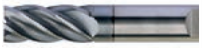
DORMER PRAMET

整硬铣削

2024

DORMER

整硬铣削–通用信息

整硬铣削	导航（按工件材料）		P	M	K	N	S	H	📖
用于基本制造、维护、修理和大修的工具。通常与传统机床一起使用。适用于低切削参数。		开槽	C1 C3	C1 C3	C1 C3	C366			5
		粗加工	C9 C4	C908 C948	C9 C4	C9 C4	C908 C948		25
		半精加工	C2	C2	C2	C333 C2	C2		35
		精加工和仿形铣削	C5 C907 C920	C5 C907 C920	C2 C907 C920	C159	C907 C920		45
		成型铣刀	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7		49
		三面刃和铣刀盘	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D76 D42		54
		硬质合金生产线	S9		S9	S9			69
用于混合制造的整体硬质合金刀具。适合中等切削参数。		开槽	S8	S71.	S8	S8	S71.		79
		半精加工	S8	S71.	S8	S8	S71.		95
整体硬质合金工具可提高加工安全性和生产率。通常用于 CNC 和自动化制造。适用于高切削参数。		倒角	S739 S740	S739 S740	S739 S740		S739 S740		105
		粗加工和 快进给	S765	S765	S765	S6..	S765	S536 (HFC)	109
		摆线铣削	S77.	S77.	S77.		S77.	S52.	121
		半精加工	S76.	S26.	S76.	S662 S612	S76.	S5	126
		精加工	S768	S2	S768		S2	S5	145
		仿形铣削	S791	S2 S791	S511	S629	S2	S5	153
		螺纹铣削	螺纹形式：M、MF、UNC、UNF、G、NPT						167
旋转挫		（按适用性）	P ST	M VA	PMKSH DC	N AL GRP	S AS	Sets P100 P101	180

说明				
	如何读取目录数据？(ISO 13399、图标、导航)			250
	材料和涂层概述			256
	高速钢立铣刀 – 技术信息			257
	HSS 进给速度图表、校正	261	HM 进给速度图表、校正	266
	螺纹铣削 – 提示	271	进给速度图表	272
	去毛刺 – 提示	275	切削速度	277
	工件材料组 (WMG)			278

DORMER

整体式圆柄刀具 – 目录（字母顺序）

产品系列	📖
C	
C110	6
C122	16
C123	11
C126	8
C135	15
C139	13
C159	10
C167	14
C246	40
C247	38
C273	41
C295	43
C299	36
C305	21
C306	17
C346	24
C352	23
C353	18
C367	20
C400	27
C407	29
C413	28
C428	30
C492	32
C500	47
C505	48
C700	50
C800	52
C822	53
C830	51
C907	37
C908	31
C920	46
C922	26
C948	33
D	
D400	65
D402	67
D420	66
D745	56
D747	58
D750	60
D751	61
D752	62
D753	63
D763	64
J	
J200	168
J205	169
J210	170
J215	171
J220	172
J225	173
J235	174
J245	175
J260	176
J280	177
M	
M902	248

产品系列	📖
P	
P100	246
P101	247
P501	234
P505	235
P507	236
P509	237
P511	238
P513	239
P515	240
P521	241
P523	242
P601	214
P605	215
P607	216
P609	217
P611	218
P613	219
P615	220
P621	221
P701	204
P703	205
P705	206
P707	207
P709	208
P711	209
P713	210
P715	211
P721	212
P801	182
P801C	183
P803	184
P803C	185
P805	186
P805C	187
P807	188
P807C	189
P809	190
P811	191
P811C	192
P813	193
P813C	194
P815	195
P815C	196
P817	197
P819	198
P821	199
P821C	200
P823	201
P825	202
P831	224
P833	225
P835	226
P837	227
P841	228
P842	229
P843	230
P844	231
P880	244
P890	245

产品系列	📖
S	
S219	137
S225	146
S226	147
S227	148
S229	156
S231	157
S233	158
S260	134
S262	135
S501	154
S511	155
S521	140
S523	141
S524	143
S525	149
S526	150
S527	151
S529	160
S531	161
S533	162
S534	163
S535	164
S536	119
S561	144
S610	113
S611	114
S612	138
S614	118
S629	159
S637	112
S638	115
S650	116
S654	117
S662	139
S710	84
S713	90
S714	92
S715	93
S716	100
S717	101
S718	102
S722HB	132
S739	106
S740	107
S761	128
S763	129
S765	110
S765HB	111
S766	130
S767	131
S768	133
S770HB	122
S771HB	123
S772HB	124
S773HB	125
S791	165
S802HA	80
S802HB	81
S803HA	86
S803HB	87

产品系列	📖
S804HA	96
S804HB	97
S812HA	82
S812HB	83
S813HA	88
S813HB	89
S814HA	98
S814HB	99
S822	85
S823	91
S902	70
S903	72
S904	74
S922	71
S933	73
S944	75
S991	76

用于基本制造、维护、修理和大修的工具。
通常与传统机床一起使用。

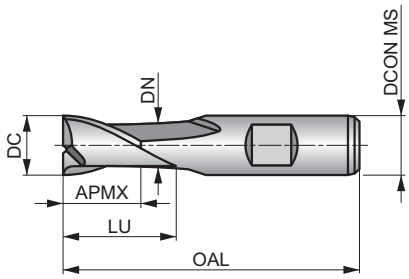
材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E
铣刀齿形	N	N	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
容屑槽数(NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3
切削长度														
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
径向前角度(GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 20°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 15°	γ 12°	γ 12°	γ 12°
柄部	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835A	DIN 1835B	DIN 1835A	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B
涂层	Bright	TiCN	Bright	Bright	TiCN	Bright	Bright	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	Alcrona	Bright
切削直径公差等级(TCDC)	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC js14	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8
方向														
基本标准组(BSG)	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DORMER	DORMER	DORMER	DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L
产品系列代码	C110	C126	C159	C123	C139	C167	C135	C122	C306	C353	C367	C305	C352	C346
PSF切削直径范围	1.00 – 40.00	1.00 – 25.00	2.00 – 20.00	1/16 – 30.00	2.00 – 22.00	6.00 – 16.00	2.00 – 20.00	5.00 – 22.00	3.00 – 30.00	3.00 – 30.00	2.00 – 20.00	2.00 – 32.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00
	6	8	10	11	13	14	15	16	17	18	20	21	23	24
P P1	■	■	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P P2	◪	■	◪	■	■	◪	◪	◪	■	■	◪	■	■	◪
P P3	◪	■		■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
P P4	◪	◪		■	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
M M1	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪
M M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪
M M3		◪	◪		◪					◪	■		◪	
M M4		◪			◪					◪	■		◪	
K K1	◪	■		◪	■	◪	◪	◪	◪	■		◪	■	◪
K K2	◪	■		◪	■	◪	◪	◪	◪	■		◪	■	◪
K K3	◪	■		◪	■	◪	◪	◪	◪	■		◪	■	◪
K K4	◪	■		◪	■	◪	◪	◪	◪	■		◪	■	◪
K K5	◪	■		◪	■	◪	◪	◪	◪	■		◪	■	◪
N N1	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	◪
N N2	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	
N N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	■	■	■
N N4	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪
N N5														
S S1	◪	■	◪	◪	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	◪	■	◪
S S2	◪	◪		◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪		■	◪	◪
S S3	◪	◪		◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪		■	◪	◪
S S4	◪	◪		◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪		■	◪	◪
H H1														
H H2														
H H3														
H H4														

■推荐使用 ◪可以使用

C110

DORMER

2-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，光亮
超短切削长度，2-刃设计提供了高刚性。适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。用途广泛，可用于低碳钢，有色金属和中等强度钛合金。



HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■53 E	■59 E	■61 E	■45 E	◪40 E	◪37 E	◪30 D	◪22 D	◪41 E	◪35 E	◪37 E	◪30 D	◪35 E	◪26 E
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪19 E	◪62 E	◪50 E	◪40 D	◪54 E	◪42 E	◪34 D	◪50 D	◪38 D	◪28 D	◪24 C	◪20 C	◪57 D	◪43 D
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪33 D	◪95 G	◪71 F	◪48 F	◪48 E	◪43 E	◪31 E	■50 E	■29 E	■15 E	◪50 E	■35 D	◪25 D	◪20 C
S3.1	S4.1												
◪15 C	◪12 C												

DCON MS公差h6

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1101.0	–	1.00	6.00	2.50	47.0	2	–	–
C1101.5	–	1.50	6.00	3.00	47.0	2	–	–
C1101/16	1/16	1.59	6.00	3.00	47.0	2	–	–
C1101.8	–	1.80	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C1102.0	–	2.00	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C1103/32	3/32	2.38	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1102.5	–	2.50	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1102.8	–	2.80	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1103.0	–	3.00	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1101/8	1/8	3.18	6.00	6.00	50.0	2	–	–
C1103.5	–	3.50	6.00	6.00	50.0	2	–	–
C1103.8	–	3.80	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1104.0	–	4.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1104.5	–	4.50	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1103/16	3/16	4.76	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.0	–	5.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.5	–	5.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1105.75 [2)]	–	5.75	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1106.0	–	6.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1101/4	1/4	6.35	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1106.5	–	6.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.0	–	7.00	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.5	–	7.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1107.75 [2)]	–	7.75	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1105/16	5/16	7.94	10.00	11.00	61.0	2	–	–

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1108.0	–	8.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1108.5	–	8.50	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1109.0	–	9.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1109.5	–	9.50	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1103/8	3/8	9.52	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11010.0	–	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11013/32	13/32	10.32	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C11010.5	–	10.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C11011.0	–	11.00	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C1107/16	7/16	11.11	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C11011.5	–	11.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C11012.0	–	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11012.5	–	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1101/2	1/2	12.70	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11013.0	–	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11017/32	17/32	13.49	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11014.0	–	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1109/16	9/16	14.29	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11015.0	–	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1105/8	5/8	15.88	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11016.0	–	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11017.0	–	17.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11011/16	11/16	17.46	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11018.0	–	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11019.0	–	19.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C1103/4	3/4	19.05	20.00	22.00	88.0	2	37.50	18.50
C11020.0	–	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11022.0	–	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C1107/8	7/8	22.22	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11024.0	–	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C11025.0	–	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C1101	1″	25.40	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11026.0	–	26.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11028.0	–	28.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11030.0	–	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11032.0	–	32.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11035.0 [1]	–	35.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11036.0 [1]	–	36.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11040.0 [1]	–	40.00	40.00	38.00	130.0	2	59.50	39.00

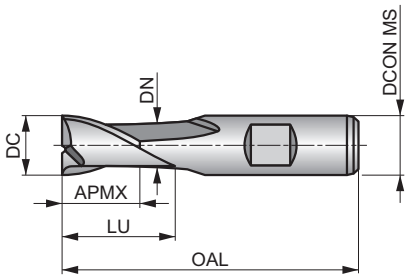
[1] DC 公差h10; 只能提供HSS-E产品.
[2] DC 公差h10; 公差P9的二刃立铣刀.

C126

DORMER

2-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，TiCN涂层
超短切削长度，2-刃设计提供了高刚性。适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。TiCN涂层延长刀具寿命和提高性能，尤其在铣削硬材料和耐磨材料时。

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC e8
	DIN 327D	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■126 E	■141 E	■146 E	■108 E	■95 E	◪84 D	■81 E	■65 D	◪55 D	■48 D	◪41 D	◪34 D	◪62 E	◪52 E
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
◪55 E	◪45 D	◪26 C	◪25 C	■60 E	■44 E	■33 E	■111 E	■90 E	■72 D	■98 E	■75 E	■61 D	■91 D
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■68 D	■50 D	■43 C	■36 C	■103 D	■77 D	■60 D	◪177 G	◪133 F	◪89 F	◪89 E	■80 E	■57 E	■93 E
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■55 E	■28 E	◪93 E	■45 D	■40 D	◪15 C	■33 C	◪14 C	■25 C	◪10 C	■20 C	◪8 C		

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1261.0	1.00	6.00	2.50	47.0	2	–	–
C1261.5	1.50	6.00	3.00	47.0	2	–	–
C1262.0	2.00	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C1262.5	2.50	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1263.0	3.00	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C1263.5	3.50	6.00	6.00	50.0	2	–	–
C1264.0	4.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1264.5	4.50	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1265.0	5.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1265.5	5.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1266.0	6.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1266.5	6.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1267.0	7.00	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1267.5	7.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C1268.0	8.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1268.5	8.50	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C1269.0	9.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C12610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C12610.5	10.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C12611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C12611.5	11.50	12.00	13.00	70.0	2	–	–
C12612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12612.5	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12613.0	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50

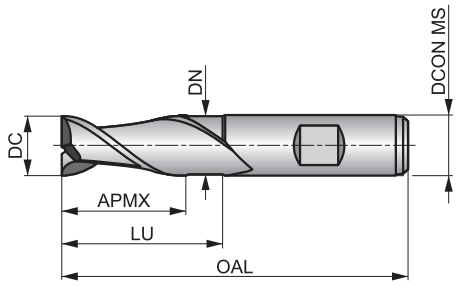
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12624.0	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C12625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50

C159

DORMER

2-刃HSS-E 槽铣刀，光亮
短切削长度，2-刃设计，具有40°螺旋槽，用于铣削铣槽，轮廓铣削和坡走铣在软材料，精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。专为铣削在有色金属。

HSS-E	W	NOF 2
	λ 40°	γ 20°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	N1.1	N1.2	N1.3
◪46 D	◪52 D	◪54 D	◪40 D	◪35 D	◪32 D	◪27 D	◪28 D	◪23 C	◪22 C	◪19 C	■142 F	■107 E	■72 E

N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1
■72 D	■64 D	◪46 D	■75 D	■44 D	■22 D	■75 D	■29 D	◪28 C

DCON MS公差h6

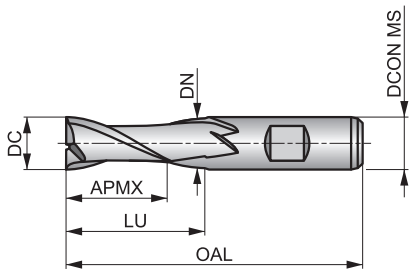
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1592.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1593.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1594.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C1595.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1596.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1598.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C15910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	–	–
C15912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	–	–
C15914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C15916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

C123

DORMER

2-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，光亮
短切削长度，2-刃设计提供了高刚性。适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。用途广泛，可用于低碳钢，有色金属和中等强度钛合金。

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■53 D	■59 D	■61 D	■45 D	■40 D	■37 D	■30 C	■22 C	◪34 D	◪29 D	◪31 D	◪25 C	◪30 D	◪22 D
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 D	◪55 D	◪45 D	◪36 C	◪49 D	◪37 D	◪30 B	◪45 C	◪34 C	◪25 C	◪22 B	◪18 B	◪51 C	◪39 C
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪30 C	◪95 F	◪71 E	◪48 E	◪48 D	◪43 D	◪31 D	■50 D	■29 D	■15 D	◪50 D	■30 C	◪25 C	◪20 B
S3.1	S4.1												
◪15 B	◪12 B												

DCON MS公差h6

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1231/16 [1]	1/16	1.59	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1232.0	–	2.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1232.5	–	2.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1233.0	–	3.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1231/8 [1]	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	2	–	–
C1233.5	–	3.50	6.00	10.00	54.0	2	–	–
C1235/32 [1]	5/32	3.97	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C1234.0	–	4.00	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C1234.5	–	4.50	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C1233/16 [1]	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1235.0	–	5.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1235.5	–	5.50	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1236.0	–	6.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1231/4 [1]	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1236.5	–	6.50	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1237.0	–	7.00	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1237.5	–	7.50	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1235/16 [1]	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1238.0	–	8.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1238.5	–	8.50	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1239.0	–	9.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1239.5	–	9.50	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1233/8 [1]	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12310.0	–	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12311.0	–	11.00	12.00	22.00	79.0	2	–	–

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12312.0	–	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C1231/2 [1]	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12313.0	–	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12314.0	–	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12315.0	–	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12316.0	–	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12318.0	–	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12320.0	–	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12322.0	–	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12325.0	–	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
C12330.0	–	30.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

[1] DC 公差-0.0005 英寸 / -0.0013 英寸.

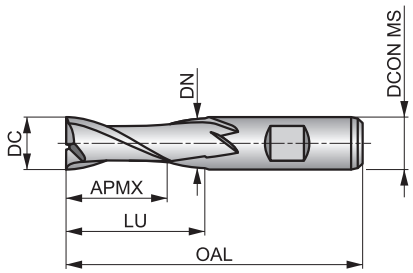
C139

DORMER

2-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，TiCN涂层

短切削长度，2-刃设计提供了高刚性。适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。TiCN涂层增加刀具的使用寿命和提高性能，尤其在铣削硬材料和耐磨材料时。

HSS-E PM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■113 D	■126 D	■131 D	■97 D	■85 D	◪75 C	■74 D	■59 C	◪50 C	■44 C	◪37 C	◪31 C	◪62 D	◪52 D
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
◪55 D	◪45 C	◪26 B	◪25 B	■55 D	■41 D	■31 D	■98 D	■80 D	■64 C	■87 D	■67 D	■54 B	■81 C
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■61 C	■45 C	■38 B	■32 B	■91 C	■69 C	■53 C	◪159 F	◪120 E	◪80 E	◪80 D	■72 D	■51 D	■84 D
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■50 D	■25 D	◪84 D	■45 C	■35 C	◪15 B	■33 B	◪14 B	■25 B	◪10 B	■20 B	◪8 B		

DCON MS公差h6

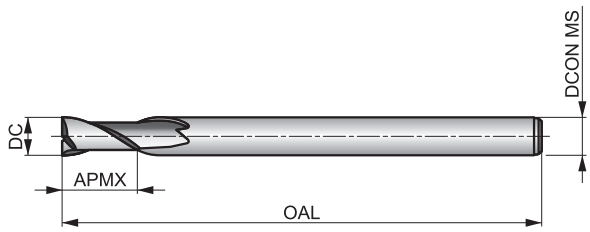
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1392.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C1393.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C1394.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C1395.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1395.5	5.50	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1396.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C1396.5	6.50	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1397.0	7.00	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1397.5	7.50	10.00	16.00	66.0	2	–	–
C1398.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1398.5	8.50	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C1399.0	9.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C13910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C13911.0	11.00	12.00	22.00	79.0	2	–	–
C13912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13913.0	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13915.0	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C13922.0	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

C167

DORMER

2-刃HSS-E超长悬伸立铣刀，光亮
短切削长度，2-刃设计，无缩颈和超长悬伸，用来加工深壁中难以到达的区域。适用于铣削低碳钢和有色金属。

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835A	Bright	DC js14
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■46 C	■52 C	■54 C	■40 C	◪35 C	◪32 C	◪26 B	◪19 B	◪34 C	◪29 C	◪31 C	◪25 B	◪30 C	◪22 C
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 C	◪49 C	◪40 C	◪32 B	◪44 C	◪33 C	◪27 A	◪40 B	◪30 B	◪22 B	◪19 A	◪16 A	◪46 B	◪34 B
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪27 B	◪81 E	◪60 D	◪41 D	◪41 C	◪37 C	◪26 C	■43 C	■25 C	■13 C	◪43 C	◪30 B	◪25 B	◪20 A
S3.1	S4.1												
◪15 A	◪12 A												

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
C1676.0	6.00	6.00	13.00	180.0	2
C1678.0	8.00	8.00	19.00	180.0	2
C16710.0	10.00	10.00	22.00	200.0	2
C16712.0	12.00	12.00	26.00	200.0	2
C16716.0	16.00	16.00	32.00	200.0	2

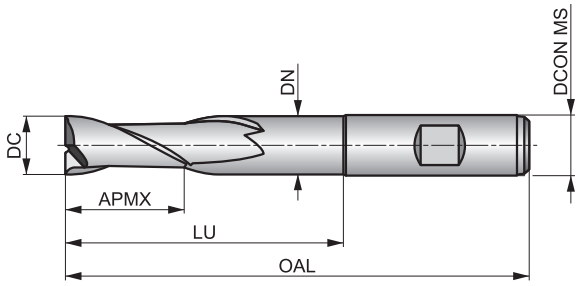
C135

DORMER

2-刃HSS-E超长悬伸 槽铣刀，光亮

短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸。在难以到达的区域提供增加强度和降低振动。可用于低碳钢和有色金属。

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■46 C	■52 C	■54 C	■40 C	◪35 C	◪32 C	◪26 B	◪19 B	◪34 C	◪29 C	◪31 C	◪25 B	◪30 C	◪22 C
K1.3	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**
◪17 C	◪49 C	◪40 C	◪32 B	◪44 C	◪33 C	◪27 A	◪40 B	◪30 B	◪22 B	◪19 A	◪16 A	◪46 B	◪34 B
K5.3	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**
◪27 B	◪81 E	◪60 D	◪41 D	◪41 C	◪37 C	◪26 C	■43 C	■25 C	■13 C	◪43 C	◪30 B	◪25 B	◪20 A
S3.1	**S4.1**												
◪15 A	◪12 A												

DCON MS公差h6

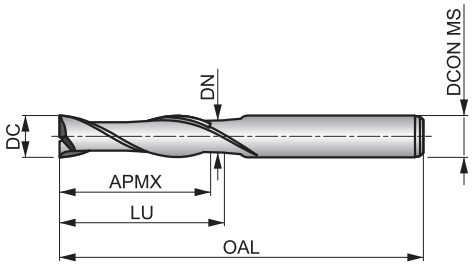
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1352.0	2.00	6.00	7.00	54.0	2	18.00	1.80
C1353.0	3.00	6.00	8.00	56.0	2	20.00	2.80
C1354.0	4.00	6.00	11.00	63.0	2	27.00	3.70
C1355.0	5.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	4.70
C1356.0	6.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	5.70
C1358.0	8.00	10.00	19.00	88.0	2	48.00	7.50
C13510.0	10.00	10.00	22.00	95.0	2	54.50	9.50
C13512.0	12.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13514.0	14.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13516.0	16.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13518.0	18.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13520.0	20.00	20.00	38.00	141.0	2	90.50	19.50

C122

DORMER

2-刃HSS-E 超长系列立铣刀，光亮
长切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性。设计用于加工低碳钢和有色金属材料难以到达的深槽。

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835A	Bright	DC e8
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■41 C	■46 C	■48 C	■35 C	◪31 C	◪28 C	◪23 B	◪17 B	◪27 C	◪23 C	◪24 C	◪20 B	◪25 C	◪19 C
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪14 C	◪44 C	◪36 C	◪29 B	◪39 C	◪30 C	◪24 A	◪36 B	◪27 B	◪20 B	◪17 A	◪14 A	◪41 B	◪31 B
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪24 B	◪76 E	◪57 D	◪38 D	◪38 C	◪34 C	◪25 C	■40 C	■23 C	■12 C	◪40 C	◪25 B	◪20 B	◪15 A
S3.1	S4.1												
◪11 A	◪9 A												

DCON MS公差h6

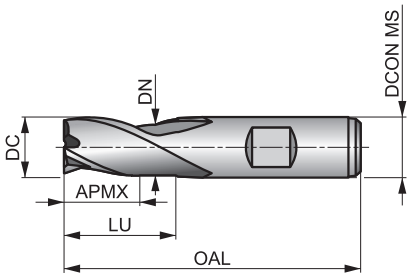
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1225.0	5.00	5.00	22.00	65.0	2	–	–
C1226.0	6.00	6.00	27.00	75.0	2	–	–
C1227.0	7.00	8.00	33.00	85.0	2	–	–
C1228.0	8.00	8.00	33.00	85.0	2	–	–
C12210.0	10.00	10.00	40.00	95.0	2	–	–
C12212.0	12.00	12.00	45.00	110.0	2	–	–
C12214.0	14.00	12.00	52.00	125.0	2	–	–
C12216.0	16.00	16.00	58.00	140.0	2	69.50	15.50
C12218.0	18.00	16.00	65.00	150.0	2	76.50	15.50
C12220.0	20.00	20.00	70.00	160.0	2	85.50	19.50
C12222.0	22.00	20.00	75.00	170.0	2	90.50	19.50

C306

DORMER

3-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，光亮
超短切削长度，3-刃设计提供了高刚性和is，适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。用途广泛，可用于低碳钢，和有色金属。

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■54 E	■61 E	■63 E	■47 E	■41 E	◪38 E	◪31 D	◪23 D	◪36 E	◪30 E	◪32 E	◪26 D	◪32 E	◪24 E
K1.3	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**
◪18 E	◪59 E	◪48 E	◪38 D	◪52 E	◪40 E	◪32 D	◪48 D	◪37 D	◪27 D	◪23 C	◪19 C	◪55 D	◪41 D
K5.3	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**
◪32 D	◪50 F	◪50 E	◪45 E	◪32 E	■52 E	■30 E	■16 E	◪52 E	■33 D	◪26 D	◪20 C	◪15 C	◪12 C

DCON MS公差h6

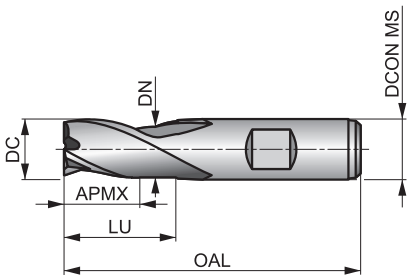
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3063.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	–	–
C3064.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	–	–
C3065.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3066.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3067.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	–	–
C3068.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C3069.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C30610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C30611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	–	–
C30612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C30630.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

C353

DORMER

3-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)槽铣刀，Alcrona涂层
超短切削长度，3-刃设计提供了高刚性和is，适用于铣削浅槽铣和坡走铣。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■133 E	■148 E	■154 E	■114 E	■100 E	■88 D	■88 E	■71 D	■60 D	■53 D	■45 D	◪37 D	◪69 E	◪58 E
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
◪61 E	◪50 D	◪52 D	◪45 D	◪41 C	◪30 C	■65 E	■48 E	■36 E	■117 E	■95 E	■76 D	■103 E	■79 E
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■64 D	■96 D	■72 D	■53 D	■45 C	■38 C	■108 D	■82 D	■63 D	◪89 F	◪89 E	■80 E	■57 E	■93 E
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■55 E	■28 E	◪93 E	■50 D	■40 D	◪20 C	■40 C	◪21 C	■30 C	◪15 C	■23 C	◪12 C		

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3533.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	–	–
C3533.5	3.50	6.00	6.00	50.0	3	–	–
C3534.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	–	–
C3534.5	4.50	6.00	7.00	51.0	3	–	–
C3535.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3535.5	5.50	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3536.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3536.5	6.50	10.00	10.00	60.0	3	–	–
C3537.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	–	–
C3537.5	7.50	10.00	10.00	60.0	3	–	–
C3538.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C3538.5	8.50	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C3539.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C3539.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C35310.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C35311.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	–	–
C35312.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35313.0	13.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35314.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35315.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35316.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35318.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35320.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35322.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35325.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

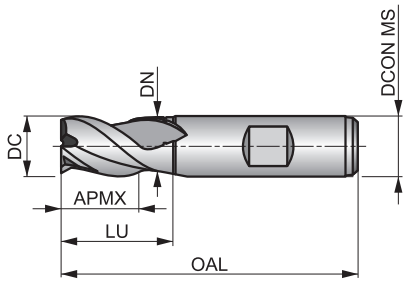
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C35328.0	28.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C35330.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

C367

DORMER

3-刃HSS-E-PM(粉末冶金钻高速钢)槽铣刀，Alcrona涂层
超短切削长度，3-刃设计，具有一个40°螺旋槽。锐利的槽型设计用于加工低碳钢低碳钢，特别是中到高强度不锈钢和低有色金属。而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差。Alcrona涂层延长刀具寿命。

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 15°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 327D	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1
■135 E	■151 E	■157 E	■116 E	◪102 E	◪94 E	◪75 D	◪56 D	■92 E	■78 E	■82 E	■67 D	■56 D	■64 D
M3.2	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**
■55 D	■50 C	■35 C	■30 C	■177 G	■133 F	◪89 F	◪89 E	◪80 E	◪57 E	◪93 E	◪55 E	■28 E	◪93 E
S1.1													
◪50 D													

DCON MS公差h6

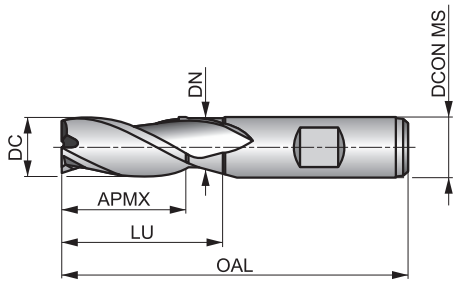
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3672.0	2.00	6.00	4.00	48.0	3	–	–
C3673.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	–	–
C3674.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	–	–
C3675.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3676.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3677.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	–	–
C3678.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	–	–
C36710.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C36711.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	–	–
C36712.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36714.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36716.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36718.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36720.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50

C305

DORMER

3-刃HSS-E-PM(粉末冶金钻高速钢)槽铣刀，光亮
短切削长度，3-刃设计提供了高刚性，用于铣削槽，而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差，也适合坡走铣和轮廓铣削低碳钢，有色金属和中等强度高温合金。

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■52 D	■58 D	■60 D	■44 D	■39 D	◪36 D	◪29 C	◪21 C	◪36 D	◪30 D	◪32 D	◪26 C	◪30 D	◪22 D
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 D	◪55 D	◪45 D	◪36 C	◪49 D	◪37 D	◪30 B	◪45 C	◪34 C	◪25 C	◪22 B	◪18 B	◪51 C	◪39 C
K5.3	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
◪30 C	◪48 E	◪48 D	◪43 D	◪31 D	■50 D	■29 D	■15 D	◪50 D	■29 C	◪24 C	■17 B	■13 B	■10 B

DCON MS公差h6

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3052.0	2.00	6.00	7.00	51.0	3	–	–
C3052.5	2.50	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3053.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3053.5	3.50	6.00	10.00	54.0	3	–	–
C3054.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	–	–
C3054.5	4.50	6.00	11.00	55.0	3	–	–
C3055.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C3055.5	5.50	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C3056.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C3056.5	6.50	10.00	16.00	66.0	3	–	–
C3057.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	–	–
C3057.5	7.50	10.00	16.00	66.0	3	–	–
C3058.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C3058.5	8.50	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C3059.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C30510.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C30511.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	–	–
C30512.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30513.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30514.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30515.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30516.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30517.0	17.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30518.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30519.0	19.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30520.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C30522.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

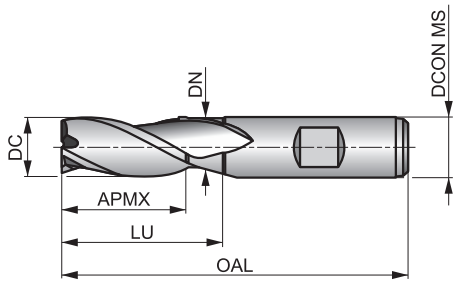
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C30525.0	25.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
C30528.0	28.00	25.00	45.00	121.0	3	–	–
C30532.0	32.00	32.00	53.00	133.0	3	–	–

C352

DORMER

3-刃HSS-E-PM(粉末冶金钻高速钢)槽铣刀，Alcrona涂层
短切削长度，3-刃设计提供了高刚性，用于铣削槽，而精确的直径意味着铣削标准键槽达到P9公差，也适合坡走铣和轮廓铣削易切屑材料。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■126 D	■141 D	■146 D	■108 D	■95 D	■84 C	■81 D	■65 C	■55 C	■48 C	■41 C	◪34 C	◪69 D	◪58 D
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
◪61 D	◪50 C	◪47 C	◪40 C	◪36 B	◪25 B	■60 D	■44 D	■33 D	■111 D	■90 D	■72 C	■98 D	■75 D
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■61 B	■91 C	■68 C	■50 C	■43 B	■36 B	■103 C	■77 C	■60 C	◪89 E	◪89 D	■80 D	■57 D	■93 D
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■55 D	■28 D	◪93 D	■45 C	■35 C	◪15 B	■33 B	◪14 B	■25 B	◪10 B	■20 B	◪8 B		

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C3523.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C3524.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	–	–
C3525.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C3526.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C3528.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C35210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C35212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

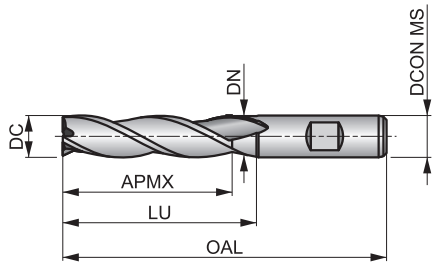
C346

DORMER

3-刃HSS-E长系列立铣刀，光亮

长切削长度，3-刃设计提供了高刚性的标准开槽和轮廓铣削低碳钢和有色金属材料。长系列刀具，用于加工较深的槽和难以到达的深壁。

HSS-E	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■40 C	■45 C	■46 C	■34 C	◪30 C	◪28 C	◪22 B	◪16 B	◪27 C	◪23 C	◪24 C	◪20 B	◪25 C	◪19 C
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪14 C	◪43 C	◪35 C	◪28 B	◪38 C	◪29 C	◪24 A	◪35 B	◪27 B	◪20 B	◪17 A	◪14 A	◪40 B	◪30 B
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
◪23 B	◪76 E	◪57 D	◪38 D	■40 C	■23 C	■12 C	◪40 C	■25 B	◪20 B	◪13 A	◪10 A	◪8 A	

DCON MS公差h6

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3463.0	3.00	6.00	12.00	56.0	3	–	–
C3464.0	4.00	6.00	19.00	63.0	3	–	–
C3465.0	5.00	6.00	24.00	68.0	3	–	–
C3466.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	–	–
C3467.0	7.00	10.00	30.00	80.0	3	–	–
C3468.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	–	–
C3469.0	9.00	10.00	38.00	88.0	3	–	–
C34610.0	10.00	10.00	45.00	95.0	3	–	–
C34611.0	11.00	12.00	45.00	102.0	3	–	–
C34612.0	12.00	12.00	53.00	110.0	3	–	–
C34613.0	13.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34615.0	15.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34616.0	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
C34620.0	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50

材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
铣刀齿形	HRA	NF	NF	NRA	HRA	NRA	HRA	NRA
容屑槽数(NOF)	NOF 3-4	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 3-6	NOF 4-6
切削长度								
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°
径向前角度(GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°
柄部	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B
涂层	Alcrona	Bright	TiCN	Bright	Alcrona	Alcrona	Alcrona	Alcrona
切削直径公差等级 (TCDC)	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12
方向								
基本标准组(BSG)	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L
产品系列代码	C922	C400	C413	C407	C428	C908	C492	C948
PSF切削直径范围	6.00 – 24.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 32.00	6.00 – 32.00	6.00 – 30.00	6.00 – 32.00
	26	27	28	29	30	31	32	33
P	P1		■	■	■			
	P2	◪	■	■	■	◪	■	■
	P3	■	◪	■	■	■	■	■
	P4	■	◪	◪	■	■	■	■
M	M1	■	◪	◪	■	■	■	■
	M2	■	◪	◪	■	■	■	■
	M3	■		◪	◪	■	■	■
	M4	■		◪	■	■	■	■
K	K1	■	◪	■	■	■	■	■
	K2	■	◪	■	■	■	■	■
	K3	■	◪	■	■	■	■	■
	K4	■	◪	■	■	■	■	■
	K5	■	◪	■	■	■	■	■
N	N1		◪	◪				
	N2		◪	◪				
	N3	■	■	■	■	■	■	■
	N4		◪	◪				
	N5							
S	S1	■	◪	◪	■	■	■	■
	S2	■	◪	◪	■	■	■	■
	S3	■	◪	◪	■	■	■	■
	S4	■	◪	◪	■	■	■	■
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

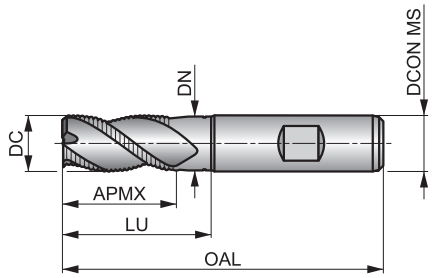
■推荐使用 ◪可以使用

C922

DORMER

3-4 刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀粗加工立铣刀，Alcrona涂层
短切削长度，3或4刃设计，在较大的切削直径尺寸上具有缩颈和一个HRA细波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率粗加工应用。35°螺旋槽，降低了振动和提高性能。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	HRA	NOF 3-4
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
◪95 F	■84 E	■81 F	■65 E	■55 E	■48 E	■41 E	■34 E	■69 F	■58 F	■61 F	■50 E	■47 E	■40 E
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■36 D	■25 D	■60 F	■44 F	■33 F	■111 F	■90 F	■72 E	■98 F	■75 F	■61 E	■91 E	■68 E	■50 E
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■43 D	■36 D	■103 E	■77 E	■60 E	■93 F	■55 F	◪45 E	■35 E	■15 D	■33 D	■14 D	■25 D	■10 D
S4.1	S4.2												
■20 D	■8 D												

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9226.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C9227.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	–	–
C9228.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C9229.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	–	–
C92210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C92211.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	–	–
C92212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92213.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92215.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92222.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92224.0	24.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	23.50

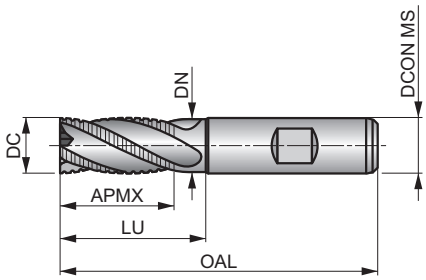
C400

DORMER

4-刃HSS-E粗加工立铣刀，光亮

短切削长度，4-刃设计无过中心铣削，仅用于周边粗加工。NF粗玉米齿断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。30°螺旋槽，降低了振动和提高了性能，尤其在粗加工时易切削材料时。

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
46 E	52 E	54 E	40 E	35 E	32 E	26 D	19 D	34 E	29 E	31 E	25 D	30 E	22 E
K1.3	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**
17 E	49 E	40 E	32 D	44 E	33 E	27 D	40 D	30 D	22 D	19 C	16 C	46 D	34 D
K5.3	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**
27 D	41 F	41 E	37 E	26 E	43 E	25 E	13 E	43 E	30 D	25 D	20 C	15 C	12 C

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4006.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C4008.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C40010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	–	–
C40012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	–	–
C40014.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40018.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

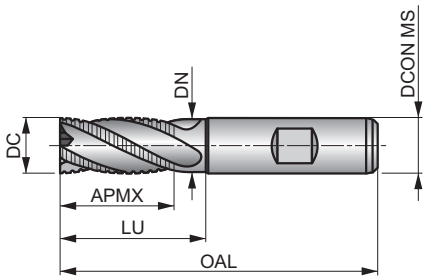
C413

DORMER

4-刃HSS-E粗加工立铣刀，TiCN涂层

短切削长度，4-刃设计仅用于周边粗加工。NF粗玉米齿断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。30°螺旋槽，粗加工时降低了振动和提高了性能。TiCN涂层增加刀具的使用寿命和提高了性能，尤其在铣削硬材料和耐磨材料时。

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k12
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■93 E	■104 E	■108 E	■80 E	■70 E	◪62 D	■59 E	■47 D	◪40 D	■35 D	◪30 D	◪24 D	◪48 E	◪41 E
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
◪43 E	◪35 D	◪21 C	◪20 C	■45 E	■33 E	■25 E	■80 E	■65 E	■52 D	■71 E	■54 E	■44 D	■66 D
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
■49 D	■36 D	■31 C	■26 C	■74 D	■56 D	■43 D	◪82 F	◪82 E	■74 E	■52 E	■86 E	■50 E	◪26 E
N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2				
◪86 E	◪35 D	■30 D	◪10 C	■27 C	◪14 C	■20 C	◪10 C	■16 C	◪8 C				

DCON MS公差h6

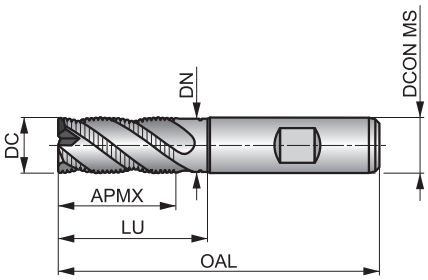
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4136.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C4138.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C41310.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	–	–
C41312.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	–	–
C41314.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C41316.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41318.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41320.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C407

DORMER

4-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀粗加工立铣刀，光亮
短切削长度，4-刃设计，在较大的切削直径尺寸上具有缩颈，和一个NRA粗波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。35°螺旋槽，在粗加工应用时降低了振动和提高性能。

HSS-E PM	NRA	NOF 4
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■50 G	■56 G	■58 G	■43 G	■38 G	■34 F	■32 G	■26 F	■22 F	■19 F	■16 F	◪13 F	■34 G	■29 G
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■31 G	■25 F	◪24 F	◪21 F	■19 E	■13 E	■30 G	■22 G	■17 G	■54 G	■44 G	■35 F	■48 G	■37 G
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3
■30 F	■44 F	■33 F	■25 F	■21 E	■18 E	■50 F	■38 F	■29 F	■43 G	■25 G	◪30 F	■25 F	■11 E
S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2								
■19 E	■8 E	■14 E	■6 E	■11 E	■5 E								

DCON MS公差h6

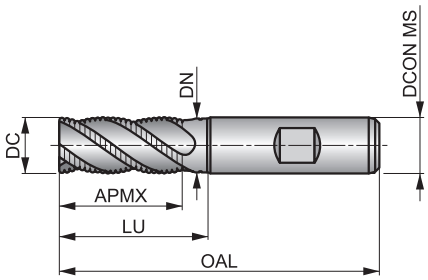
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C4077.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C4078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C4079.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C40710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C40711.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	–	–
C40712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40713.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C428

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀粗加工立铣刀，Alcrona涂层
短切削长度，4或6刃设计，在较大的切削直径尺寸上具有缩颈和一个HRA细波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率粗加工应用。35°螺旋槽，降低了振动和提高性能。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	HRA	NOF 4-6
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
◪93 F	■82 E	■80 F	■64 E	■54 E	■48 E	■40 E	■33 E	■66 F	■56 F	■59 F	■48 E	■47 E	■40 E
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■36 D	■26 D	■61 F	■45 F	■34 F	■108 F	■88 F	■70 E	■96 F	■73 F	■59 E	■89 E	■67 E	■49 E
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■42 D	■35 D	■100 E	■76 E	■58 E	■116 F	■68 F	◪46 E	■37 E	■16 D	■36 D	■16 D	■27 D	■11 D
S4.1	S4.2												
■21 D	■9 D												

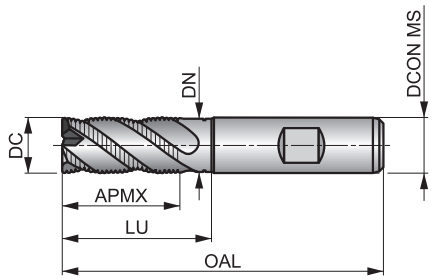
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4286.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C4287.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C4288.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C4289.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C42810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C42811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	–	–
C42812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42815.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42828.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

C908

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀粗加工立铣刀，Alcrona涂层
短切削长度，4或6刃设计，在较大的切削直径尺寸上具有缩颈和一个NRA粗波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。35°螺旋槽，降低了振动和提高性能在粗加工应用。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。



HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■93 G	■82 F	■80 G	■64 F	■54 F	■48 F	■40 F	◪33 F	■66 G	■56 G	■59 G	■48 F	■47 F	■40 F
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■36 E	■26 E	■61 G	■45 G	■34 G	■108 G	■88 G	■70 F	■96 G	■73 G	■59 F	■89 F	■67 F	■49 F
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■42 E	■35 E	■100 F	■76 F	■58 F	■93 G	■55 G	◪46 F	■37 F	■16 E	■36 E	■16 E	■27 E	■11 E
S4.1	S4.2												
■21 E	■9 E												

DCON MS公差h6

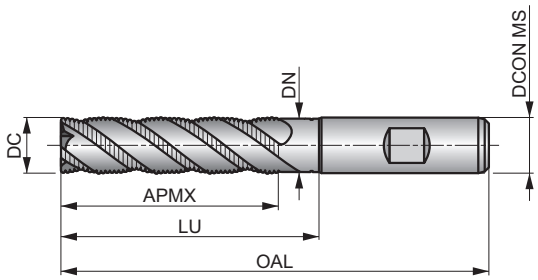
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9086.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C9087.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C9088.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C9089.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C90810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	–	–
C90812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

C492

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀长系列粗加工立铣刀，Alcrona涂层
长切削长度，3，4或6刃设计，具有一个HRA细波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的深轮廓粗加工应用。缩颈的切削直径等于大于10mm以上。35°螺旋槽，在粗加工时降低了振动和提高性能。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	HRA	NOF 3-6
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
83 E	73 D	72 E	58 D	49 D	43 D	37 D	30 D	59 E	50 E	53 E	43 D	42 D	36 D
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
32 C	23 C	55 E	41 E	31 E	97 E	79 E	63 D	86 E	66 E	53 D	80 D	60 D	44 D
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
38 C	31 C	90 D	68 D	52 D	104 E	61 E	41 D	34 D	15 C	32 C	14 C	24 C	10 C
S4.1	S4.2												
19 C	8 C												

DCON MS公差h6

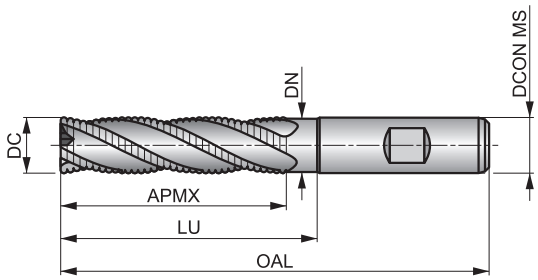
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C4926.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	–	–
C4928.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	–	–
C49210.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C49212.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49214.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49216.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49218.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49220.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49222.0	22.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49225.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C49230.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50

C948

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀长系列粗加工立铣刀，Alcrona涂层
长切削长度，4或6刃设计，具有一个NRA粗波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的深轮廓粗加工应用。35°螺旋槽，降低了振动和提高性能在粗加工应用。缩颈的切削直径等于大于10mm以上。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
83 F	73 E	72 F	58 E	49 E	43 E	37 E	30 E	59 F	50 F	53 F	43 E	42 E	36 E
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
32 D	23 D	55 F	41 F	31 F	97 F	79 F	63 E	86 F	66 F	53 E	80 E	60 E	44 E
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
38 D	31 D	90 E	68 E	52 E	83 F	49 F	41 E	34 E	15 D	32 D	14 D	24 D	10 D
S4.1	S4.2												
19 D	8 D												

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9486.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C9488.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C94810.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C94812.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94814.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94816.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94818.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94820.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C94825.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C94832.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50

材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N
容屑槽数(NOF)	NOF 3-4	NOF 3-6	NOF 4-6	NOF 4-5	NOF 4-6	NOF 4-6
切削长度						
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
径向前角度(GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°
柄部	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B
涂层	Bright	Alcrona	Bright	TiCN	Bright	TiCN
切削直径公差等级(TCDC)	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10	DC k10
方向						
基本标准组(BSG)	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L
产品系列代码	C299	C907	C247	C246	C273	C295
PSF切削直径范围	3.00 – 20.00	3.00 – 32.00	2.00 – 40.00	2.00 – 25.00	2.00 – 40.00	2.00 – 40.00
	36	37	38	40	41	43
P	P1			■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	◪	■	◪	■
	P4	■	■	◪	◪	◪	◪
M	M1	■	■	◪	◪	◪	◪
	M2	■	■	◪	◪	◪	◪
	M3	◪	■		◪		◪
	M4	■	■		◪		◪
K	K1	■	■	◪	■	◪	■
	K2	■	■	◪	■	◪	■
	K3	■	■	◪	■	◪	■
	K4	■	■	◪	■	◪	■
	K5	■	■	◪	■	◪	■
N	N1			◪	◪	◪	◪
	N2			◪	◪	◪	◪
	N3	■	■	■	■	■	■
	N4			◪	◪	◪	◪
	N5						
S	S1	■	■	◪	■	◪	■
	S2	■	■	◪	◪	◪	◪
	S3	■	■	◪	◪	◪	◪
	S4	■	■	◪	◪	◪	◪
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

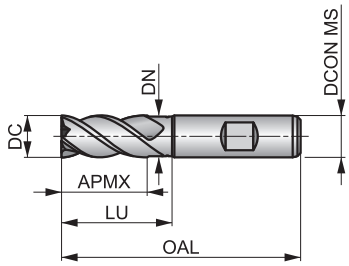
■推荐使用 ◪可以使用

C299

DORMER

3-4 刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀立铣刀，光亮
短切削长度，3或4刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和坡走铣铣削应用。具有一个45°螺旋槽，专为加工高强度材料而设计。缩颈的切削直径等于大于10mm以上。

HSS-E PM	N	NOF 3-4
	λ 45°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■37 D	■33 C	■32 D	■26 C	■22 C	■19 C	■16 C	◪13 C	■36 D	■30 D	■32 D	■26 C	◪24 C	◪21 C
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■19 B	■13 B	■30 D	■22 D	■17 D	■55 D	■45 D	■36 C	■49 D	■37 D	■30 B	■45 C	■34 C	■25 C
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■22 B	■18 B	■51 C	■39 C	■30 C	■43 D	■25 D	◪29 C	■57 C	■10 B	■17 B	■7 B	■13 B	■5 B
S4.1	S4.2												
■10 B	■4 B												

DCON MS公差h6

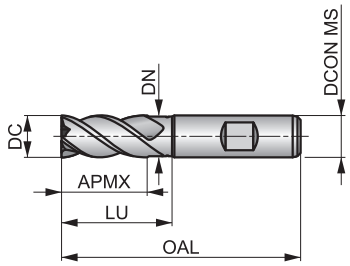
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2993.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C2994.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	–	–
C2995.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C2996.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C2998.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C29910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C29912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C29920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C907

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀立铣刀，Alcrona涂层
短切削长度，3，4，5或6刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和坡走铣铣削应用。具有一个45°螺旋槽，专为加工高强度材料而设计。缩颈的切削直径等于大于10mm以上。Alcrona涂层提高性能和延长刀具寿命。

HSS-E PM	N	NOF 3-6
	λ 45°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k10
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■95 D	■84 C	■81 D	■65 C	■55 C	■48 C	■41 C	■34 C	■69 D	■58 D	■61 D	■50 C	■47 C	■40 C
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■36 B	■25 B	■60 D	■44 D	■33 D	■111 D	■90 D	■72 C	■98 D	■75 D	■61 B	■91 C	■68 C	■50 C
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■43 B	■36 B	■103 C	■77 C	■60 C	■93 D	■55 D	◪45 C	■85 C	■15 B	■33 B	■14 B	■25 B	■10 B
S4.1	S4.2												
■20 B	■8 B												

DCON MS公差h6

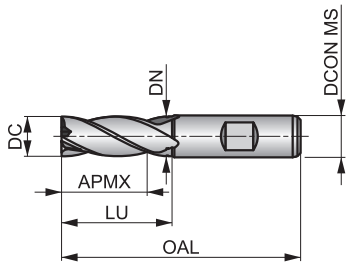
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9073.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	–	–
C9074.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	–	–
C9075.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C9076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	–	–
C9078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C90710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90722.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C90725.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C90728.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90730.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90732.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

C247

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀立铣刀，光亮表面
短切削长度，4，5或6刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和坡走铣铣削应用低碳钢和有色金属。

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■53 D	■59 D	■61 D	■45 D	■40 D	◪36 D	◪29 C	◪22 C	◪34 D	◪29 D	◪31 D	◪25 C	◪30 D	◪22 D
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 D	◪55 D	◪45 D	◪36 C	◪49 D	◪37 D	◪30 B	◪45 C	◪34 C	◪25 C	◪22 B	◪18 B	◪51 C	◪39 C
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪30 C	◪95 F	◪71 E	◪48 E	◪48 D	◪43 D	◪31 D	■50 D	■29 D	■15 D	◪50 D	■30 C	◪25 C	◪20 B
S3.1	S4.1												
◪15 B	◪12 B												

DCON MS公差h6

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2472.0	–	2.00	6.00	7.00	51.0	4	–	–
C2472.5	–	2.50	6.00	8.00	52.0	4	–	–
C2473.0	–	3.00	6.00	8.00	52.0	4	–	–
C2471/8 [2)]	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	4	–	–
C2473.5	–	3.50	6.00	10.00	54.0	4	–	–
C2474.0	–	4.00	6.00	11.00	55.0	4	–	–
C2474.5	–	4.50	6.00	11.00	55.0	4	–	–
C2473/16 [2)]	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2475.0	–	5.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2475.5	–	5.50	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2476.0	–	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2471/4 [2)]	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C2476.5	–	6.50	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C2477.0	–	7.00	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C2477.5	–	7.50	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C2475/16 [2)]	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C2478.0	–	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C2478.5	–	8.50	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C2479.0	–	9.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C2479.5	–	9.50	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C2473/8 [2)]	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24710.0	–	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24711.0	–	11.00	12.00	22.00	79.0	4	–	–
C24712.0	–	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2471/2 [2)]	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C24713.0	–	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24714.0	–	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2479/16 [2]	9/16	14.29	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24715.0	–	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2475/8 [2]	5/8	15.88	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24716.0	–	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24717.0	–	17.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24718.0	–	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24719.0	–	19.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C2473/4 [2]	3/4	19.05	20.00	38.00	104.0	4	53.50	18.50
C24720.0	–	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24721.0	–	21.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24722.0	–	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C2477/8 [2]	7/8	22.22	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24723.0	–	23.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24724.0	–	24.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	23.50
C24725.0	–	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C2471 [2]	1″	25.40	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C24726.0	–	26.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24728.0	–	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24730.0	–	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24732.0	–	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24736.0 [1]	–	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24740.0 [1]	–	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00

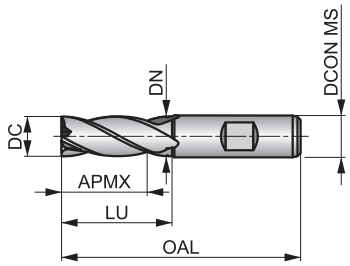
[1] 只能提供 HSCo 产品;无中心切削
[2] DC 公差+0.0025 英寸 / -0.0005 英寸.

C246

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀立铣刀，TiCN涂层
短切削长度，4或5刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和坡走铣铣削应用。TiCN涂层增加刀具的使用寿命和提高性能，尤其在铣削硬材料和耐磨材料时。

HSS-E PM	N	NOF 4-5
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■113 D	■126 D	■131 D	■97 D	■85 D	◪75 C	■74 D	■59 C	◪50 C	■44 C	◪37 C	◪31 C	◪62 D	◪52 D
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
◪55 D	◪45 C	◪26 B	◪25 B	■55 D	■41 D	■31 D	■97 D	■79 D	■63 C	■86 D	■66 D	■53 B	■80 C
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■60 C	■44 C	■38 B	■31 B	■90 C	■68 C	■52 C	◪159 F	◪120 E	◪80 E	◪80 D	■72 D	■51 D	■84 D
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■50 D	■25 D	◪84 D	■43 C	■35 C	◪15 B	■32 B	◪14 B	■24 B	◪10 B	■19 B	◪8 B		

DCON MS公差h6

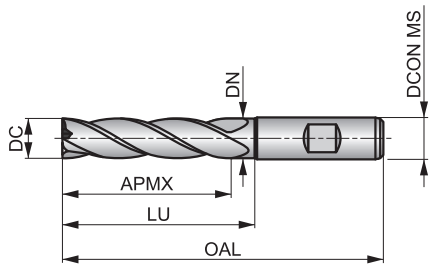
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2462.0	2.00	6.00	7.00	51.0	4	–	–
C2463.0	3.00	6.00	8.00	52.0	4	–	–
C2464.0	4.00	6.00	11.00	55.0	4	–	–
C2465.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2466.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	–	–
C2467.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	–	–
C2468.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	–	–
C24610.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24611.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	–	–
C24612.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24613.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24614.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24615.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24616.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24618.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24620.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24622.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24625.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50

C273

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀长系列立铣刀，光亮
长切削长度，4，5或6刃设计提供了高刚性用于精加工深轮廓低碳钢和有色金属，如铝和中等强度钛合金。

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k10
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■46 C	■52 C	■54 C	■40 C	■35 C	◪32 C	◪26 B	◪19 B	◪14 C	◪12 C	◪12 C	◪10 B	◪25 C	◪19 C
K1.3	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**
◪14 C	◪49 C	◪40 C	◪32 B	◪44 C	◪33 C	◪27 A	◪40 B	◪30 B	◪22 B	◪19 A	◪16 A	◪46 B	◪34 B
K5.3	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**
◪27 B	◪81 E	◪60 D	◪41 D	◪41 C	◪37 C	◪26 C	■43 C	■25 C	■13 C	◪43 C	■25 B	◪20 B	◪13 A
S3.1	**S4.1**												
◪10 A	◪8 A												

DCON MS公差h6

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2732.0	–	2.00	6.00	10.00	54.0	4	–	–
C2732.5	–	2.50	6.00	12.00	56.0	4	–	–
C2733.0	–	3.00	6.00	12.00	56.0	4	–	–
C2731/8 [2)]	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	–	–
C2733.5	–	3.50	6.00	15.00	59.0	4	–	–
C2734.0	–	4.00	6.00	19.00	63.0	4	–	–
C2734.5	–	4.50	6.00	19.00	63.0	4	–	–
C2733/16 [2)]	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2735.0	–	5.00	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2735.5	–	5.50	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2736.0	–	6.00	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2731/4 [2)]	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	–	–
C2737.0	–	7.00	10.00	30.00	80.0	4	–	–
C2738.0	–	8.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C2739.0	–	9.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C2733/8 [2)]	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	–	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	–	11.00	12.00	45.00	102.0	4	–	–
C27312.0	–	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 [2)]	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	–	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	–	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	–	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 [2)]	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	–	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C27318.0	–	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C2733/4 [2]	3/4	19.05	20.00	75.00	141.0	4	90.50	18.50
C27320.0	–	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C27322.0	–	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
C27325.0	–	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C2731 [2]	1″	25.40	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C27330.0	–	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C27332.0	–	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C27340.0 [1]	–	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

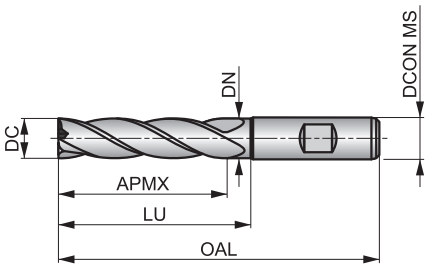
[1] 只能提供 HSCo 产品;无中心切削
[2] DC 公差+0.0025 英寸 / -0.0005 英寸.

C295

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀长系列立铣刀，TiCN涂层
长切削长度，4，5或6刃设计提供了高刚性用于精加工深轮廓。TiCN涂层增加刀具的使用寿命和提高性能，尤其在铣削硬材料和耐磨材料时。

HSS-E PM	N	NOF 4-6
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	TiCN	DC k10
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■99 C	■111 C	■115 C	■85 C	■75 C	◪66 B	■66 C	■53 B	◪45 B	■40 B	◪34 B	◪27 B	◪55 C	◪46 C
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
◪49 C	◪40 B	◪21 A	◪20 A	■50 C	■37 C	■28 C	■86 C	■70 C	■56 B	■76 C	■58 C	■47 A	■71 B
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1
■53 B	■39 B	■33 A	■28 A	■80 B	■60 B	■46 B	◪139 E	◪105 D	◪70 D	◪70 C	■63 C	■45 C	■73 C
N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2		
■43 C	■22 C	◪73 C	■40 B	■30 B	◪15 A	■27 A	◪14 A	■20 A	◪10 A	■16 A	◪8 A		

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C2952.0	2.00	6.00	10.00	54.0	4	–	–
C2953.0	3.00	6.00	12.00	56.0	4	–	–
C2954.0	4.00	6.00	19.00	63.0	4	–	–
C2955.0	5.00	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2956.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	–	–
C2957.0	7.00	10.00	30.00	80.0	4	–	–
C2958.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C2959.0	9.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C29510.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C29512.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29515.0	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29516.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29518.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29520.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C29525.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C29530.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C29532.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C29540.0 [1]	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

[1] 只能提供 HSCo 产品;无中心切削

材料代码(BMC)	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E
铣刀齿形	N	N	N
容屑槽数(NOF)	NOF 3-5	NOF 2	NOF 2
切削长度			
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 45°	λ 30°	λ 30°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 45°	λ 30°	λ 30°
径向前角度(GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°
柄部	DIN 1835B	DIN 1835B	DIN 1835B
涂层	Alcrona	Bright	Bright
切削直径公差等级(TCDC)	DC k10	DC e8	DC e8
方向			
基本标准组(BSG)	DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K

产品系列代码		C920	C500	C505
PSF切削直径范围		6.00 – 25.00	2.00 – 20.00	3.00 – 30.00
		46	47	48
P	P1		■	■
	P2	■	◪	◪
	P3	■	◪	◪
	P4	■	◪	◪
M	M1	■	◪	◪
	M2	■	◪	◪
	M3	■		
	M4	■		
K	K1	■	◪	◪
	K2	■	◪	◪
	K3	■	◪	◪
	K4	■	◪	◪
	K5	■	◪	◪
N	N1		◪	◪
	N2		◪	◪
	N3	■	■	■
	N4		◪	◪
	N5			
S	S1	■	◪	◪
	S2	■	◪	◪
	S3	■	◪	◪
	S4	■	◪	◪
H	H1			
	H2			
	H3			
	H4			

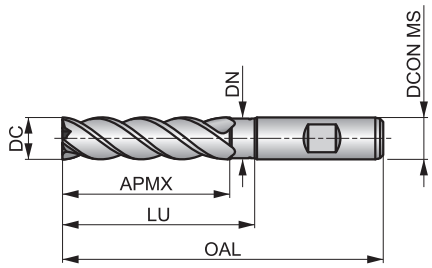
■推荐使用 ◪可以使用

C920

DORMER

多-刃HSS-E-PM(粉末冶金钴高速钢)立铣刀长系列立铣刀，Alcrona涂层
长切削长度，3，4或5刃设计，用于高刚性精加工深轮廓。具有一个45°螺旋槽，专为加工高强度材料而设计。缩颈的切削直径等于大于10mm以上。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。Alcrona涂层延长刀具寿命。

HSS-E PM	N	NOF 3-5
	λ 45°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k10
	DIN 844L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■85 C	■75 B	■74 C	■59 B	■50 B	■44 B	■37 B	■31 B	■62 C	■52 C	■55 C	■45 B	■41 B	■35 B
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■32 A	■25 A	■55 C	■41 C	■31 C	■98 C	■80 C	■64 B	■87 C	■67 C	■54 A	■81 B	■61 B	■45 B
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■38 A	■32 A	■91 B	■69 B	■53 B	■83 C	■49 C	◪40 B	■35 B	■15 A	■33 A	■14 A	■25 A	■10 A
S4.1	S4.2												
■20 A	■8 A												

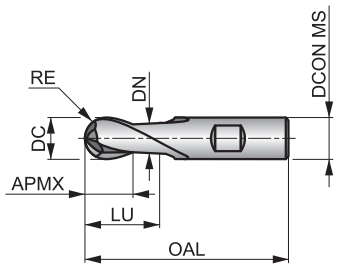
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C9206.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	–	–
C9208.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	–	–
C92010.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C92012.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92014.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92016.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C92020.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C92025.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50

C500

DORMER

2-刃HSS-E球头立铣刀，光亮
超短切削长度，2-刃设计提供了高刚性，增加强度和降低振动。槽型设计用于在CNCm/c对复制表面进行轮廓加工，适合低碳钢，低有色金属和中等强度钛合金。缩颈的切削直径等于大于14mm以上e。

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 327D	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■53 E	■59 E	■61 E	■45 E	◪40 E	◪36 E	◪29 D	◪22 D	◪34 E	◪29 E	◪31 E	◪25 D	◪30 E	◪22 E
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 E	◪55 E	◪45 E	◪36 D	◪49 E	◪37 E	◪30 D	◪45 D	◪34 D	◪25 D	◪22 C	◪18 C	◪51 D	◪39 D
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪30 D	◪95 G	◪71 F	◪48 F	◪48 E	◪43 E	◪31 E	■50 E	■29 E	■15 E	◪50 E	■30 D	◪25 D	◪20 C
S3.1	S4.1												
◪15 C	◪12 C												

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C5002.0	2.00	1.00	6.00	4.00	48.0	2	–	–
C5003.0	3.00	1.50	6.00	5.00	49.0	2	–	–
C5004.0	4.00	2.00	6.00	7.00	51.0	2	–	–
C5005.0	5.00	2.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C5006.0	6.00	3.00	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C5007.0	7.00	3.50	10.00	10.00	60.0	2	–	–
C5008.0	8.00	4.00	10.00	11.00	61.0	2	–	–
C50010.0	10.00	5.00	10.00	13.00	63.0	2	–	–
C50012.0	12.00	6.00	12.00	16.00	73.0	2	–	–
C50014.0	14.00	7.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50015.0	15.00	7.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50016.0	16.00	8.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50018.0	18.00	9.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50020.0	20.00	10.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50

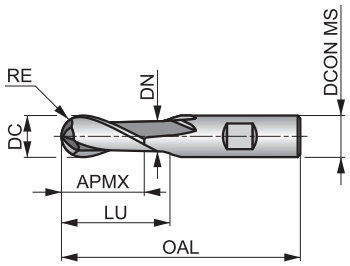
C505

DORMER

2-刃HSS-E球头立铣刀，光亮

短切削长度，2-刃设计提供了高刚性，增加强度和降低振动。为数控机床加工复杂表面轮廓而设计的槽型，适合低碳钢，低有色金属和中等强度钛合金。缩颈的切削直径等于大于14mm以上。

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC e8
	DIN 844K	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1	K1.2
■46 D	■52 D	■54 D	■40 D	◪35 D	◪32 D	◪26 C	◪19 C	◪34 D	◪29 D	◪31 D	◪25 C	◪30 D	◪22 D
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪17 D	◪49 D	◪40 D	◪32 C	◪44 D	◪33 D	◪27 B	◪40 C	◪30 C	◪22 C	◪19 B	◪16 B	◪46 C	◪34 C
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S2.1
◪27 C	◪81 F	◪60 E	◪41 E	◪41 D	◪37 D	◪26 D	■43 D	■25 D	■13 D	◪43 D	■30 C	◪25 C	◪20 B
S3.1	S4.1												
◪15 B	◪12 B												

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C5053.0	3.00	1.50	6.00	8.00	52.0	2	–	–
C5054.0	4.00	2.00	6.00	11.00	55.0	2	–	–
C5055.0	5.00	2.50	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C5056.0	6.00	3.00	6.00	13.00	57.0	2	–	–
C5058.0	8.00	4.00	10.00	19.00	69.0	2	–	–
C50510.0	10.00	5.00	10.00	22.00	72.0	2	–	–
C50512.0	12.00	6.00	12.00	26.00	83.0	2	–	–
C50514.0	14.00	7.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C50516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C50520.0	20.00	10.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50522.0	22.00	11.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50530.0	30.00	15.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

材料代码(BMC)		HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E								
铣刀齿形		N	N	N	N								
容屑槽数(NOF)		NOF 4-5	NOF 10-12	NOF 6-8	NOF 6-12								
切削长度													
容屑槽螺旋角(FHA)		λ 0°	λ 0°	λ 15°	λ 10°								
容屑槽螺旋角(FHA)		λ 0°	λ 0°	λ 15°	λ 10°								
径向前角度(GAMF)		γ 0°	γ 0°	γ 10°	γ 10°								
柄部		DIN 1835B	DIN 1835B	D B DIN 1835	D B DIN 1835								
涂层		Bright	Bright	Bright	Bright								
切削直径公差等级 (TCDC)			DC js16	DC d11	DC h11								
方向													
基本标准组(BSG)		DORMER	DIN 1833C	DIN 851	DIN 850								
产品系列代码		C700	C830	C800	C822								
PSF切削直径范围		1.00 – 15.00	12.00 – 32.00	11.00 – 32.00	4.50 – 45.50								
		50	51	52	53								
P	P1	■	■	■	■								
	P2	■	■	■	■								
	P3	■	■	■	■								
	P4	■	■	■	■								
M	M1	■	■	■	■								
	M2	■	■	■	■								
	M3	■	■	■	■								
	M4	■	■	■	■								
K	K1	■	■	■	■								
	K2	■	■	■	■								
	K3	■	■	■	■								
	K4	■	■	■	■								
	K5	■	■	■	■								
N	N1	■	■	■	■								
	N2	■	■	■	■								
	N3	■	■	■	■								
	N4		■	■	■								
	N5												
S	S1	■	■	■	■								
	S2	■	■	■	■								
	S3	■	■	■	■								
	S4	■	■	■	■								
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

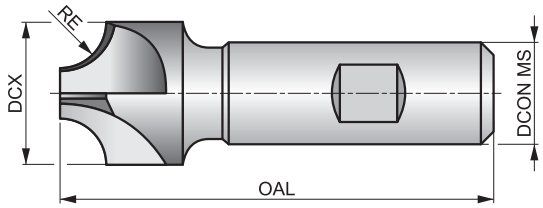
■推荐使用 ◪可以使用

C700

DORMER

HSS-E圆弧倒角铣刀
具有精确的圆弧半径，适用于在零件加工出精确的圆弧倒角。侧固刀柄可确保稳定夹持，同时改善圆角表面光洁度。适用于圆弧倒角铣削。光亮表面。

HSS-E	N	NOF 4-5
	λ 0°	γ 0°
DIN 1835B	Bright	
DORMER		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
33 W	37 W	38 W	28 W	25 W	22 W	22 W	18 W	15 W	13 W	11 W	9 W	27 U	23 U
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
24 U	20 U	17 U	15 U	14 U	10 U	20 W	15 W	11 W	31 W	25 W	20 W	27 W	21 W
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
17 W	25 U	19 U	14 U	12 U	10 U	29 W	21 W	17 W	57 X	43 X	29 X	29 X	26 X
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	
19 X	30 X	17 X	9 X	25 U	20 U	10 U	13 U	7 U	10 U	5 U	8 U	4 U	

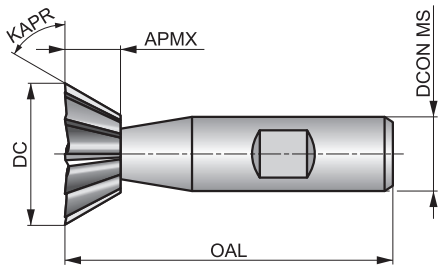
DCON MS公差h6

Product	RE (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	OAL (mm)	NOF
C7001.0	1.00	10.00	10.00	60.0	4
C7001.5	1.50	10.00	10.00	60.0	4
C7002.0	2.00	10.00	10.00	60.0	4
C7002.5	2.50	10.00	10.00	60.0	4
C7003.0	3.00	12.00	12.00	60.0	4
C7003.5	3.50	12.00	12.00	60.0	4
C7004.0	4.00	15.00	12.00	60.0	4
C7005.0	5.00	18.00	16.00	70.0	4
C7006.0	6.00	21.00	16.00	70.0	4
C7007.0	7.00	24.00	16.00	70.0	4
C7008.0	8.00	24.00	16.00	70.0	4
C7009.0	9.00	28.00	20.00	85.0	4
C70010.0	10.00	28.00	20.00	85.0	4
C70012.0	12.00	35.00	20.00	100.0	4
C70012.5	12.50	35.00	20.00	100.0	4
C70015.0	15.00	48.00	25.00	105.0	5

C830

DORMER

HSS-E 燕尾槽铣刀
设计成带有可选的45°和60°角以及侧固刀柄，以实现精确和稳定的夹持，适用于常见的燕尾槽形式。光亮表面可以防止工件材料黏附于切削刃上。



HSS-E	N	NOF 10-12
λ 0°	γ 0°	DIN 1835B
Bright	DC js16	
DIN 1833C		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
33 Y	37 Y	38 Y	28 Y	25 X	22 X	22 X	18 X	15 X	13 X	11 X	9 X	27 W	23 W
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
24 W	20 W	17 W	15 W	14 W	10 W	20 Y	15 Y	11 Y	31 X	25 X	20 X	27 X	21 X
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
17 X	25 W	19 W	14 W	12 W	10 W	29 X	21 X	17 X	59 Z	44 Z	30 Z	30 Z	27 Z
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
19 Z	31 Y	18 Y	9 Z	31 Z	25 Y	15 Y	10 X	13 W	7 W	10 W	5 W	8 W	4 W

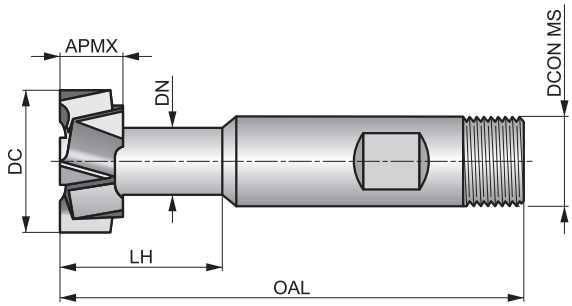
DCON MS公差h6

Product	KAPR (°)	APMX (mm)	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
C83012.0X45	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X45	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X45	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X45	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X45	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
C83012.0X60	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X60	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X60	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X60	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X60	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

C800

DORMER

HSS-E T-型槽铣刀
适用于铣削T-型槽。组合式刀柄可在所有类型的刀柄中提供准确和稳定夹持，能够铣削T-型槽以容纳标准T-型螺栓。光亮表面可以防止工件材料黏附于切削刃上。



HSS-E	N	NOF 6-8
λ 15°	γ 10°	D B DIN 1835
Bright	DC d11	
DIN 851		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
40 V	45 V	46 V	34 V	30 U	27 T	29 U	24 U	20 T	18 U	15 T	12 T	27 S	23 S
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
24 S	20 S	17 S	15 S	14 S	10 S	20 V	15 V	11 V	37 U	30 U	24 U	33 U	25 U
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
20 U	30 S	23 S	17 S	14 S	12 S	34 U	26 U	20 U	71 Y	53 Y	36 Y	36 Y	32 Y
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
23 Y	38 V	22 V	11 W	38 Y	30 V	20 V	10 U	13 U	7 T	10 U	5 T	8 U	4 T

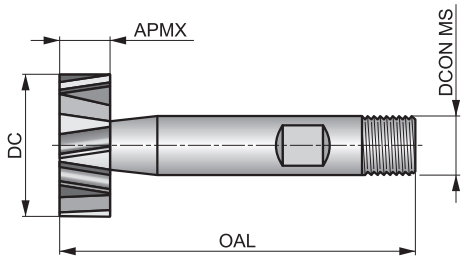
DCON MS公差h6

Product	APMX (mm)	DC (mm)	T DIN650	DN (mm)	LH (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
C80011.0X5.0	4.00	11.00	5	4.00	10.5	53.5	10.00	6
C80012.5X6.0	6.00	12.50	6	5.00	15.0	57.0	10.00	6
C80016.0X8.0	8.00	16.00	8	7.00	20.0	62.0	10.00	6
C80018.0X10.0	8.00	18.00	10	8.00	23.0	70.0	12.00	6
C80021.0X12.0	9.00	21.00	12	10.00	27.0	74.0	12.00	8
C80025.0X14.0	11.00	25.00	14	12.00	31.0	82.0	16.00	8
C80032.0X18.0	14.00	32.00	18	15.00	40.0	90.0	16.00	8

C822

DORMER

HSS-E半圆刃T-型槽铣刀
适用于铣削主轴和轴的键槽。组合式刀柄可在所有类型的刀柄中提供准确和稳定夹持。光亮表面可以防止工件材料黏附于切削刃上。



HSS-E	N	NOF 6-12
λ 10°	γ 10°	D B DIN 1835
Bright	DC h11	
DIN 850		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

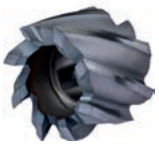
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
40 V	45 V	46 V	34 V	30 U	27 T	29 U	24 U	20 T	18 U	15 T	12 T	34 S	29 S
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
31 S	25 S	17 S	15 S	14 S	15 S	25 V	19 V	14 V	37 U	30 U	24 U	33 U	25 U
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
20 U	30 S	23 S	17 S	14 S	12 S	34 U	26 U	20 U	71 Y	53 Y	36 Y	36 Y	32 Y
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
23 Y	38 V	22 V	11 W	38 Y	30 V	20 V	10 U	13 U	7 T	10 U	5 T	8 U	4 T

DCON MS公差h6

Product	APMX (mm)	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
C8224.5X1.0	1.00	4.50	50.0	6.00	6
C8227.5X1.5	1.50	7.50	50.0	6.00	6
C8227.5X2.0	2.00	7.50	50.0	6.00	6
C82210.5X2.0	2.00	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X2.5	2.50	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X3.0	3.00	10.50	50.0	6.00	8
C82213.5X3.0	3.00	13.50	56.0	10.00	8
C82213.5X4.0	4.00	13.50	56.0	10.00	8
C82216.5X3.0	3.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X4.0	4.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X5.0	5.00	16.50	56.0	10.00	8
C82219.5X3.0	3.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X4.0	4.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X5.0	5.00	19.50	63.0	10.00	10
C82222.5X5.0	5.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X6.0	6.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X8.0	8.00	22.50	63.0	10.00	10
C82225.5X6.0	6.00	25.50	63.0	10.00	12
C82228.5X6.0	6.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X8.0	8.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X10.0	10.00	28.50	71.0	12.00	12
C82232.5X8.0	8.00	32.50	71.0	12.00	12
C82232.5X10.0	10.00	32.50	71.0	12.00	12
C82245.5X10.0	10.00	45.50	71.0	12.00	12

材料代码(BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
铣刀齿形							
容屑槽数(NOF)							
容屑槽螺旋角(FHA)							
容屑槽螺旋角(FHA)							
径向前角度(GAMF)	γ 15°	γ 5°	γ 18°	γ 18°	γ 18°	γ 18°	
涂层	Bright	Bright	ST	ST	ST	ST	
切削直径公差等级(TCDC)							
方向							
基本标准组(BSG)	DIN 1838	DIN 1837	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	
产品系列代码	D745	D747	D750	D751	D752	D753	
PSF切削直径范围	50.00 – 250.00	32.00 – 200.00	200.00 – 350.00	200.00 – 350.00	250.00 – 350.00	250.00 – 350.00	
	56	58	60	61	62	63	
P	P1	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■
M	M1	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	M2	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	M3	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	M4						
K	K1	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■
	N5						
S	S1						
	S2						
	S3						
	S4						
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

■推荐使用 ◪可以使用

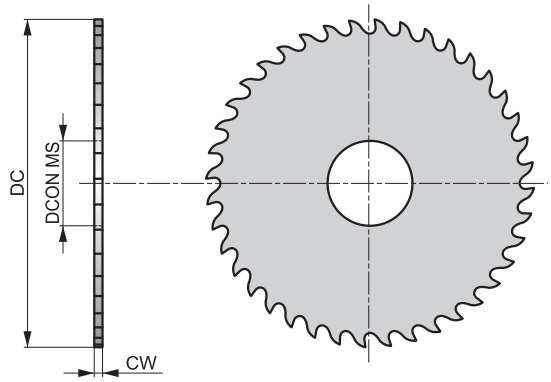
	D763	D400	D420	D402
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
		N	N	NR
		NOF 8	NOF 8	NOF 8
	λ 15°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
	λ 15°	λ 30°	λ 30°	λ 30°
	γ 10°	γ 12°	γ 12°	γ 12°
	Bright	Bright	TiCN	Bright
	DC js16	DC js16	DC js16	DC js16
	DIN 885A	DIN 1880	DIN 1880	DIN 1880
				
	63.00 – 125.00	40.00 – 50.00	63.00	63.00
	64	65	66	67
P1	■	■	■	■
P2	■	■	■	■
P3	■	■	■	■
P4	■	◪	■	◪
M1	■	■	■	■
M2	■	■	■	■
M3	■	◪	■	◪
M4	■	■	■	■
K1	■	■	■	■
K2	■	■	■	■
K3	■	■	■	■
K4	■	■	■	■
K5	■	■	■	■
N1	■	◪	◪	◪
N2	■	■	■	■
N3	■	■	■	■
N4	■	◪	◪	◪
N5				
S1	■	◪	■	◪
S2	■	◪	■	◪
S3	■	◪	■	◪
S4	■	◪	■	◪
H1				
H2				
H3				
H4				

■推荐使用 ◪可以使用

D745

DORMER

HSS粗齿锯片铣刀
设计具有一个粗波形刃，适用于窄槽，深槽，同时研磨表面和中性锯齿槽型，有助于控制切屑和防止铣削深槽时产生摩擦。可用于水平铣槽和切断应用。光亮表面。



HSS | γ 15° | Bright | DIN 1838

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

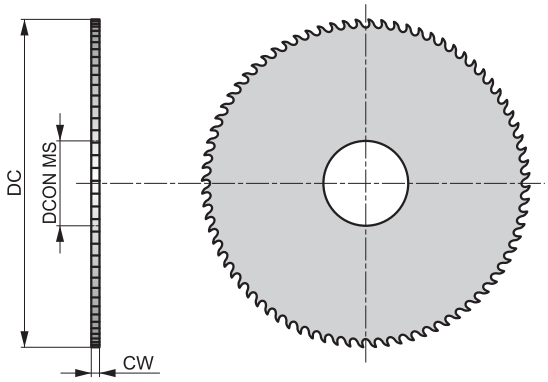
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D74550.0X.5	50.00	0.5	13.00	48
D74550.0X.8	50.00	0.8	13.00	40
D74550.0X1.0	50.00	1.0	13.00	40
D74550.0X1.2	50.00	1.2	13.00	40
D74550.0X1.5	50.00	1.5	13.00	32
D74550.0X1.6	50.00	1.6	13.00	32
D74550.0X2.0	50.00	2.0	13.00	32
D74563.0X.5	63.00	0.5	16.00	64
D74563.0X.6	63.00	0.6	16.00	48
D74563.0X.8	63.00	0.8	16.00	48
D74563.0X1.0	63.00	1.0	16.00	48
D74563.0X1.2	63.00	1.2	16.00	40
D74563.0X1.5	63.00	1.5	16.00	40
D74563.0X1.6	63.00	1.6	16.00	40
D74563.0X2.0	63.00	2.0	16.00	40
D74580.0X1.0	80.00	1.0	22.00	48
D74580.0X1.2	80.00	1.2	22.00	48
D74580.0X1.5	80.00	1.5	22.00	48
D74580.0X1.6	80.00	1.6	22.00	48
D74580.0X2.0	80.00	2.0	22.00	40
D74580.0X2.5	80.00	2.5	22.00	40
D74580.0X3.0	80.00	3.0	22.00	40
D745100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	64
D745100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	64
D745100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	48
D745100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	48
D745100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	48
D745100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	48

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D745100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	40
D745100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	40
D745125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	80
D745125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	64
D745125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	64
D745125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	64
D745125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	64
D745125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	48
D745125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	48
D745160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	64
D745160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	64
D745160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	64
D745200.0X1.6	200.00	1.6	32.00	80
D745200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	80
D745200.0X2.5	200.00	2.5	32.00	80
D745200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	64
D745250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100

D747

DORMER

HSS细齿锯片铣刀
设计具有一个中性锯齿槽型，有助于控制切屑和防止铣削深槽时产生摩擦。细波形刃设计使其适合窄槽，深槽，可用于水平铣槽和切断应用。光亮表面。



HSS | γ 5° | Bright | DIN 1837

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D74732.0X.3	32.00	0.3	8.00	80
D74732.0X.4	32.00	0.4	8.00	80
D74732.0X.5	32.00	0.5	8.00	80
D74732.0X.6	32.00	0.6	8.00	64
D74732.0X.8	32.00	0.8	8.00	64
D74732.0X1.0	32.00	1.0	8.00	64
D74732.0X1.2	32.00	1.2	8.00	48
D74732.0X1.5	32.00	1.5	8.00	48
D74732.0X1.6	32.00	1.6	8.00	48
D74732.0X2.0	32.00	2.0	8.00	48
D74740.0X.3	40.00	0.3	10.00	100
D74740.0X.4	40.00	0.4	10.00	100
D74740.0X.5	40.00	0.5	10.00	80
D74740.0X.8	40.00	0.8	10.00	80
D74740.0X1.0	40.00	1.0	10.00	64
D74740.0X1.2	40.00	1.2	10.00	64
D74740.0X1.5	40.00	1.5	10.00	64
D74740.0X1.6	40.00	1.6	10.00	64
D74740.0X2.0	40.00	2.0	10.00	48
D74750.0X.3	50.00	0.3	13.00	128
D74750.0X.4	50.00	0.4	13.00	100
D74750.0X.5	50.00	0.5	13.00	100
D74750.0X.6	50.00	0.6	13.00	100
D74750.0X.8	50.00	0.8	13.00	80
D74750.0X1.0	50.00	1.0	13.00	80
D74750.0X1.2	50.00	1.2	13.00	80
D74750.0X1.5	50.00	1.5	13.00	64
D74750.0X1.6	50.00	1.6	13.00	64

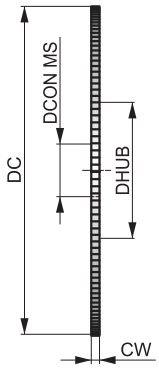
Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74750.0X2.0	50.00	2.0	13.00	64
D74750.0X2.5	50.00	2.5	13.00	64
D74750.0X3.0	50.00	3.0	13.00	48
D74763.0X.5	63.00	0.5	16.00	128
D74763.0X.6	63.00	0.6	16.00	100
D74763.0X.8	63.00	0.8	16.00	100
D74763.0X1.0	63.00	1.0	16.00	100
D74763.0X1.2	63.00	1.2	16.00	80
D74763.0X1.5	63.00	1.5	16.00	80
D74763.0X1.6	63.00	1.6	16.00	80
D74763.0X2.0	63.00	2.0	16.00	80
D74763.0X2.5	63.00	2.5	16.00	64
D74763.0X3.0	63.00	3.0	16.00	64
D74763.0X4.0	63.00	4.0	16.00	64
D74780.0X.5	80.00	0.5	22.00	128
D74780.0X.6	80.00	0.6	22.00	128
D74780.0X.8	80.00	0.8	22.00	128
D74780.0X1.0	80.00	1.0	22.00	100
D74780.0X1.2	80.00	1.2	22.00	100
D74780.0X1.5	80.00	1.5	22.00	100
D74780.0X1.6	80.00	1.6	22.00	100
D74780.0X2.0	80.00	2.0	22.00	80
D74780.0X2.5	80.00	2.5	22.00	80
D74780.0X3.0	80.00	3.0	22.00	80
D74780.0X4.0	80.00	4.0	22.00	64
D747100.0X.5	100.00	0.5	22.00	160
D747100.0X.6	100.00	0.6	22.00	160
D747100.0X.8	100.00	0.8	22.00	128
D747100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	128
D747100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	128
D747100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	100
D747100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	100
D747100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	100
D747100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	100
D747100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	80
D747100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	80
D747125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	160
D747125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	128
D747125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	128
D747125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	128
D747125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	128
D747125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	100
D747125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	100
D747125.0X4.0	125.00	4.0	22.00	100
D747160.0X1.0	160.00	1.0	32.00	160
D747160.0X1.2	160.00	1.2	32.00	160
D747160.0X1.5	160.00	1.5	32.00	160
D747160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	128
D747160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	128
D747160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	128
D747200.0X1.0	200.00	1.0	32.00	200
D747200.0X1.2	200.00	1.2	32.00	200
D747200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	160
D747200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	128

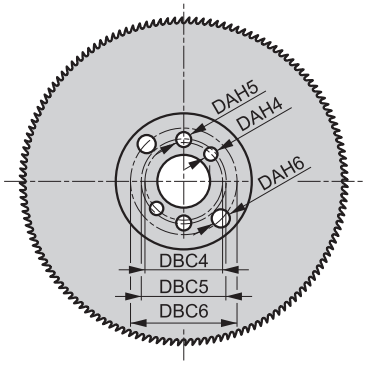
D750

DORMER

HSS细齿锯片铣刀

设计具有细波形刃，适用于薄片部件。适用于锯片铣削和切削。从130到220齿的范围，同时研磨表面和中性锯齿槽型，有助于控制切屑，防止锯断管材时产生摩擦。适用于和切割。蒸汽氧化光洁度起到保留切削液和防止切屑与刀具粘焊的作用。





HSS | γ 18° | ST | DORMER

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■ 40 Q	■ 45 Q	■ 46 Q	■ 34 Q	■ 30 Q	■ 29 P	■ 24 P	■ 18 P	◪ 14 P	◪ 12 P	◪ 12 P	◪ 10 P	◪ 12 P	◪ 10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■ 40 Q	■ 30 Q	■ 22 Q	■ 37 Q	■ 30 Q	■ 33 Q	■ 25 Q	■ 30 P	■ 23 P	■ 34 Q	■ 26 Q	■ 600 R	■ 450 R	■ 300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
■ 769 R	■ 692 R	■ 500 R	■ 339 R	■ 200 R	■ 100 Q	■ 60 R							

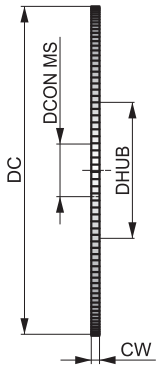
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D750200.0X1.8	200.00	1.8	32.00	130	5	100	8	45	9	50	11	63
D750225.0X2.0	225.00	2.0	32.00	140	5	100	8	45	9	50	11	63
D750250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	160	5	100	8	45	9	50	11	63
D750275.0X2.5	275.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750300.0X2.5	300.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750315.0X2.5	315.00	2.5	32.00	200	5	100	8	45	9	50	11	63
D750350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	220	5	120	8	45	9	59	11	63

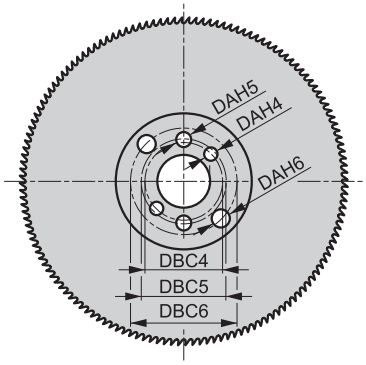
D751

DORMER

HSS细齿锯片铣刀

设计具有细波形刃，适用于薄片部件。适用于锯片铣削和切削。从160到350齿的范围，同时研磨表面和中性锯齿槽型，有助于控制切屑，防止锯断管材时产生摩擦。适用于和切割。蒸汽氧化光洁度起到保留切削液和防止切屑与刀具粘焊的作用。





HSS | γ 18° | ST | DORMER

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

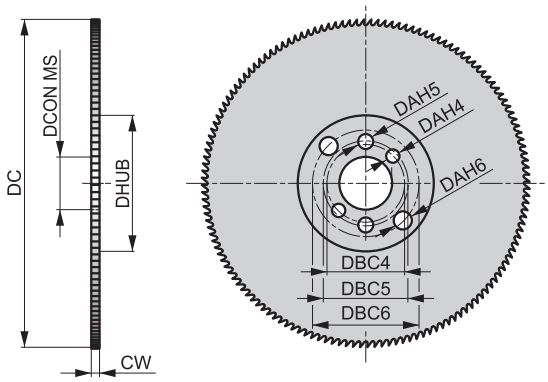
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D751200.0X1.8X160	200.00	1.8	32.00	160	4	100	8	45	9	50	11	63
D751200.0X1.8X200	200.00	1.8	32.00	200	3	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X180	225.00	2.0	32.00	180	4	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X220	225.00	2.0	32.00	220	3	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X200	250.00	2.0	32.00	200	4	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X250	250.00	2.0	32.00	250	3	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X220	275.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X220	300.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X300	300.00	2.5	32.00	300	3	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X240	315.00	2.5	32.00	240	4	100	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X280	350.00	2.5	32.00	280	4	120	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X350	350.00	2.5	32.00	350	3	120	8	45	9	50	11	63

D752

DORMER

HSS粗齿锯片铣刀

设计具有粗波形刃，适用于薄型零件。同时研磨表面和中性锯齿槽型，有助于控制切屑，防止锯断管材时产生摩擦。适用于锯片铣削和切割。蒸汽氧化光洁度起到保留切削液和防止切屑与刀具粘焊的作用。



HSS | γ 18° | ST | DORMER

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

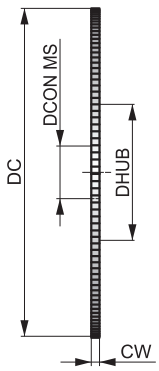
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D752250.0X2.0X128	250.00	2.0	32.00	128	6	100	8	45	9	50	11	63
D752300.0X2.5X160	300.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752315.0X2.5X160	315.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752350.0X2.5X180	350.00	2.5	32.00	180	6	120	8	45	9	50	11	63

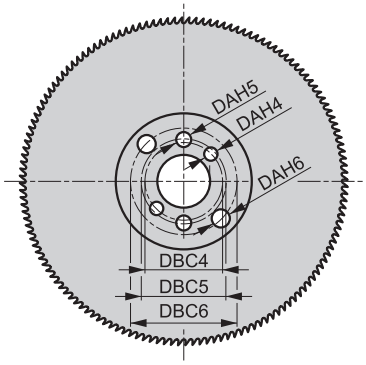
D753

DORMER

HSS粗齿锯片铣刀

设计具有粗波形刃，适用于薄型零件。同时研磨表面和中性锯齿槽型，有助于控制切屑，防止锯断管材时产生摩擦。适用锯片铣削于和切割。蒸汽氧化光洁度起到保留切削液和防止切屑与刀具粘焊的作用。





HSS | γ 18° | ST | DORMER

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

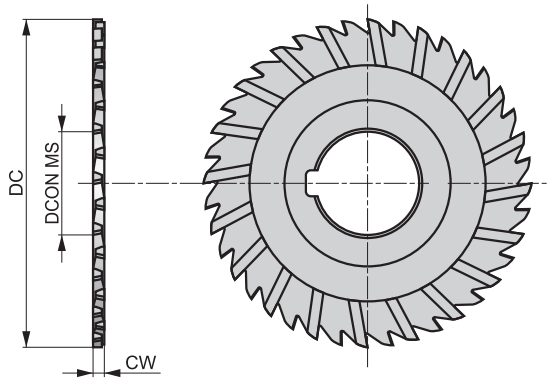
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
40 Q	45 Q	46 Q	34 Q	30 Q	29 P	24 P	18 P	14 P	12 P	12 P	10 P	12 P	10 P
K1.1	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K3.1**	**K3.2**	**K4.1**	**K4.2**	**K5.1**	**K5.2**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
40 Q	30 Q	22 Q	37 Q	30 Q	33 Q	25 Q	30 P	23 P	34 Q	26 Q	600 R	450 R	300 R
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**							
769 R	692 R	500 R	339 R	200 R	100 Q	60 R							

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF	P (mm)	DHUB (mm)	DAH4 (mm)	DBC4 (mm)	DAH5 (mm)	DBC5 (mm)	DAH6 (mm)	DBC6 (mm)
D753250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100	8	100	8	45	9	50	11	63
D753350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	140	8	120	8	45	9	50	11	63

D763

DORMER

HSS-E 三面刃细齿铣刀
设计具有一个细波形刃，适用于窄槽，深槽，交错齿槽型也有助于在铣削过程中控制切屑。一种多用途的刀具，可用于水平铣槽和切断应用。光亮表面可以防止工件材料黏附于切削刃上。



HSS-E		λ 15°
γ 10°	Bright	DC js16
DIN 885A		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

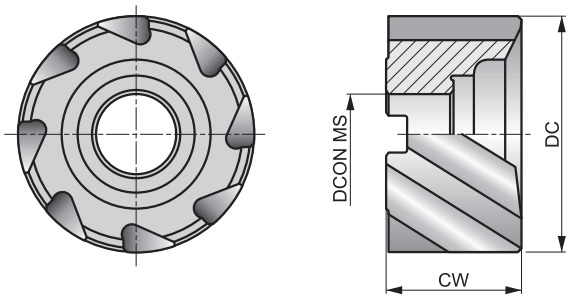
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
46 X	52 X	54 X	40 X	35 X	31 X	29 X	24 X	20 X	18 X	15 X	12 X	41 X	35 X
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
37 X	30 X	23 X	20 X	18 X	10 X	30 X	22 X	17 X	49 X	40 X	32 X	44 X	33 X
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
27 X	40 X	30 X	22 X	19 X	16 X	46 X	34 X	27 X	83 X	62 X	42 X	42 X	37 X
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
27 X	44 X	25 X	13 X	44 S	30 V	20 W	15 W	20 W	14 S	15 W	10 S	12 W	8 S

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D76363.0X1.6	63.00	1.6	22.00	32
D76363.0X2.0	63.00	2.0	22.00	32
D76380.0X3.0	80.00	3.0	27.00	32
D763100.0X2.0	100.00	2.0	32.00	44
D763125.0X3.0	125.00	3.0	32.00	44

D400

DORMER

HSS-E刀盘，光亮
标准孔径尺寸适合于面铣刀柄，可用于铣槽和切削，最大直径50mm。适用于铣槽和铣削。光亮表面。



HSS-E	N	NOF 8
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880

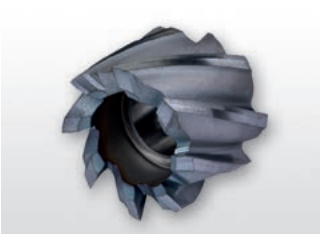
工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■40 C	■45 C	■46 C	■34 C	■30 C	◪27 B	■29 C	■24 B	◪20 B	■18 B	◪15 B	◪12 B	■34 C	■29 C
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■31 C	■25 B	◪17 B	◪15 B	■14 A	■10 A	■20 C	■15 C	■11 C	■37 C	■30 C	■24 B	■33 C	■25 C
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■20 A	■30 B	■23 B	■17 B	■14 A	■12 A	■34 B	■26 B	■20 B	◪76 E	◪57 D	■38 D	■38 C	■34 C
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■25 C	■40 C	■23 C	■12 C	◪40 C	◪15 C	◪17 C	■30 B	◪20 B	◪10 A	◪13 A	◪7 A	◪10 A	◪5 A
S4.1	S4.2												
◪8 A	◪4 A												

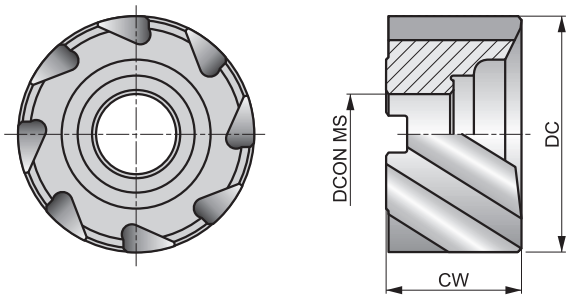
Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D40040.0	40.00	32.0	16.00	8
D40050.0	50.00	36.0	22.00	8

D420

DORMER



HSS-E刀盘，TiCN涂层
标准孔径尺寸适合于标准的面铣刀柄，可用于铣槽和切削。多种尺寸可供选择，最大直径63mm。TiCN涂层增加刀具寿命，铣削硬材料和耐磨材料时提高性能。



HSS-E	N	NOF 8
λ 30°	γ 12°	TiCN
DC js16		DIN 1880

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

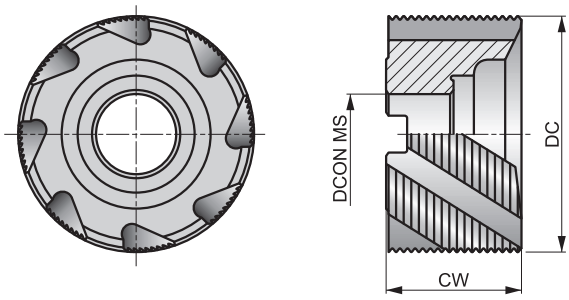
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■86 C	■96 C	■100 C	■74 C	■65 C	■57 B	■52 C	■42 B	■35 B	■31 B	■26 B	■21 B	■48 C	■41 C
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■43 C	■35 B	■35 B	■30 B	■27 A	■20 A	■35 C	■26 C	■19 C	■62 C	■50 C	■40 B	■54 C	■42 C
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■34 A	■50 B	■38 B	■28 B	■24 A	■20 A	■57 B	■43 B	■33 B	◪159 E	◪120 D	■80 D	■80 C	■72 C
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■51 C	■84 C	■50 C	■25 C	■84 C	◪32 C	◪35 C	■35 B	■25 B	■15 A	■27 A	■14 A	■20 A	■10 A
S4.1	S4.2												
■16 A	■8 A												

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D42063.0	63.00	40.0	27.00	8

D402

DORMER

HSS-E粗加工面铣刀盘，光亮
设计具有一个粗波形刃NR轮廓粗加工，该刀具适用于高金属去除率的粗加工应用。具有标准孔径尺寸，可以与标准的面铣刀柄上一起使用成为可能。光亮表面。



HSS-E	NR	NOF 8
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从261页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■40 D	■45 D	■46 D	■34 D	■30 D	◪27 C	■29 D	■24 C	◪20 C	■18 C	◪15 C	◪12 C	■34 D	■29 D
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■31 D	■25 C	◪17 C	◪15 C	■14 B	■10 B	■20 D	■15 D	■11 D	■37 D	■30 D	■24 C	■33 D	■25 D
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■20 B	■30 C	■23 C	■17 C	■14 B	■12 B	■34 C	■26 C	■20 C	◪76 F	◪57 E	■38 E	■38 D	■34 D
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■25 D	■40 D	■23 D	■12 D	◪40 D	◪15 D	◪17 D	■30 C	◪20 C	◪10 B	◪13 B	◪7 B	◪10 B	◪5 B
S4.1	S4.2												
◪8 B	◪4 B												

Product	DC (mm)	CW (mm)	DCON MS (mm)	NOF
D40263.0	63.00	40.0	27.00	8

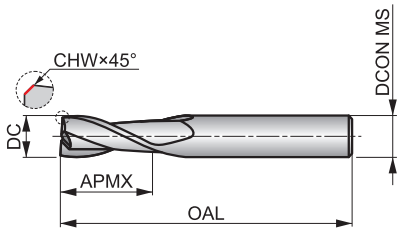
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N	
容屑槽数(NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 4	NOF 4	
切削长度							
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
径向前角度(GAMF)	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	
涂层	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	
切削直径公差等级(TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h12	DC h12	
方向							
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	
产品系列代码	S902	S922	S903	S933	S904	S944	S991
PSF切削直径范围	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	Set
	70	71	72	73	74	75	76
P	P1	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■
	P4	◪	■	◪	■	◪	■
M	M1						
	M2						
	M3						
	M4						
K	K1	◪	■	◪	■	◪	■
	K2	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■
	K4	◪	■	◪	■	◪	■
	K5	■	■	■	■	■	■
N	N1	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N2	◪	■	◪	■	◪	■
	N3	■	■	■	■	■	■
	N4	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	N5						
S	S1	◪	◪	◪	◪	◪	◪
	S2					◪	◪
	S3					◪	◪
	S4					◪	◪
H	H1						
	H2						
	H3						
	H4						

■推荐使用 ◪可以使用

S902

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，2-刃设计，具有30°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■106 K	■119 K	■123 K	■91 K	■80 K	◪71 J	■66 K	■53 J	◪45 J	■40 J	◪34 J	■80 K	◪59 K	◪44 K
K2.1	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**
■98 K	■80 K	◪64 J	■87 K	■67 K	◪54 J	■81 J	■61 J	◪45 J	◪38 J	◪32 J	■91 J	■69 J	◪53 J
N1.1	**N1.2**	**N1.3**	**N2.1**	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**
◪355 K	■267 K	■179 K	■179 K	◪160 K	◪115 K	■187 K	■109 K	■56 K	◪187 K	◪72 K	■38 J	◪36 J	◪15 J

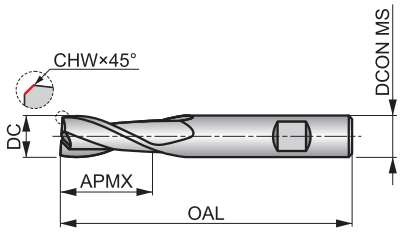
DCON MS公差h6; DC≤10.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9022.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9022.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9023.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9024.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9025.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9026.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9027.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9028.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9029.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S90210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S90212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S90214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S90216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S90218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S90220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S922

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，2-刃设计，具有30°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。圆柱柄为直径5mm以下。TiALN涂层具有更高的耐高温性能和更长的刀具使用寿命刀具寿命。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h10
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	K1.1	K1.2
■132 K	■148 K	■153 K	■113 K	■100 K	■88 J	■98 K	■79 J	■67 J	■59 J	■50 J	◪41 J	■100 K	■74 K
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
■56 K	■107 K	■87 K	■70 J	■95 K	■72 K	■59 J	■88 J	■67 J	■49 J	■42 J	■35 J	■100 J	■75 J
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■58 J	◪296 K	◪222 K	■149 K	■149 K	■133 K	■96 K	■156 K	■91 K	◪47 K	◪156 K	◪60 K	◪64 K	■47 J
S1.2	S1.3												
◪45 J	◪20 J												

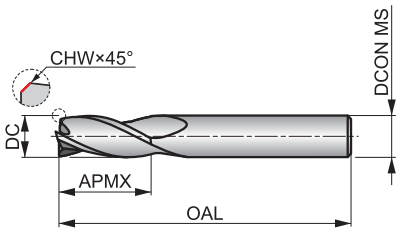
DCON MS公差h6; DC≤10.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm
该系列产品有套装提供。请参见S991

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9222.0 [1)]	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9222.5 [1)]	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9223.0 [1)]	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9224.0 [1)]	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9225.0 [1)]	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9228.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9229.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S92210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S92212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S92214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S92216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S92218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S92220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S903

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，3-刃设计，具有30°螺旋槽和提供高刚性，为铣削标准槽提供高刚性。



HM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h10
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3
■106 J	■119 J	■123 J	■91 J	■80 J	◪71 I	■66 J	■53 I	◪45 I	■40 I	◪34 I	■80 J	◪59 J	◪44 J
K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3
■98 J	■80 J	◪64 I	■87 J	■67 J	◪54 I	■81 I	■61 I	◪45 I	◪38 I	◪32 I	■91 I	■69 I	◪53 I
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S1.3
◪355 K	■267 K	■179 K	■179 J	◪160 J	◪115 J	■187 J	■109 J	■56 J	◪187 J	◪72 J	■38 I	◪36 I	◪43 I

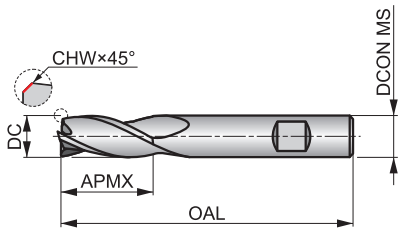
DCON MS公差h6; DC≤9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9032.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9032.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9033.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9034.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9035.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9036.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9037.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9038.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9039.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S90310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S90312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S90314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S90316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S90318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S90320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

S933

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，3-刃设计，具有30°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。圆柱柄为直径5mm以下。TiALN涂层具有更高的耐高温性能和更长的刀具使用寿命刀具寿命。



HM	N	NOF 3
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h10
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	K1.1	K1.2
■132 J	■148 J	■153 J	■113 J	■100 J	■88 I	■98 J	■79 I	■67 I	■59 I	■50 I	◪41 I	■100 J	■74 J
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
■56 J	■107 J	■87 J	■70 I	■95 J	■72 J	■59 I	■88 I	■67 I	■49 I	■42 I	■35 I	■100 I	■75 I
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■58 I	◪296 K	◪222 K	■149 K	■149 J	■133 J	■96 J	■156 J	■91 J	◪47 J	◪156 J	◪60 J	◪64 J	■47 I
S1.2	S1.3												
◪45 I	◪20 I												

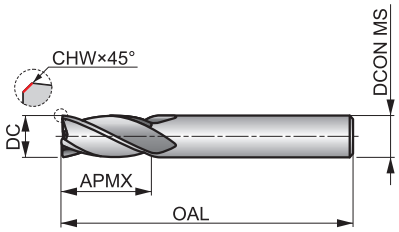
DCON MS公差h6; DC≤9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm
该系列产品有套装提供。请参见S991

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9332.0 [1)]	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9332.5 [1)]	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9333.0 [1)]	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9334.0 [1)]	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9335.0 [1)]	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9336.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9337.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9338.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9339.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S93310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S93312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S93314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S93316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S93318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S93320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

S904

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，4-刃设计，具有30°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HA	Bright	DC h12
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	K1.1	K1.2
■106 J	■119 J	■123 J	■91 J	■80 J	◪71 I	■66 J	■53 I	◪45 I	■40 I	◪34 I	◪18 I	■80 J	◪59 J
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
◪44 J	■98 J	■80 J	◪64 I	■87 J	■67 J	◪54 I	■81 I	■61 I	◪45 I	◪38 I	◪32 I	■91 I	■69 I
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2
◪53 I	◪355 J	■267 J	■179 J	■179 J	◪160 J	◪115 J	■187 J	■109 J	■56 J	◪187 J	◪72 J	■38 I	◪36 I
S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2							
◪43 I	◪40 I	◪35 I	◪30 I	◪25 I	◪23 I	◪20 I							

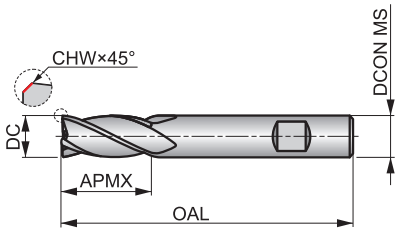
DCON MS公差h6; DC≤9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9042.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9042.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9043.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9044.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9045.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9046.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9047.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9048.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9049.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S90410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S90412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S90414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S90416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S90418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S90420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

S944

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，4-刃设计，具有30°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。圆柱柄为直径5mm以下。TiALN涂层具有更高的耐高温性能和更长的刀具使用寿命刀具寿命。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
DIN 6535HB	TiAlN	DC h12
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	K1.1	K1.2
■132 J	■148 J	■153 J	■113 J	■100 J	■88 I	■98 J	■79 I	■67 I	■59 I	■50 I	◪41 I	■100 J	■74 J
K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2
■56 J	■107 J	■87 J	■70 I	■95 J	■72 J	■59 I	■88 I	■67 I	■49 I	■42 I	■35 I	■100 I	■75 I
K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■58 I	◪296 J	◪222 J	■149 J	■149 J	■133 J	■96 J	■156 J	■91 J	◪47 J	◪156 J	◪60 J	◪64 J	■47 I
S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2						
◪45 I	◪45 I	◪60 I	◪49 I	◪45 I	◪35 I	◪35 I	◪28 I						

DCON MS公差h6; DC≤9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm
该系列产品有套装提供。请参见S991

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APM× (mm)	OAL (mm)	NOF
S9442.0 1)	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9442.5 1)	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9443.0 1)	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9444.0 1)	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9445.0 1)	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9446.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9447.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9448.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9449.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S94410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S94412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S94414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S94416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S94418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S94420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

S991

DORMER

整硬合金立铣刀套装
套装有整硬合金方肩铣刀，具有TiALN涂层。包含有S922，S933或S944(2，3或4刃)。套装尺寸范围从Ø3，4，5，6，8和 10mm。便携塑料容器方便查看。

HM		

A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套件中的直径

Product	A	B	C
S991SET922	S922	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET933	S933	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET944	S944	6	Ø 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm

用于混合制造的整体硬质合金刀具。
适合中等切削参数。

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
容屑槽数(NOF)	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3	NOF 3
切削长度														
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 40°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 40°	λ 28°	λ 40°	λ 40°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 40°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 28°	λ 40°	λ 28°	λ 40°	λ 40°
径向前角度(GAMF)	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 10°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 10°	γ 9°	γ 10°	γ 10°
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
涂层	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向														
基本标准组(BSG)	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DORMER	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER

产品系列代码	S802HA	S802HB	S812HA	S812HB	S710	S822	S803HA	S803HB	S813HA	S813HB	S713	S823	S714	S715
PSF切削直径范围	1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.50 – 20.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00
	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93
P P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	◪	■	■
M4	◪	◪	■	■		■	◪	◪	◪	◪		◪		
K K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N N1	◪	◪	■	■		■	◪	◪	◪	◪		◪	◪	◪
N2	■	■	■	■		■	■	■	■	■		■	◪	◪
N3	■	■	■	■		■	■	■	■	■		■	◪	◪
N4	◪	◪	◪	◪		◪	◪	◪	◪	◪		◪		
N5														
S S1	◪	◪	■	■	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	■
S2	◪	◪	■	■	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	■
S3	◪	◪	■	■	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	■
S4	◪	◪	■	■	■	■	◪	◪	◪	◪	■	◪	■	■
H H1														
H2														
H3														
H4														

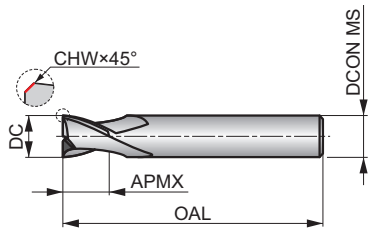
■推荐使用　◪可以使用

S802HA

DORMER

2-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HA刀柄
超短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 K	■230 K	■238 K	■176 K	■155 K	■137 J	■143 K	■114 J	■97 J	■84 J	■72 J	■58 J	■121 K	■102 K
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■107 K	■89 J	◪75 J	■99 J	■85 J	◪76 J	◪75 J	◪63 J	■205 K	■152 K	■114 K	■210 K	■171 K	■137 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■186 K	■143 K	■115 J	■173 J	■131 J	■95 J	■82 J	■68 J	■196 J	■147 J	■114 J	◪408 K	◪307 K	■206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
■206 K	■184 K	■132 K	■215 K	■125 K	◪64 K	◪215 K	◪83 K	◪81 J	◪71 J	◪55 J	◪41 J	◪32 J	

DCON MS公差h6; DC≤7.75 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.75 mm: CHW ±0.05X45° mm

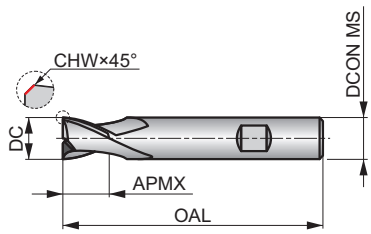
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S802HA1.0	1.00	–	3.00	3.00	38.0	2
S802HA1.5	1.50	–	3.00	3.00	38.0	2
S802HA2.0	2.00	–	6.00	3.00	50.0	2
S802HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

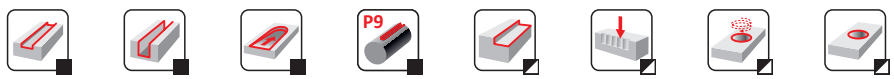
S802HB

DORMER

2-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HB刀柄
超短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 K	■230 K	■238 K	■176 K	■155 K	■137 J	■143 K	■114 J	■97 J	■84 J	■72 J	■58 J	■121 K	■102 K
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■107 K	■89 J	◪75 J	■99 J	■85 J	◪76 J	◪75 J	◪63 J	■205 K	■152 K	■114 K	■210 K	■171 K	■137 J
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■186 K	■143 K	■115 J	■173 J	■131 J	■95 J	■82 J	■68 J	■196 J	■147 J	■114 J	◪408 K	◪307 K	■206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
■206 K	■184 K	■132 K	■215 K	■125 K	◪64 K	◪215 K	◪83 K	◪81 J	◪71 J	◪55 J	◪41 J	◪32 J	

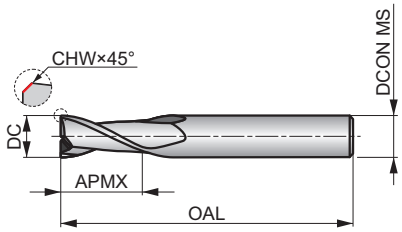
DCON MS公差h6; DC≤7.75 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.75 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S802HB2.0	2.00	–	6.00	3.00	50.0	2
S802HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

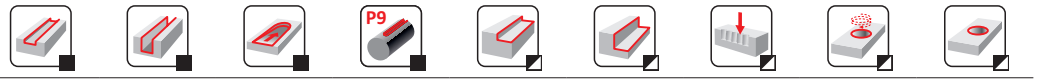
S812HA

DORMER

2-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HA刀柄
短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 K	■186 K	■192 K	■142 K	■125 K	■111 J	■115 K	■93 J	■78 J	■68 J	■59 J	■47 J	■97 K	■81 K
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 K	■71 J	■79 J	■68 J	■61 J	■60 J	■166 K	■123 K	■92 K	■170 K	■138 K	■110 J	■150 K	■115 K
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 J	■140 J	■105 J	■77 J	■66 J	■56 J	■159 J	■118 J	■92 J	◪330 K	◪247 K	■166 K	■166 K	■148 K
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■107 K	■173 K	■101 K	◪52 K	◪173 K	◪67 K	■72 J	■64 J	■49 J	■38 J	■30 J			

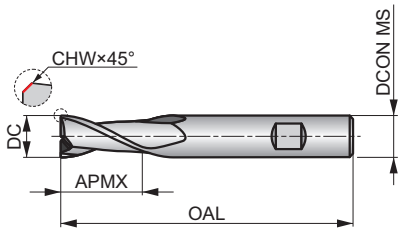
DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S812HA2.0	2.00	–	6.00	6.00	57.0	2
S812HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

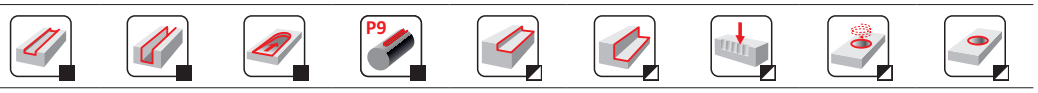
S812HB

DORMER

2-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HB刀柄
短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527L		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 K	■186 K	■192 K	■142 K	■125 K	■111 J	■115 K	■93 J	■78 J	■68 J	■59 J	■47 J	■97 K	■81 K
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 K	■71 J	■79 J	■68 J	■61 J	■60 J	■166 K	■123 K	■92 K	■170 K	■138 K	■110 J	■150 K	■115 K
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 J	■140 J	■105 J	■77 J	■66 J	■56 J	■159 J	■118 J	■92 J	◪330 K	◪247 K	■166 K	■166 K	■148 K
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■107 K	■173 K	■101 K	◪52 K	◪173 K	◪67 K	■72 J	■64 J	■49 J	■38 J	■30 J			

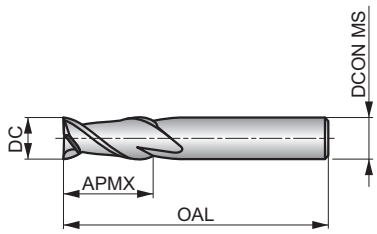
DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S812HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	2
S812HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

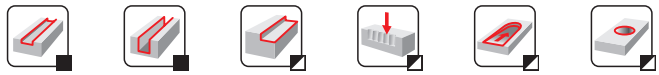
S710

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，2-刃设计，具有40°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 2
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 K	223 K	230 K	170 K	150 K	133 J	138 K	111 J	94 J	82 J	70 J	115 K	97 K	102 K
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
84 J	94 J	81 J	196 K	145 K	109 K	202 K	164 K	131 J	178 K	136 K	110 J	165 J	125 J
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
91 J	78 J	65 J	187 J	141 J	109 J	69 J	53 J	40 J	31 J				

DCON MS公差h6

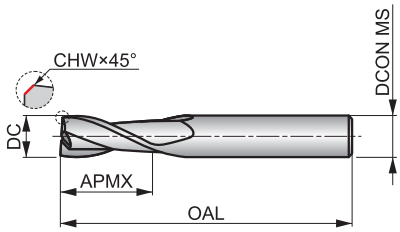
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7101.0	1.00	3.00	3.00	40.0	2
S7101.5	1.50	3.00	4.50	40.0	2
S7102.0	2.00	3.00	6.50	40.0	2
S7102.5	2.50	3.00	6.50	40.0	2
S7103.0	3.00	6.00	9.00	50.0	2
S7104.0	4.00	6.00	12.00	50.0	2
S7105.0	5.00	6.00	15.00	50.0	2
S7106.0	6.00	6.00	20.00	60.0	2
S7108.0	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S71010.0	10.00	10.00	22.00	75.0	2
S71012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S71016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S71020.0	20.00	20.00	38.00	100.0	2

S822

DORMER

2-刃整硬合金 槽铣刀
中等切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 2
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■146 K	■164 K	■169 K	■125 K	■110 K	■98 J	■101 K	■82 J	■69 J	■61 J	■52 J	■41 J	■85 K	■72 K
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■76 K	■62 J	■70 J	■60 J	■54 J	■53 J	■145 K	■108 K	■81 K	■150 K	■122 K	■97 J	■133 K	■102 K
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■82 J	■123 J	■93 J	■68 J	■59 J	■48 J	■139 J	■105 J	■81 J	◪287 K	◪216 K	■144 K	■144 K	■129 K
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■93 K	■152 K	■88 K	◪45 K	◪152 K	◪59 K	■58 J	■51 J	■39 J	■29 J	■23 J			

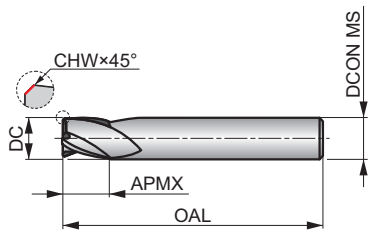
DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S8222.0	2.00	–	6.00	8.00	57.0	2
S8222.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8223.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8224.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	2
S8225.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	2
S8226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S8227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S8228.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	2
S8229.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	2
S82210.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	2
S82212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	2
S82214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S82216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S82218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S82220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S803HA

DORMER

3-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HA刀柄
超短切削长度，3-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸。AlCrN涂层增加刀具寿命和提高性能。也适合于插铣和坡走铣铣削。



HM	N	NOF 3
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527K		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 J	■230 J	■238 J	■176 J	■155 J	■137 I	■143 J	■114 I	■97 I	■84 I	■72 I	■58 I	■121 J	■102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■107 J	■89 I	◪75 I	■99 I	■85 I	◪76 I	◪75 I	◪63 I	■205 J	■152 J	■114 J	■210 J	■171 J	■137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■186 J	■143 J	■115 I	■173 I	■131 I	■95 I	■82 I	■68 I	■196 I	■147 I	■114 I	◪408 K	◪307 K	■206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
■206 J	■184 J	■132 J	■215 J	■125 J	◪64 J	◪215 J	◪83 J	◪81 I	◪71 I	◪55 I	◪41 I	◪32 I	

DCON MS公差h6; DC≤7.75 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.75 mm: CHW ±0.05X45° mm

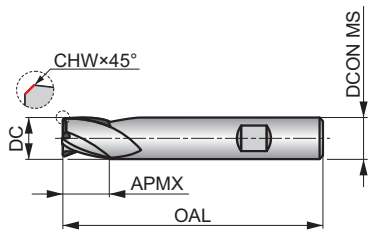
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S803HA1.0	1.00	–	3.00	3.00	38.0	3
S803HA1.5	1.50	–	3.00	3.00	38.0	3
S803HA2.0	2.00	–	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

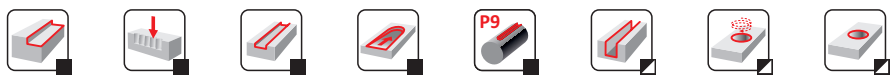
S803HB

DORMER

3-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HB刀柄
超短切削长度，3-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸。AlCrN涂层增加刀具寿命和提高性能。也适合于插铣和坡走铣铣削。

HM	N	NOF 3
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527K		





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 J	■230 J	■238 J	■176 J	■155 J	■137 I	■143 J	■114 I	■97 I	■84 I	■72 I	■58 I	■121 J	■102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■107 J	■89 I	◪75 I	■99 I	■85 I	◪76 I	◪75 I	◪63 I	■205 J	■152 J	■114 J	■210 J	■171 J	■137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■186 J	■143 J	■115 I	■173 I	■131 I	■95 I	■82 I	■68 I	■196 I	■147 I	■114 I	◪408 K	◪307 K	■206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
■206 J	■184 J	■132 J	■215 J	■125 J	◪64 J	◪215 J	◪83 J	◪81 I	◪71 I	◪55 I	◪41 I	◪32 I	

DCON MS公差h6; DC≤7.75 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.75 mm: CHW ±0.05X45° mm

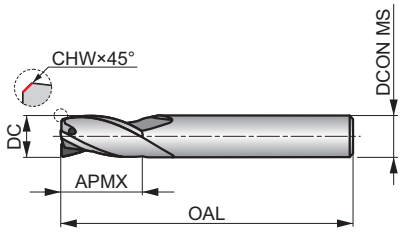
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S803HB2.0	2.00	–	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.75	5.75	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.75	6.75	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.75	7.75	0.13	8.00	9.00	58.0	3
S803HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HB9.7	9.70	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB11.7	11.70	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

S813HA

DORMER

3-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HA刀柄
短切削长度，3-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸。AlCrN涂层增加刀具寿命和提高性能。也适合于插铣和坡走铣铣削。

HM	N	NOF 3
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L		



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 J	■186 J	■192 J	■142 J	■125 J	■111 I	■115 J	■93 I	■78 I	■68 I	■59 I	◪47 I	■97 J	■81 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 J	■71 I	◪79 I	◪68 I	◪61 I	◪60 I	■166 J	■123 J	■92 J	■170 J	■138 J	■110 I	■150 J	■115 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 I	■140 I	■105 I	■77 I	■66 I	■56 I	■159 I	■118 I	■92 I	◪330 K	◪247 K	■166 K	■166 J	■148 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■107 J	■173 J	■101 J	◪52 J	◪173 J	◪67 J	◪72 I	◪64 I	◪49 I	◪38 I	◪30 I			

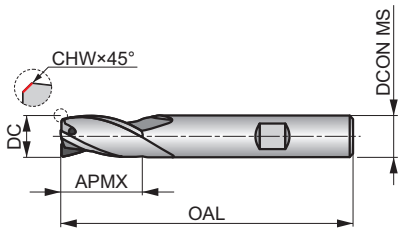
DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S813HA2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

S813HB

DORMER

3-刃整硬合金槽铣刀 DIN 6535 HB刀柄
短切削长度，3-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。也适合于插铣和坡走铣铣削。



HM	N	NOF 3
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	
DIN 6527L		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 J	■186 J	■192 J	■142 J	■125 J	■111 I	■115 J	■93 I	■78 I	■68 I	■59 I	◪47 I	■97 J	■81 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 J	■71 I	◪79 I	◪68 I	◪61 I	◪60 I	■166 J	■123 J	■92 J	■170 J	■138 J	■110 I	■150 J	■115 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 I	■140 I	■105 I	■77 I	■66 I	■56 I	■159 I	■118 I	■92 I	◪330 K	◪247 K	■166 K	■166 J	■148 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■107 J	■173 J	■101 J	◪52 J	◪173 J	◪67 J	◪72 I	◪64 I	◪49 I	◪38 I	◪30 I			

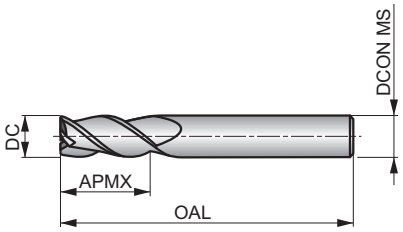
DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S813HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

S713

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，3-刃设计，具有40°螺旋槽为铣削标准槽提供高刚性。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 J	223 J	230 J	170 J	150 J	133 I	138 J	111 I	94 I	82 I	70 I	115 J	97 J	102 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
84 I	94 I	81 I	196 J	145 J	109 J	202 J	164 J	131 I	178 J	136 J	110 I	165 I	125 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
91 I	78 I	65 I	187 I	141 I	109 I	69 I	53 I	40 I	31 I				

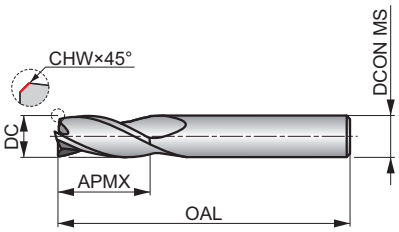
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7131.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S7132.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S7133.0	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S7134.0	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S7135.0	5.00	5.00	15.00	50.0	3
S7136.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S7138.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S71310.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S71312.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S71314.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S71316.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S71318.0	18.00	18.00	38.00	100.0	3
S71320.0	20.00	20.00	38.00	100.0	3

S823

DORMER

3-刃整硬合金 槽铣刀
中等切削长度，3-刃设计为铣削标准槽提供高刚性，达到P9公差尺寸和坡走铣应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 3
	λ 28°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■145 J	■162 J	■167 J	■124 J	■109 J	■97 I	■100 J	■81 I	■68 I	■60 I	■51 I	◪41 I	■84 J	■71 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■75 J	■61 I	◪69 I	◪59 I	◪53 I	◪52 I	■144 J	■107 J	■80 J	■149 J	■121 J	■96 I	■132 J	■101 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■81 I	■122 I	■92 I	■67 I	■58 I	■48 I	■138 I	■104 I	■80 I	◪284 K	◪214 K	■143 K	■143 J	■128 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■92 J	■150 J	■87 J	◪45 J	◪150 J	◪58 J	◪113 I	◪100 I	◪77 I	◪58 I	◪45 I			

DCON MS公差h6; DC≤7.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC>7.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

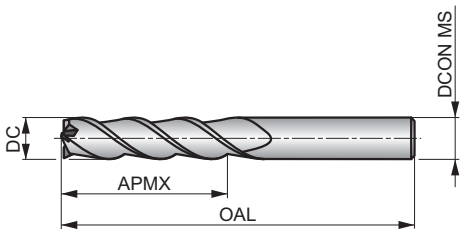
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S8232.0	2.00	–	6.00	8.00	57.0	3
S8232.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8233.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8234.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	3
S8235.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	3
S8236.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S8237.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S8238.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	3
S8239.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	3
S82310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S82312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	3
S82314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S82316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S82318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S82320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

S714

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀，长系列
长切削长度，3-刃设计，具有40°螺旋槽提供了高刚性，用于深壁轮廓铣削。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■140 J	■157 J	■162 J	■120 J	■106 J	■94 I	■97 J	■78 I	■66 I	■58 I	■49 I	■81 J	■68 J	■71 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
■59 I	■66 I	■57 I	■138 J	■102 J	■77 J	■142 J	■115 J	■92 I	■125 J	■96 J	■78 I	■116 I	■88 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■64 I	■55 I	■46 I	■132 I	■99 I	■77 I	◪249 K	◪187 K	◪125 K	◪125 J	◪112 J	◪81 J	◪131 J	◪76 J
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
◪39 J	■49 I	■37 I	■28 I	■22 I									

DCON MS公差h6

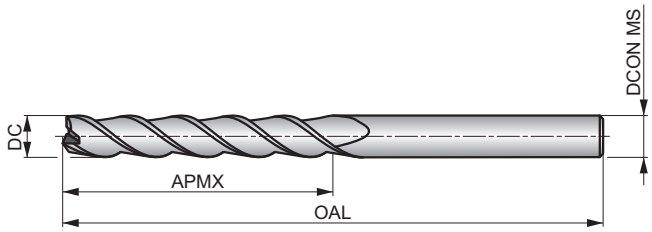
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7143.0	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S7144.0	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S7145.0	5.00	5.00	19.00	60.0	3
S7146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S7148.0	8.00	8.00	31.00	75.0	3
S71410.0	10.00	10.00	31.00	75.0	3
S71412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S71414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S71416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3
S71418.0	18.00	18.00	57.00	125.0	3
S71420.0	20.00	20.00	57.00	125.0	3

S715

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀，超长系列
超长切削长度，3-刃设计，具有40°螺旋槽提供了高刚性，用于精加工超深壁面。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 3
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从XY页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 88 J	■ 98 J	■ 101 J	■ 75 J	■ 66 J	■ 59 I	■ 61 J	■ 49 I	■ 41 I	■ 36 I	■ 31 I	■ 50 J	■ 42 J	■ 44 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
■ 36 I	■ 41 I	■ 35 I	■ 86 J	■ 64 J	■ 48 J	■ 89 J	■ 72 J	■ 58 I	■ 79 J	■ 60 J	■ 49 I	■ 73 I	■ 55 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■ 40 I	■ 35 I	■ 29 I	■ 83 I	■ 62 I	■ 48 I	◪ 178 K	◪ 134 K	◪ 90 K	◪ 90 J	◪ 80 J	◪ 58 J	◪ 94 J	◪ 55 J
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
◪ 28 J	■ 30 I	■ 23 I	■ 18 I	■ 14 I									

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7153.0	3.00	3.00	25.00	100.0	3
S7154.0	4.00	4.00	31.00	100.0	3
S7155.0	5.00	5.00	31.00	100.0	3
S7156.0	6.00	6.00	38.00	100.0	3
S7158.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S71510.0	10.00	10.00	57.00	125.0	3
S71512.0	12.00	12.00	75.00	150.0	3
S71514.0	14.00	14.00	75.00	150.0	3
S71516.0	16.00	16.00	75.00	150.0	3
S71518.0	18.00	18.00	75.00	150.0	3
S71520.0	20.00	20.00	75.00	150.0	3

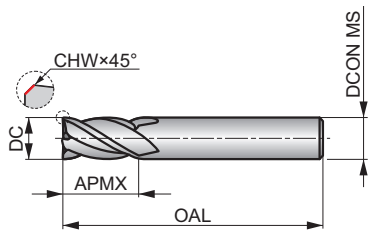
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N	N
容屑槽数(NOF)	4	4	4	4	4	4	4
切削长度							
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 34°	λ 34°	λ 34°	λ 34°	λ 40°	λ 40°	λ 40°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 34°	λ 34°	λ 34°	λ 34°	λ 40°	λ 40°	λ 40°
径向前角度(GAMF)	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 9°	γ 10°	γ 10°	γ 10°
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
涂层	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN
切削直径公差等级(TCDC)	DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h9	DC h9	DC h9
方向							
基本标准组(BSG)	DIN 6527K	DIN 6527K	DIN 6527L	DIN 6527L	DORMER	DORMER	DORMER
产品系列代码	S804HA	S804HB	S814HA	S814HB	S716	S717	S718
PSF切削直径范围	2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00
	96	97	98	99	100	101	102
P	P1	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	◪	◪	■	■	■
	M4	◪	◪	◪	◪			
K	K1	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	◪	◪	◪	◪		◪	◪
	N2	◪	◪	◪	◪		◪	◪
	N3	■	■	■	■		◪	◪
	N4	◪	◪	◪	◪			
	N5							
S	S1	◪	◪	◪	◪	■	■	■
	S2	◪	◪	◪	◪	■	■	■
	S3	◪	◪	◪	◪	■	■	■
	S4	◪	◪	◪	◪	■	■	■
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

■推荐使用 ◪可以使用

S804HA

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，DIN 6535 HA刀柄
超短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，用于浅轮廓和插铣应用。AlCrN涂层增加刀具寿命和提高性能。



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 J	■230 J	■238 J	■176 J	■155 J	■137 I	■143 J	■114 I	■97 I	■84 I	■72 I	■58 I	■121 J	■102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■107 J	■89 I	◪75 I	■99 I	■85 I	◪76 I	◪75 I	◪63 I	■205 J	■152 J	■114 J	■210 J	■171 J	■137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■186 J	■143 J	■115 I	■173 I	■131 I	■95 I	■82 I	■68 I	■196 I	■147 I	■114 I	◪408 J	◪307 J	◪206 J
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
◪206 J	◪184 J	◪132 J	■215 J	■125 J	◪64 J	◪215 J	◪83 J	◪81 I	◪71 I	◪55 I	◪41 I	◪32 I	

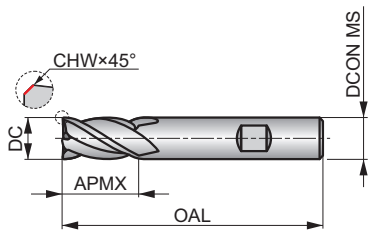
DCON MS公差h6; DC≤8.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S804HA2.0	2.00	–	6.00	4.00	50.0	4
S804HA3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HA5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HA8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HA10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HA12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HA16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HA20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HA25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

S804HB

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，DIN 6535 HB刀柄
超短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，用于浅轮廓和插铣应用。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层增加刀具寿命和提高性能。



HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■206 J	■230 J	■238 J	■176 J	■155 J	■137 I	■143 J	■114 I	■97 I	■84 I	■72 I	■58 I	■121 J	■102 J
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■107 J	■89 I	◪75 I	■99 I	■85 I	◪76 I	◪75 I	◪63 I	■205 J	■152 J	■114 J	■210 J	■171 J	■137 I
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■186 J	■143 J	■115 I	■173 I	■131 I	■95 I	■82 I	■68 I	■196 I	■147 I	■114 I	◪408 J	◪307 J	◪206 J
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**S1.1**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**	
◪206 J	◪184 J	◪132 J	■215 J	■125 J	◪64 J	◪215 J	◪83 J	◪81 I	◪71 I	◪55 I	◪41 I	◪32 I	

DCON MS公差h6; DC≤8.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

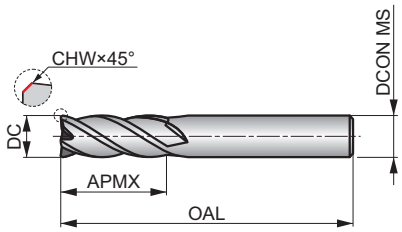
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S804HB2.0	2.00	–	6.00	4.00	50.0	4
S804HB3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HB5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HB8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HB10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HB12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HB16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HB20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HB25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

S814HA

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，DIN 6535 HA刀柄
短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和插铣应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HA	AlCrN	
DIN 6527L	DC h10	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 J	■186 J	■192 J	■142 J	■125 J	■111 I	■115 J	■93 I	■78 I	■68 I	■59 I	◪47 I	■97 J	■81 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 J	■71 I	◪79 I	◪68 I	◪61 I	◪60 I	■166 J	■123 J	■92 J	■170 J	■138 J	■110 I	■150 J	■115 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 I	■140 I	■105 I	■77 I	■66 I	■56 I	■159 I	■118 I	■92 I	◪330 J	◪247 J	◪166 J	◪166 J	◪148 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
◪107 J	■173 J	■101 J	◪52 J	◪173 J	◪67 J	◪72 I	◪64 I	◪49 I	◪38 I	◪30 I			

DCON MS公差h6; DC≤8.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

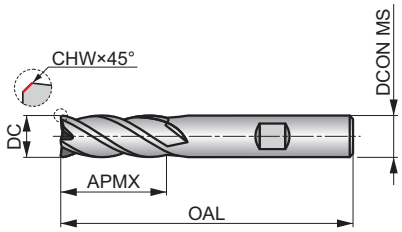
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S814HA2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HA3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HA4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HA5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HA10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HA12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HA16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HA20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HA25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

S814HB

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，DIN 6535 HB刀柄
短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，用于通用轮廓加工和插铣应用。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 4
	λ 34°	γ 9°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h10
	DIN 6527L	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■166 J	■186 J	■192 J	■142 J	■125 J	■111 I	■115 J	■93 I	■78 I	■68 I	■59 I	◪47 I	■97 J	■81 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■85 J	■71 I	◪79 I	◪68 I	◪61 I	◪60 I	■166 J	■123 J	■92 J	■170 J	■138 J	■110 I	■150 J	■115 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■93 I	■140 I	■105 I	■77 I	■66 I	■56 I	■159 I	■118 I	■92 I	◪330 J	◪247 J	◪166 J	◪166 J	◪148 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
◪107 J	■173 J	■101 J	◪52 J	◪173 J	◪67 J	◪72 I	◪64 I	◪49 I	◪38 I	◪30 I			

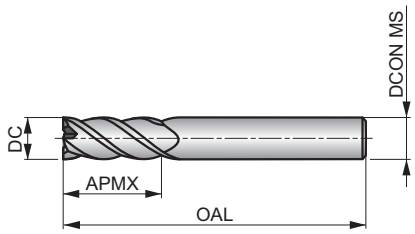
DCON MS公差h6; DC≤8.00 mm: CHW ±0.03X45° mm; DC > 8.00 mm: CHW ±0.05X45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S814HB2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HB3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HB4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HB5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HB25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

S716

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽提供了高刚性，适用于标准轮廓铣削。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 J	223 J	230 J	170 J	150 J	133 I	138 J	111 I	94 I	82 I	70 I	115 J	97 J	102 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
84 I	94 I	81 I	196 J	145 J	109 J	202 J	164 J	131 I	178 J	136 J	110 I	165 I	125 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
91 I	78 I	65 I	187 I	141 I	109 I	69 I	53 I	40 I	31 I				

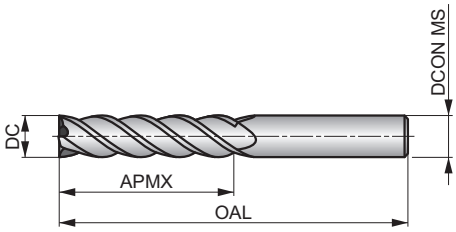
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7162.0	2.00	4.00	6.50	40.0	4
S7163.0	3.00	3.00	9.00	40.0	4
S7164.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S7165.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S7166.0	6.00	6.00	16.00	50.0	4
S7168.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S71610.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S71612.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S71614.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S71616.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S71618.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S71620.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

S717

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，长系列
长切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽提供了高刚性，用于深壁轮廓铣削。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■140 J	■157 J	■162 J	■120 J	■106 J	■94 I	■97 J	■78 I	■66 I	■58 I	■49 I	■81 J	■68 J	■71 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
■59 I	■66 I	■57 I	■138 J	■102 J	■77 J	■142 J	■115 J	■92 I	■125 J	■96 J	■78 I	■116 I	■88 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■64 I	■55 I	■46 I	■132 I	■99 I	■77 I	◪249 K	◪187 K	◪125 K	◪125 J	◪112 J	◪81 J	◪131 J	◪76 J
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
◪39 J	■49 I	■37 I	■28 I	■22 I									

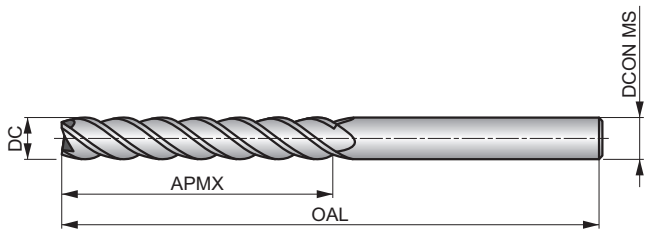
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7173.0	3.00	3.00	19.00	60.0	4
S7174.0	4.00	4.00	19.00	60.0	4
S7175.0	5.00	5.00	19.00	60.0	4
S7176.0	6.00	6.00	31.00	75.0	4
S7178.0	8.00	8.00	31.00	75.0	4
S71710.0	10.00	10.00	31.00	75.0	4
S71712.0	12.00	12.00	50.00	100.0	4
S71714.0	14.00	14.00	57.00	125.0	4
S71716.0	16.00	16.00	57.00	125.0	4
S71718.0	18.00	18.00	57.00	125.0	4
S71720.0	20.00	20.00	57.00	125.0	4

S718

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，超长系列
超长切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽提供了高刚性，用于精加工超深壁面。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 88 J	■ 98 J	■ 101 J	■ 75 J	■ 66 J	■ 59 I	■ 61 J	■ 49 I	■ 41 I	■ 36 I	■ 31 I	■ 50 J	■ 42 J	■ 44 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
■ 36 I	■ 41 I	■ 35 I	■ 86 J	■ 64 J	■ 48 J	■ 89 J	■ 72 J	■ 58 I	■ 79 J	■ 60 J	■ 49 I	■ 73 I	■ 55 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■ 40 I	■ 35 I	■ 29 I	■ 83 I	■ 62 I	■ 48 I	◪ 178 K	◪ 134 K	◪ 90 K	◪ 90 J	◪ 80 J	◪ 58 J	◪ 94 J	◪ 55 J
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
◪ 28 J	■ 30 I	■ 23 I	■ 18 I	■ 14 I									

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7183.0	3.00	3.00	25.00	100.0	4
S7184.0	4.00	4.00	31.00	100.0	4
S7185.0	5.00	5.00	31.00	100.0	4
S7186.0	6.00	6.00	38.00	100.0	4
S7188.0	8.00	8.00	41.00	100.0	4
S71810.0	10.00	10.00	57.00	125.0	4
S71812.0	12.00	12.00	75.00	150.0	4
S71814.0	14.00	14.00	75.00	150.0	4
S71816.0	16.00	16.00	75.00	150.0	4
S71818.0	18.00	18.00	75.00	150.0	4
S71820.0	20.00	20.00	75.00	150.0	4

整体硬质合金工具可提高加工安全性和生产率。
通常用于 CNC 和自动化制造。

材料代码(BMC)		HM	HM										
铣刀齿形		N	N										
容屑槽数(NOF)		NOF 2	NOF 2										
切削长度													
容屑槽螺旋角(FHA)		λ 40°	λ 40°										
容屑槽螺旋角(FHA)		λ 40°	λ 40°										
径向前角度(GAMF)		γ 10°	γ 10°										
柄部		DIN 6535HA	DIN 6535HA										
涂层		AlTiN	AlTiN										
切削直径公差等级(TCDC)		DC h9	DC h9										
方向													
基本标准组(BSG)		DORMER	DORMER										
产品系列代码		S739	S740										
PSF切削直径范围		3.00 – 20.00	3.00 – 20.00										
		106	107										
P	P1	■	■										
	P2	■	■										
	P3	■	■										
	P4	■	■										
M	M1	■	■										
	M2	■	■										
	M3	■	■										
	M4												
K	K1	■	■										
	K2	■	■										
	K3	■	■										
	K4	■	■										
	K5	■	■										
N	N1	■	■										
	N2	■	■										
	N3	■	■										
	N4												
	N5												
S	S1	■	■										
	S2	■	■										
	S3	■	■										
	S4	■	■										
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

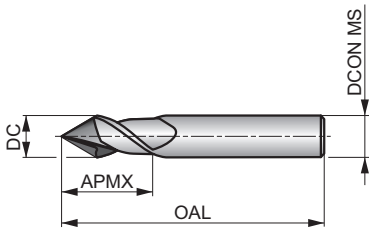
■推荐使用 ◪可以使用

S739

DORMER

2-刃整硬合金倒角立铣刀，60°
短切削长度，2-刃设计提供了高刚性和降低振动。60°钻尖设计用于数控机床上的倒角铣削。AlT在涂层增加刀具寿命和提高性能。

HM	N	NOF 2
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 K	223 K	230 K	170 K	150 K	133 J	138 K	111 J	94 J	82 J	70 J	115 K	97 K	102 K
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
84 J	94 J	81 J	196 K	145 K	109 K	202 K	164 K	131 J	178 K	136 K	110 J	165 J	125 J
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
91 J	78 J	65 J	187 J	141 J	109 J	355 N	267 N	179 N	179 K	160 K	115 K	187 K	109 K
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
56 K	69 J	53 J	40 J	31 J									

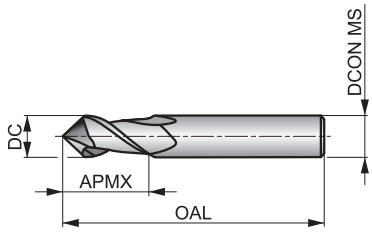
DCON MS公差h6

Product	KAPR (°)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7393.0	60	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7394.0	60	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7395.0	60	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7396.0	60	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7398.0	60	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S73910.0	60	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S73912.0	60	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S73916.0	60	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S73920.0	60	20.00	20.00	38.00	100.0	2

S740

DORMER

2-刃整硬合金倒角立铣刀，90°
短切削长度，2-刃设计提供了高刚性和降低振动。90°钻尖设计用于数控机床上的倒角铣削。AlT在涂层增加刀具寿命和提高性能。



HM	N	NOF 2
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 K	223 K	230 K	170 K	150 K	133 J	138 K	111 J	94 J	82 J	70 J	115 K	97 K	102 K
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
84 J	94 J	81 J	196 K	145 K	109 K	202 K	164 K	131 J	178 K	136 K	110 J	165 J	125 J
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
91 J	78 J	65 J	187 J	141 J	109 J	355 N	267 N	179 N	179 K	160 K	115 K	187 K	109 K
N3.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1									
56 K	69 J	53 J	40 J	31 J									

DCON MS公差h6

Product	KAPR (°)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7403.0	90	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7404.0	90	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7405.0	90	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7406.0	90	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7408.0	90	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S74010.0	90	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S74012.0	90	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S74016.0	90	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S74020.0	90	20.00	20.00	38.00	100.0	2

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	NRA	NRA	W	W	W	W	W	W NRA	W	N
容屑槽数(NOF)	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 1	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3≠	NOF 3≠	NOF 3	NOF 4-6
切削长度										
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 40°	λ 40°	λ 25°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 25°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 40°	λ 40°	λ 25°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 25°
径向前角度(GAMF)	γ 10°	γ 10°	γ 20°	γ 20°	γ 20°	γ 20°	γ 13°	γ 15°	γ 13°	γ 0°
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
涂层	AlCrN	AlCrN	Hi	Hi	Hi	Hi	Bright	Bright	Bright	TiSiN
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向										
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER

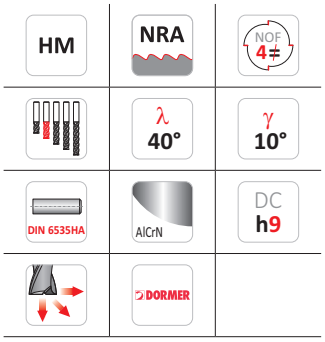
产品系列代码	S765	S765HB	S637	S610	S611	S638	S650	S654	S614	S536
PSF切削直径范围	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	2.00 – 12.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	6.20 – 20.30	1.00 – 20.00	6.00 – 20.00	3.00 – 16.00	6.00 – 12.00
	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119
P P1	■	■								
P2	■	■								
P3	■	■								
P4	■	■								
M M1	■	■								
M2	■	■								
M3	■	■								
M4										
K K1	■	■								
K2	■	■								
K3	■	■								
K4	■	■								
K5	■	■								
N N1			■	■	■	■	■	■	■	
N2			■	■	■	■	■	■	■	
N3			■	■	■	■	■	■	■	
N4			■	■	■	■	■	■	■	
N5										
S S1	■	■								
S2	■	■								
S3	■	■								
S4	■	■								
H H1										■
H2										■
H3										■
H4										■

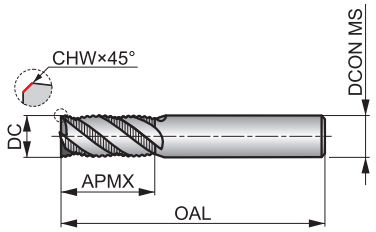
■推荐使用 ◪可以使用

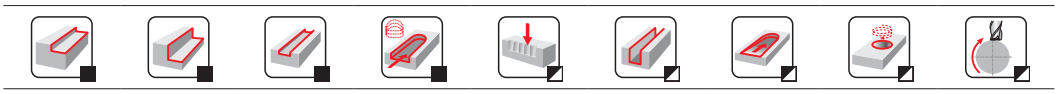
S765

DORMER

4-刃整硬合金粗加工立铣刀，DIN 6535 HA刀柄
短切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽和不等齿距，有助于降低振动。NRA粗波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。也适用于铣槽和摆线粗加工应用。







工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 J	146 J	117 J	99 J	86 J	74 J	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 J	100 J	86 J	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 J	189 J	145 J	117 J	176 J	132 J
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 J	83 I	69 I	199 J	149 J	116 J	72 J	56 I	42 I	33 I				

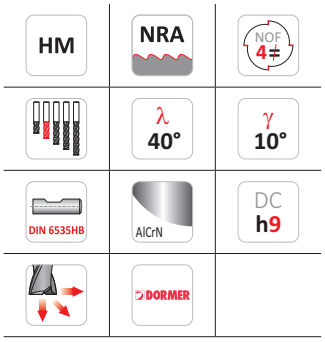
DCON MS公差h6; CHW ±0.02×45° mm

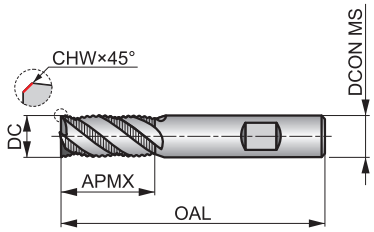
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7656.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S7658.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76510.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S76512.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S76514.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S76516.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S76518.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S76520.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

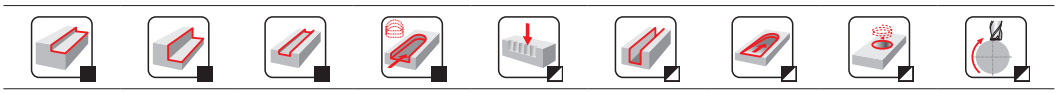
S765HB

DORMER

4-刃整硬合金粗加工立铣刀，DIN 6535 HB刀柄
短切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽和不等齿距，有助于降低振动。NRA粗波形刃不对称断屑槽，可破损切屑，用于高效率的粗加工应用。侧固刀柄防止立铣刀在刀柄中打滑。AlCrN涂层。也适用于铣槽和摆线粗加工应用。







工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 J	146 J	117 J	99 J	86 J	74 J	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 J	100 J	86 J	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 J	189 J	145 J	117 J	176 J	132 J
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 J	83 I	69 I	199 J	149 J	116 J	72 J	56 I	42 I	33 I				

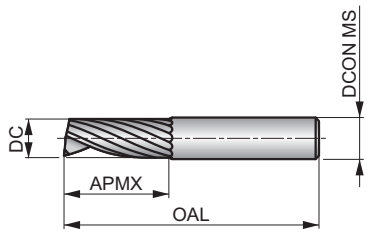
DCON MS公差h6; CHW ±0.02×45° mm

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S765HB6.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S765HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S765HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S765HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S765HB14.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S765HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S765HB18.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S765HB20.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

S637

DORMER

单-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，1-刃设计提供高性能，在铣槽和刳铣加工。S637，具有高钩槽型设计，专为高速而设计刳铣加工薄壁。抛光的表面可防止工件材料粘在切削刃上。



HM	W	NOF 1
	λ 25°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	

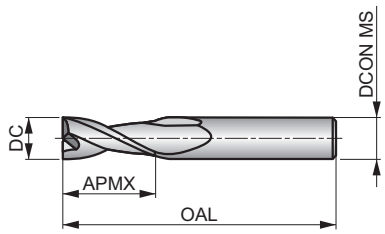
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 R	533 R	357 R	357 P	320 P	229 P	373 P	219 P	112 P	373 S	144 S

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6372.0	2.00	2.00	10.00	40.0	1
S6373.0	3.00	3.00	12.00	40.0	1
S6374.0	4.00	4.00	15.00	50.0	1
S6375.0	5.00	5.00	16.00	50.0	1
S6376.0	6.00	6.00	20.00	60.0	1
S6378.0	8.00	8.00	22.00	63.0	1
S63710.0	10.00	10.00	25.00	72.0	1
S63712.0	12.00	12.00	30.00	83.0	1

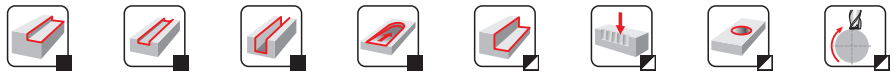
S610

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，2-刃设计为铣削标准槽提供高刚性和轮廓加工。S610，具有高钩槽型设计，是为高性能加工而设计的在有色金属。抛光的表面可防止工件材料粘在切削刃上。



HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	



N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 P	533 P	357 P	357 O	320 O	229 O	373 O	219 O	112 O	373 R	144 R

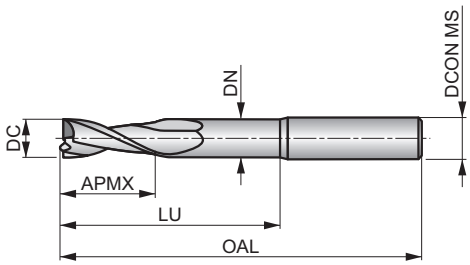
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6102.0	2.00	0.10	4.00	6.50	40.0	2
S6103.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2
S6103.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2
S6104.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2
S6104.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2
S6105.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2
S6106.0	6.00	0.10	6.00	20.00	50.0	2
S6108.0	8.00	0.10	8.00	20.00	64.0	2
S61010.0	10.00	0.10	10.00	22.00	75.0	2
S61012.0	12.00	0.10	12.00	25.00	75.0	2
S61014.0	14.00	0.10	14.00	32.00	90.0	2
S61016.0	16.00	0.10	16.00	32.00	90.0	2
S61020.0	20.00	0.10	20.00	38.00	100.0	2

S611

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀，超长悬伸
短切削长度，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性，用来在深壁中难以到达的区域进行铣削和仿形。S611，具有高钩槽型设计，是为高性能加工而设计的在有色金属。抛光的表面可防止工件材料粘在切削刃上。

HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	



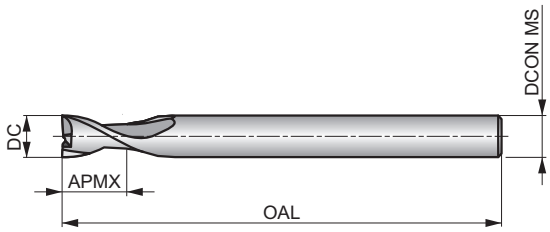
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
638 P	480 P	321 P	321 O	288 O	206 O	336 O	197 O	101 O	336 R	130 R

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S6113.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2	15.00	2.80
S6113.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2	15.00	2.80
S6114.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6114.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6115.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2	20.00	4.60
S6116.0	6.00	0.10	6.00	16.00	80.0	2	40.00	5.50
S6118.0	8.00	0.10	8.00	20.00	80.0	2	40.00	7.40
S61110.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	2	60.00	9.20
S61112.0	12.00	0.10	12.00	25.00	100.0	2	60.00	11.00
S61114.0	14.00	0.10	14.00	32.00	125.0	2	75.00	13.00
S61116.0	16.00	0.10	16.00	32.00	125.0	2	75.00	15.00
S61120.0	20.00	0.10	20.00	38.00	125.0	2	75.00	19.00

S638

DORMER

2-刃整硬合金立铣刀，超长悬伸
超短切削长度，2-刃缩径柄提供间隙，可在深壁加工时留出间隙。S638，具有高钩槽型设计，专为高速而设计加工在有色金属。抛光的表面可防止工件材料粘在切削刃上。



HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9
	DORMER	

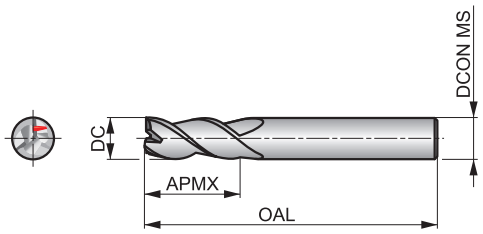
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 N	533 N	357 N	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 0	144 0

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6386.2	6.20	0.10	6.00	8.00	100.0	2
S6388.2	8.20	0.10	8.00	10.00	100.0	2
S63810.3	10.30	0.10	10.00	14.00	125.0	2
S63812.3	12.30	0.10	12.00	16.00	125.0	2
S63816.3	16.30	0.10	16.00	20.00	125.0	2
S63820.3	20.30	0.10	20.00	25.00	125.0	2

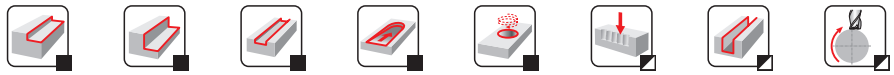
S650

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，3-刃设计，具有不等齿距，在铣削时降低了振动，主轴负载和提高表面光洁度。单分屑凹槽有助于将切屑打碎成易于处理的碎片，在有色金属的加工时更好地排出。



HM	W	NOF 3≠
	λ 40°	γ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



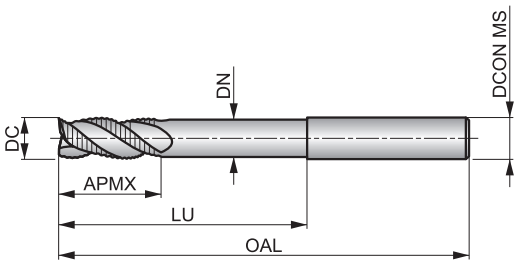
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
780 O	608 O	393 O	393 N	352 N	252 N	410 N	241 N	123 N	410 P	158 P

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6501.0	1.00	4.00	3.00	40.0	3
S6501.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S6502.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S6502.5	2.50	4.00	6.50	40.0	3
S6503.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S6503.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	3
S6504.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S6504.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	3
S6505.0	5.00	6.00	15.00	50.0	3
S6506.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S6508.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S65010.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S65012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S65014.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S65016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S65020.0 [1]	20.00	20.00	38.00	100.0	3

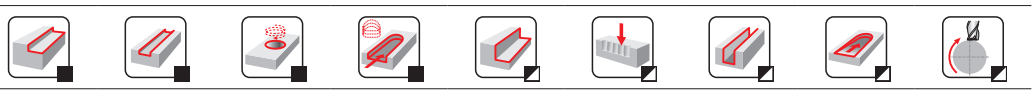
S654

DORMER

3-刃整硬合金粗加工立铣刀，长悬伸
短切削长度，3-刃粗加工设计，具有缩颈和不等齿距，有助于降低振动和最大化生产力和刀具寿命。S654，具有NRA齿形，有助于将切屑打碎成易于处理的小碎片，专为高效率的粗加工有色金属



HM	W NRA	NOF 3≠
	λ 40°	γ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



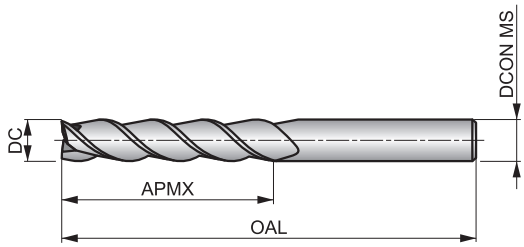
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 O	533 O	357 O	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 P	144 P

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S6546.0	6.00	0.10	6.00	13.00	75.0	3	40.00	5.50
S6548.0	8.00	0.10	8.00	20.00	75.0	3	40.00	7.40
S65410.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	3	60.00	9.20
S65412.0	12.00	0.12	12.00	26.00	100.0	3	60.00	11.00
S65416.0	16.00	0.16	16.00	32.00	125.0	3	75.00	15.00
S65420.0	20.00	0.20	20.00	40.00	150.0	3	100.00	19.00

S614

DORMER

3-刃整硬合金立铣刀，超长系列
超长切削长度，3-刃设计，用于浅轮廓加工应用在在难以达到的区域。S614，具有高钩槽型设计，是为高性能加工而设计的在有色金属。



HM	W	NOF 3
	λ 40°	γ 13°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	

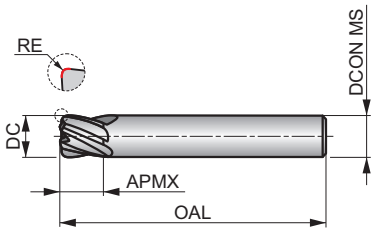
N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
638 G	480 G	321 G	321 F	288 F	206 F	336 F	197 F	101 F	336 I	130 I

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6143.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S6143.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	3
S6144.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S6144.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	3
S6145.0	5.00	6.00	19.00	75.0	3
S6146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S6148.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S61410.0	10.00	10.00	50.00	100.0	3
S61412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S61414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S61416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3

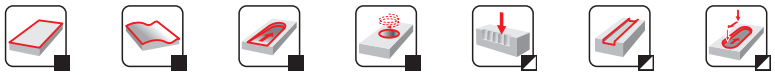
S536

DORMER

快进给，多-刃整硬合金圆角立铣刀
超短切削长度，4或6刃设计，具有圆角，25°螺旋槽和诽谤槽型用于快进给加工，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能。



HM	N	NOF 4-6
	λ 25°	γ 0°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
205 E	122 E	104 D	135 E	111 E	86 D	73 D

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5366.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	6.00	60.0	4
S5368.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	8.00	64.0	6
S53610.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	10.00	75.0	6
S53612.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	12.00	75.0	6

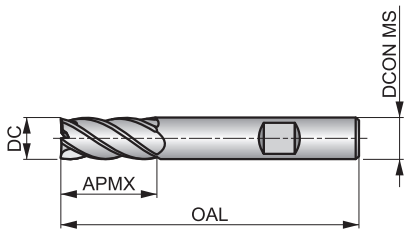
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	FS	N	FS
容屑槽数(NOF)	NOF 5	NOF 5	NOF 5	NOF 5
切削长度				
容屑槽螺旋角(FHA)	λ ≠	λ ≠	λ ≠	λ ≠
径向前角度(GAMF)	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 10°
柄部	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB
切削直径公差等级 (TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
涂层	AlCrN	AlCrN	AlCrN	AlCrN
方向				
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
冷却液 (CSP)				
产品系列代码	S770HB	S771HB	S772HB	S773HB
PSF切削直径范围	10.00 – 20.00	10.00 – 20.00	10.00 – 20.00	10.00 – 20.00
	122	123	124	125
P	P1	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■
	M4				
K	K1	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■
N	N1				
	N2				
	N3				
	N4				
	N5				
S	S1	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■
H	H1				
	H2				
	H3				
	H4				

■推荐使用 ◪可以使用

S770HB

DORMER

5-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，5-刃设计，具有不等齿距，有助于降低振动，特别是刀盘在使用动态铣削策略时。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。适合于摆线加工和方肩铣削，坡走铣和螺旋插补铣削。



HM	N	NOF 5
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 I	236 I	243 I	180 I	158 I	140 I	146 I	117 I	99 I	86 I	74 I	122 I	103 I	108 I
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
89 I	100 I	86 I	208 I	154 I	116 I	214 I	174 I	139 I	189 I	145 I	117 I	176 I	132 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
97 I	83 G	69 G	199 I	149 I	116 I	72 I	56 G	42 G	33 G				

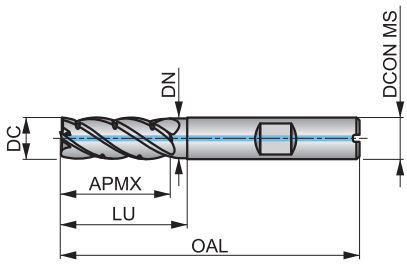
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S770HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	5
S770HB12.0	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	5
S770HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	5
S770HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	5

S771HB

DORMER

5-刃整硬合金立铣刀，分屑凹槽，带内冷
短切削长度，5-刃设计，具有缩颈和不等齿距，有助于降低振动，特别是在使用刀具在动态铣削策略。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。分屑凹槽和通过内冷改善了切屑的排出。



HM	FS	NOF 5
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
222 J	248 J	255 J	189 J	166 J	147 I	153 J	123 I	104 I	90 I	78 I	128 I	108 I	113 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
93 I	105 I	90 I	218 J	162 J	122 J	225 J	183 J	146 I	198 J	152 I	123 I	185 I	139 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
102 I	87 I	72 I	209 I	156 I	122 I	76 I	59 I	44 G	35 G				

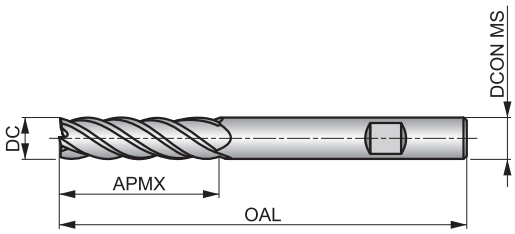
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

S772HB

DORMER

5-刃整硬合金立铣刀，长系列
长切削长度，5-刃设计，具有不等齿距，有助于降低振动，特别是刀盘在使用动态铣削策略时。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。适合于摆线加工和方肩铣削，坡走铣和螺旋插补铣削。



HM	N	NOF 5
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
148 G	165 G	170 G	126 G	111 G	98 F	102 G	82 F	69 F	60 F	52 F	85 G	72 G	76 G
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
62 G	70 G	60 G	146 G	108 G	81 G	150 G	122 G	97 F	132 G	102 G	82 F	123 F	92 F
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
68 F	58 G	48 G	139 F	104 F	81 F	50 F	39 F	29 F	23 F				

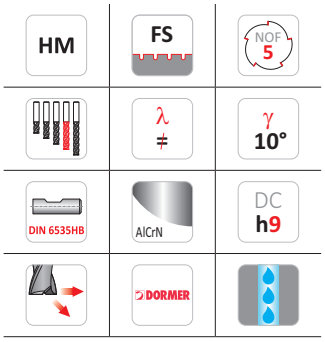
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

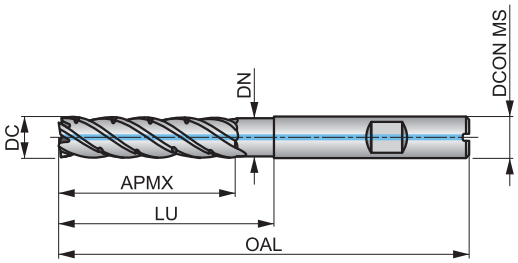
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S772HB10.0	10.00	0.20	10.00	38.00	100.0	5
S772HB12.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	5
S772HB16.0	16.00	0.30	16.00	55.00	125.0	5
S772HB20.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	5

S773HB

DORMER

5-刃整硬合金立铣刀，分屑凹槽，带内冷，长系列
长切削长度，5-刃设计，具有缩颈和不等齿距，有助于降低振动，特别是在使用刀具在动态铣削策略。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。分屑凹槽和通过内冷改善了切屑的排出。





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
155 G	173 G	179 G	132 G	117 G	103 F	107 G	86 F	72 F	63 F	55 F	89 F	76 F	80 F
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
65 F	74 F	63 F	153 G	113 G	85 G	158 G	128 G	102 F	139 G	107 G	86 F	129 F	97 F
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
71 F	61 F	50 F	146 F	109 F	85 F	53 F	41 F	30 F	24 F				

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S773HB10.0	10.00	0.20	10.00	42.00	100.0	5	52.00	9.70
S773HB12.0	12.00	0.20	12.00	42.00	100.0	5	54.00	11.70
S773HB16.0	16.00	0.30	16.00	60.00	125.0	5	68.00	15.70
S773HB20.0	20.00	0.30	20.00	67.00	125.0	5	75.00	19.70

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	W	N	N
容屑槽数(NOF)	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4≠	NOF 4	NOF 4	NOF 4≠	NOF 4	NOF 4
切削长度													
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 40°	λ 40°	λ ≠	λ ≠	λ 40°	λ ≠	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 45°	λ 40°
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 40°	λ 40°	λ ≠	λ ≠	λ 40°	λ ≠	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 45°	λ 40°
径向前角度(GAMF)	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 10°	γ 7°	γ 10°	γ 4°	γ 4°	γ 3°	γ 10°	γ 10°	γ -10°	γ -6°
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA
涂层	AlCrN	AlCrN	TiSiN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	AlCrN	AlTiN	Diamond	Bright	TiSiN	TiSiN
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9
方向													
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
产品系列代码	S761	S763	S766	S767	S722HB	S768	S260	S262	S219	S612	S662	S521	S523
PSF切削直径范围	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	4.00 – 20.00	4.00 – 20.00	3.00 – 20.00	4.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	1.00 – 12.00	3.00 – 20.00	3.00 – 16.00	1.50 – 16.00
	128	129	130	131	132	133	134	135	137	138	139	140	141
P P1	■	■	■	■	■	■							
P2	■	■	■	■	■	■							
P3	■	■	■	■	■	■							
P4	■	■	■	■	■	■			◪				
M M1	■	■	■	■	■	■							
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
M4							■	■	■				
K K1	■	■	■	■	■	■							
K2	■	■	■	■	■	■							
K3	■	■	■	■	■	■							
K4	■	■	■	■	■	■							
K5	■	■	■	■	■	■							
N N1											■		
N2											■		
N3											■		
N4											■		
N5										■			
S S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
H H1							■	■				■	■
H2							■	■				■	■
H3							■	■				■	■
H4												■	■

■推荐使用 ◪可以使用

	S524	S561
	HM	HM
	N	N
	NOF 4	NOF 4 ≠
	λ 40°	λ 40°
	λ 40°	λ 40°
	γ -6°	γ -6°
	DIN 6535HA	DIN 6535HA
	TiSiN	TiSiN
	DC h9	DC h9
	DORMER	DORMER
	3.00 – 16.00	1.00 – 20.00
	143	144
P1		
P2		
P3		
P4		
M1		
M2		
M3		
M4		
K1		
K2		
K3		
K4		
K5		
N1		
N2		
N3		
N4		
N5		
S1		
S2		
S3		
S4		
H1	■	■
H2	■	■
H3	■	■
H4	■	■

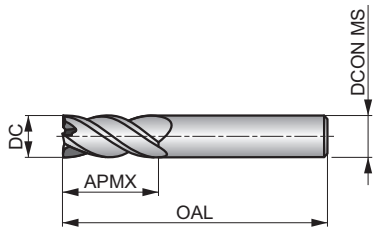
■推荐使用 ◪可以使用

S761

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽和不等齿距，有助于降低振动和提高表面光洁度，在轮廓铣削。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。也适合于插铣，坡走铣和摆线加工铣削。

HM	N	NOF 4≠
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 I	146 J	117 I	99 I	86 I	74 I	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 I	100 I	86 I	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 I	189 J	145 J	117 I	176 I	132 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 I	83 I	69 I	199 I	149 I	116 I	72 I	56 I	42 I	33 I				

DCON MS公差h6

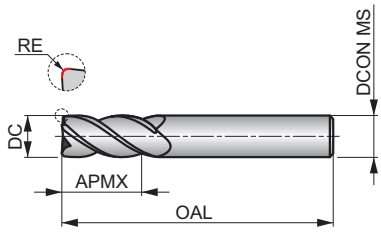
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7613.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S7614.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S7615.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S7616.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S7618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S76110.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S76112.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S76114.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S76116.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S76120.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

S763

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸，40°螺旋槽，具有不等齿距，有助于降低振动和提高表面光洁度，这就是铣削轮廓时需要一个圆角半径的应用。AlCrN涂层提高性能。也适合于插铣，坡走铣，Z-层粗加工和螺旋插补铣。

HM	N	NOF 4≠
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

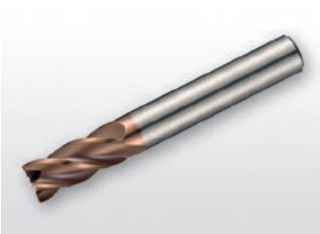
P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 I	146 J	117 I	99 I	86 I	74 I	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 I	100 I	86 I	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 I	189 J	145 J	117 I	176 I	132 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 I	83 I	69 I	199 I	149 I	116 I	72 I	56 I	42 I	33 I				

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

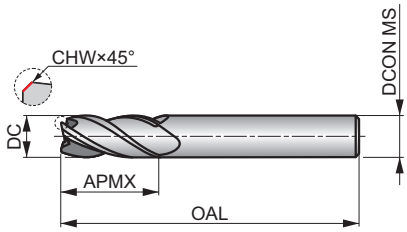
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7633.0XR0.3	3.00	0.30	3.00	9.00	40.0	4
S7634.0XR0.3	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S7634.0XR0.5	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S7635.0XR0.3	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S7635.0XR0.5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S7636.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S7636.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S7638.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7638.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S76312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S76314.0XR1.5	14.00	1.50	14.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4
S76318.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	100.0	4
S76320.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	100.0	4

S766

DORMER



4-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有不等齿距，轮廓铣削时有助于降低振动和提高表面光洁度。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能。也适合于插铣，坡走铣和摆线加工铣削。



HM	N	NOF 4 ≠
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 I	146 J	117 I	99 I	86 I	74 I	122 J	103 J	108 J
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
89 I	100 I	86 I	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 I	189 J	145 J	117 I	176 I	132 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
97 I	83 I	69 I	199 I	149 I	116 I	72 I	56 I	42 I	33 I				

DCON MS公差h6; CHW ±0.02X45° mm

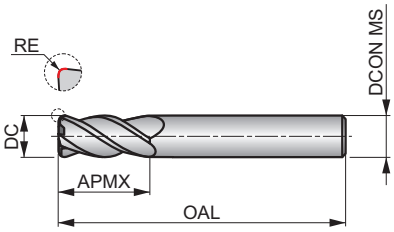
Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7664.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4
S7665.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7666.0	6.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7668.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76610.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S76612.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S76614.0	14.00	0.30	14.00	26.00	83.0	4
S76616.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76620.0	20.00	0.40	20.00	38.00	104.0	4

S767

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀

短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸，不等齿距和不等齿距，有助于降低振动和提高表面光洁度，这就是铣削轮廓时需要一个圆角半径的应用。TiSiN涂层提高性能。也适合于插铣，坡走铣和摆线加工铣削。



HM	N	NOF 4 ≠
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
211 J	236 J	243 J	180 J	158 J	140 I	146 J	117 I	99 I	86 I	74 I	122 J	103 J	108 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
89 I	100 I	86 I	208 J	154 J	116 J	214 J	174 J	139 I	189 J	145 J	117 I	176 I	132 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
97 I	83 I	69 I	199 I	149 I	116 I	72 I	56 I	42 I	33 I				

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

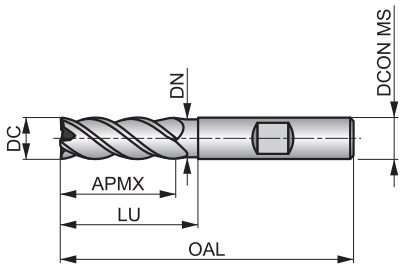
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7674.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	11.00	57.0	4
S7674.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	11.00	57.0	4
S7675.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7675.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	13.00	57.0	4
S7678.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76710.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S76712.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S76716.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S76720.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4

S722HB

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽，不等齿距和侧固柄提供了高刚性，用于深壁轮廓铣削。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。

HM	N	NOF 4≠
	λ 40°	γ 7°
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
199 J	223 J	230 J	170 J	150 J	133 I	138 J	111 I	94 I	82 I	70 I	115 J	97 J	102 J
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
84 I	94 I	81 I	196 J	145 J	109 J	202 J	164 J	131 I	178 J	136 J	110 I	165 I	125 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
91 I	78 I	65 I	187 I	141 I	109 I	69 I	53 I	40 I	31 I				

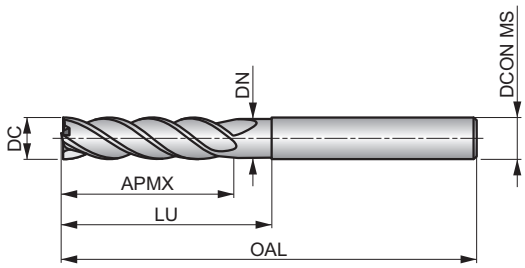
DCON MS公差h6; RE ±0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S722HB3.0	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	4	15.00	2.80
S722HB4.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4	20.00	3.70
S722HB5.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4	20.00	4.60
S722HB6.0	6.00	0.10	6.00	20.00	60.0	4	25.00	5.50
S722HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4	26.00	7.40
S722HB10.0	10.00	0.20	10.00	27.00	70.0	4	32.00	9.20
S722HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4	37.00	11.00
S722HB14.0	14.00	0.20	14.00	26.00	83.0	4	37.00	13.00
S722HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4	42.00	15.00
S722HB18.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4	42.00	17.00
S722HB20.0	20.00	0.20	20.00	38.00	104.0	4	50.00	19.00

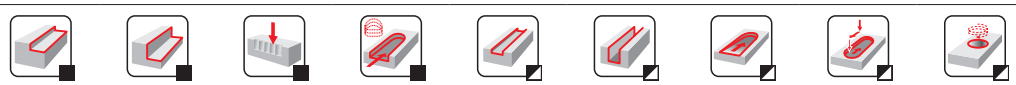
S768

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，长系列
长切削长度，4-刃设计，具有不等齿距，降低振动和提高表面光洁度，当铣削深壁在轮廓铣削。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能。



HM	N	NOF 4≠
	λ ≠	γ 10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
148 I	165 I	170 I	126 I	111 I	98 G	102 I	82 G	69 G	60 G	52 G	85 I	72 I	76 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
62 I	70 I	60 I	146 I	108 I	81 I	150 I	122 I	97 G	132 I	102 I	82 G	123 G	92 G
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
68 G	58 I	48 I	139 G	104 G	81 G	50 I	39 G	29 G	23 G				

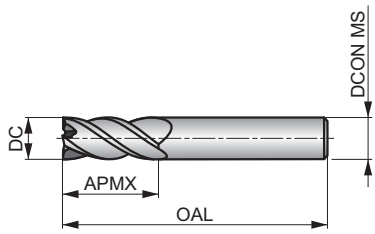
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S7684.0	4.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	3.70
S7685.0	5.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	4.60
S7686.0	6.00	0.10	6.00	25.00	75.0	4	32.00	5.50
S7688.0	8.00	0.20	8.00	30.00	75.0	4	38.00	7.40
S76810.0	10.00	0.20	10.00	40.00	100.0	4	50.00	9.20
S76812.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	4	55.00	11.00
S76816.0	16.00	0.30	16.00	65.00	125.0	4	75.00	15.00
S76820.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	4	75.00	19.00

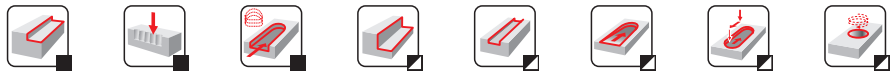
S260

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，适用于标准轮廓铣削。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命，尤其在铣削难加工材料时。40°螺旋槽，具有不等齿距，降低了振动，最大化生产率，刀具寿命。



HM	N	NOF 4≠
	λ 40°	γ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2	H1.1	H2.1	H3.1	H3.2
97 J	97 J	99 I	97 I	83 I	70 I	56 I	40 I	32 I	179 I	106 G	118 G	97 G

DCON MS公差h6

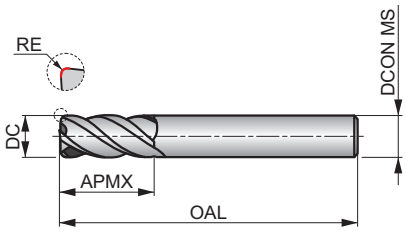
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S2603.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S2604.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S2605.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S2606.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S2608.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S26010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S26012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S26014.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S26016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S26018.0	18.00	18.00	38.00	92.0	4
S26020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

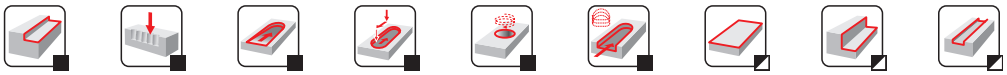
S262

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸，提供了高刚性用于标准轮廓铣削时，圆角是必需的。AlCrN涂层提高性能，尤其在铣削难加工材料时。40°螺旋槽，具有不等齿距，降低了振动和最大化生产率。

HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 4°
DIN 6535HA	AlCrN	DC h9
	DORMER	





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2	H1.1	H2.1	H3.1	H3.2
97 J	97 J	99 I	97 I	83 I	70 I	56 I	40 I	32 I	179 I	106 G	118 G	97 G

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

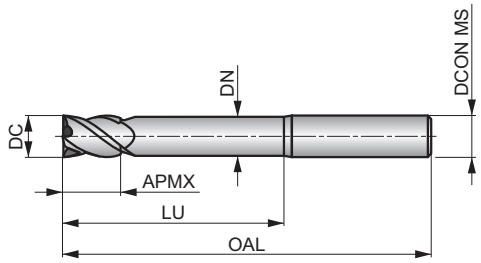
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S2623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S2623.0XR0.5	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S2624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR1.0	4.00	1.00	6.00	12.00	57.0	4
S2625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S2625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S2626.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S2628.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.5	8.00	1.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S26210.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S26212.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S26214.0XR0.3	14.00	0.30	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR0.5	14.00	0.50	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR1.0	14.00	1.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR2.0	14.00	2.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR3.0	14.00	3.00	14.00	32.00	83.0	4

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S26216.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.5	16.00	2.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S26218.0XR0.3	18.00	0.30	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR0.5	18.00	0.50	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR1.0	18.00	1.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR3.0	18.00	3.00	18.00	38.00	92.0	4
S26220.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.5	20.00	2.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

S219

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀，长悬伸
超短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，用来在深壁中难以到达的区域进行铣削和仿形。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。AlT在涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。40°螺旋槽是为高性能加工而设计。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
64 J	64 J	65 I	64 I	54 I	46 I	38 I	26 I	22 I

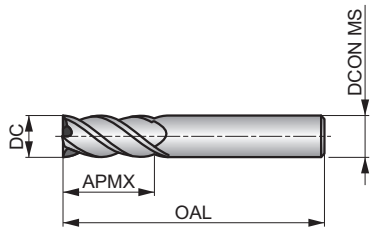
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2193.0	3.00	3.00	5.00	60.0	4	30.00	2.80
S2194.0	4.00	4.00	8.00	60.0	4	32.00	3.70
S2195.0	5.00	5.00	9.00	60.0	4	32.00	4.60
S2196.0	6.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S2198.0	8.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S21910.0	10.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S21912.0	12.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S21914.0	14.00	14.00	22.00	125.0	4	85.00	13.00
S21916.0	16.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S21918.0	18.00	18.00	26.00	125.0	4	85.00	17.00
S21920.0	20.00	20.00	26.00	125.0	4	85.00	19.00

S612

DORMER

4刃整硬合金立铣刀
短切削长度，4-刃设计提供了高刚性，适用于标准轮廓铣削。类金刚石涂层增加刀具寿命和提高性能。用于铣削耐磨材料。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	Diamond	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

N5.1
■350 G

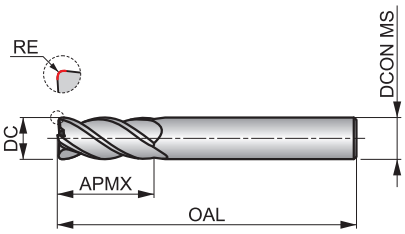
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6121.0	1.00	3.00	3.00	50.0	4
S6121.5	1.50	3.00	4.50	50.0	4
S6122.0	2.00	3.00	6.50	50.0	4
S6122.5	2.50	3.00	6.50	50.0	4
S6123.0	3.00	3.00	9.00	50.0	4
S6124.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S6125.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S6126.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S6128.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S61210.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S61212.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4

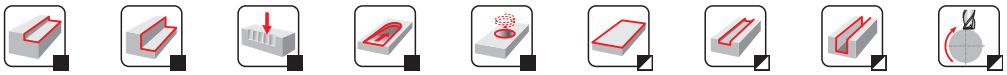
S662

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有不等齿距和提供不同圆角尺寸，用于需要圆角半径的轮廓铣削。S662，具有高钩槽型设计，是为高性能加工而设计的在有色金属。



HM	W	NOF 4
	λ 40°	γ 10°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 O	533 O	357 O	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 P	144 P

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

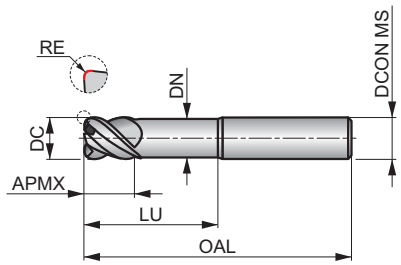
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S6623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	57.0	4
S6624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S6624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S6625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S6625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S6626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR2.0	6.00	2.00	6.00	16.00	57.0	4
S6628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S66210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S66212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S66216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S66220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S66220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

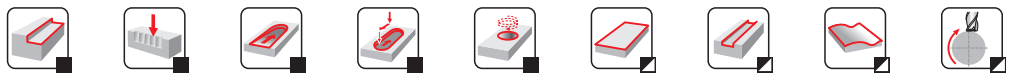
S521

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀
超短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸，缩颈提供了高刚性用于轮廓铣削时，圆角是必需的。TiSiN涂层提高性能和45°螺旋槽，是为高性能加工而设计的，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。

HM	N	NOF 4
	λ 45°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 I	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 B

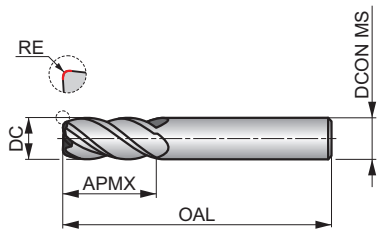
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5213.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	4.00	60.0	4	14.00	2.80
S5214.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5214.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5215.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5215.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5216.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5216.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5218.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S5218.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S52110.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52110.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52112.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52112.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52116.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00

S523

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀
短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸，提供了高刚性，适用于标准轮廓铣削，当需要圆角的地方。TiSiN涂层提高性能和40°螺旋槽是为高性能加工而设计的，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 I	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 B

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5231.5XR0.2	1.50	0.20	6.00	4.50	50.0	4
S5232.0XR0.2	2.00	0.20	6.00	6.50	50.0	4
S5233.0XR0.2XD3	3.00	0.20	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD3	3.00	0.30	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.2XD6	3.00	0.20	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD6	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.5XD6	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD4	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD4	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD6	4.00	0.30	6.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD6	4.00	0.50	6.00	12.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD5	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD6	5.00	0.30	6.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD6	5.00	0.50	6.00	15.00	50.0	4
S5236.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S5238.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S52310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S52312.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S52316.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	90.0	4

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S52316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S52316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S52316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4

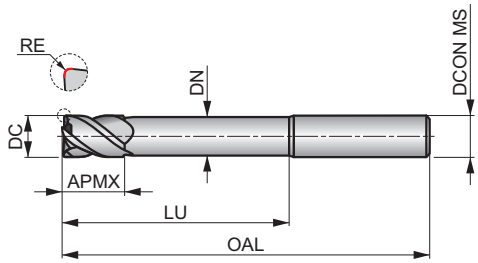
S524

DORMER

4-刃整硬合金圆角立铣刀，长悬伸

超短切削长度，4-刃设计，具有提供不同圆角尺寸和40°螺旋槽提供了高刚性，在难以达到的窄角区域进行廓铣削。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。TiSiN涂层提高了硬化材料的加工性能，最高可达63HRC。

HM	N	NOF 4
	λ 40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 I	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 B

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

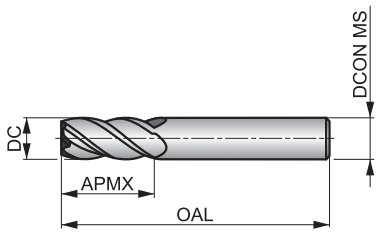
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5243.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	5.00	75.0	4	30.00	2.80
S5244.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5244.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5245.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5245.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5246.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5248.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S52410.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52412.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52416.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00

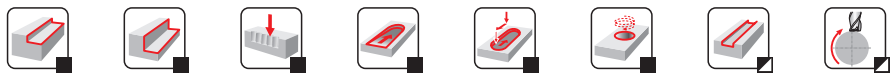
S561

DORMER

4-刃整硬合金立铣刀
中等切削长度，4-刃设计，具有40°螺旋槽和深沟槽，可铣削高达70HRC的硬质材料。TiSiN涂层提高性能以及不等齿距，降低了振动，最大限度地提高生产力和刀具寿命。垂直切头设计，产生锋利边角。

HM	N	NOF 4≠
	λ 40°	γ -6°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 I	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 B

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5611.0	1.00	6.00	3.00	50.0	4
S5611.5	1.50	6.00	4.50	50.0	4
S5612.0	2.00	6.00	6.50	50.0	4
S5612.5	2.50	6.00	6.50	50.0	4
S5613.0	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S5614.0	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S5615.0	5.00	6.00	15.00	50.0	4
S5616.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S5618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S56110.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S56112.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S56114.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S56116.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S56118.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S56120.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
铣刀齿形	N	N	N	N	N	N	
容屑槽数(NOF)	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8	NOF 6-8	
切削长度							
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	λ 50°	
径向前角度(GAMF)	γ 3°	γ 3°	γ 3°	γ -26°	γ -26°	γ -26°	
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	
涂层	AlTiN	AlTiN	AlTiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	
方向							
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	
产品系列代码	S225	S226	S227	S525	S526	S527	
PSF切削直径范围	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	6.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	
	146	147	148	149	150	151	
P P1							
P2							
P3							
P4	◪	◪	◪				
M M1							
M2	■	■	■				
M3	■	■	■				
M4	■	■	■				
K K1							
K2							
K3							
K4							
K5							
N N1							
N2							
N3							
N4							
N5							
S S1	■	■	■				
S2	■	■	■				
S3	■	■	■				
S4	■	■	■				
H H1				■	■	■	
H2				■	■	■	
H3				■	■	■	
H4				■	■	■	

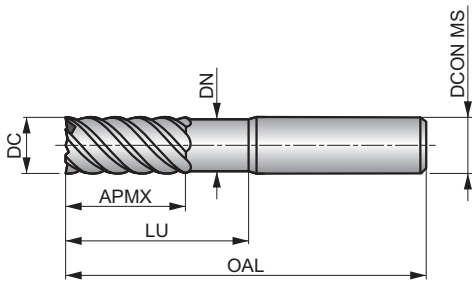
■推荐使用 ◪可以使用

S225

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀
短切削长度，6或8刃设计提供了高刚性，适用于深壁的轮廓精加工。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。AlT在涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。50°螺旋槽是专为高表面光洁度质量而设计。

HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
80 G	80 G	82 F	80 F	68 F	58 F	47 F	33 F	27 F

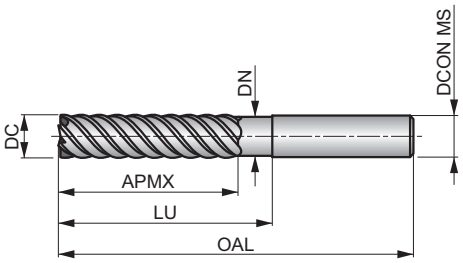
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S2254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S2256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S2258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S22510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S22512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S22514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S22516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S22518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S22520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

S226

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀，长系列
长切削长度，6或8刃设计，为精加工深壁提供了高刚性。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。AIT在涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。50°螺旋槽是专为高表面光洁度质量而设计。



HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
64 G	64 G	65 F	64 F	54 F	46 F	38 F	26 F	22 F

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S2264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S2266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S2268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S22610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S22612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S22614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S22616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S22618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S22620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

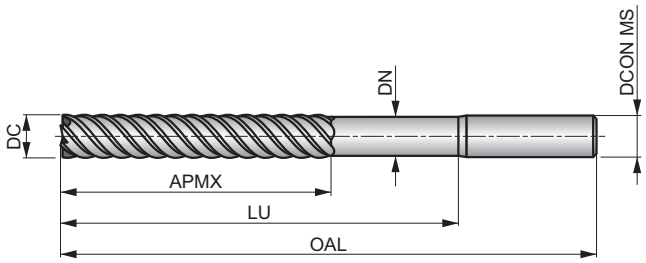
S227

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀，超长系列

超长切削长度，6或8刃设计提供了高刚性，用于精加工超深壁面。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。AlT在涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。50°螺旋槽是专为高表面光洁度质量而设计。

HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ 3°
DIN 6535HA	AlTiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
40 G	40 G	41 F	40 F	34 F	29 F	24 F	17 F	14 F

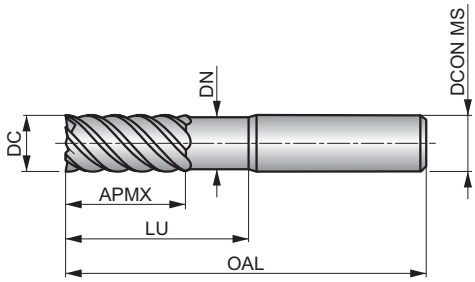
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2276.0	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
S2278.0	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
S22710.0	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
S22712.0	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
S22714.0	14.00	14.00	75.00	150.0	6	110.00	13.00
S22716.0	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
S22718.0	18.00	18.00	75.00	150.0	8	110.00	17.00
S22720.0	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

S525

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀
短切削长度，6或8刃设计，具有50°螺旋槽提供了高刚性，用于深壁的精加工。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 G	70 G	60 E	78 G	64 G	50 E	42 A

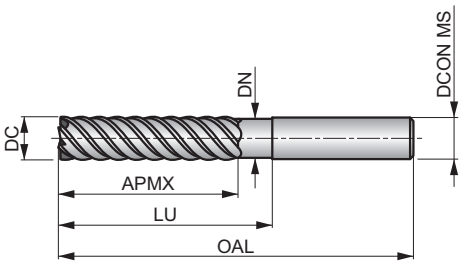
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S5254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S5256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S5258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S52510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S52512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S52514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S52516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S52518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S52520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

S526

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀，长系列
长切削长度，6或8刃设计，具有50°螺旋槽，为精加工深壁提供了高刚性。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
96 G	57 G	49 E	63 G	52 G	40 E	34 A

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S5264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S5266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S5268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S52610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S52612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S52614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S52616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S52618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S52620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

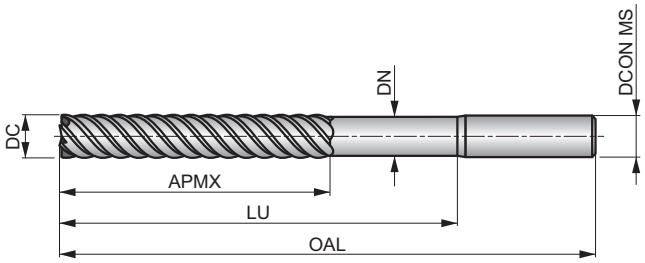
S527

DORMER

多-刃整硬合金精加工立铣刀，超长系列

超长切削长度，6或8刃设计，具有50°螺旋槽提供了高刚性，用于精加工超深壁面。颈部避空避免与工作接触壁面并扩大加工范围。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。

HM	N	NOF 6-8
	λ 50°	γ -26°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
59 G	35 G	30 E	39 G	32 G	25 E	21 A

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5273.0	3.00	6.00	25.00	100.0	6	60.00	2.80
S5274.0	4.00	6.00	31.00	100.0	6	60.00	3.70
S5276.0	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
S5278.0	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
S52710.0	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
S52712.0	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
S52716.0	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
S52720.0	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
铣刀齿形	N	N	N	N	N	W	N	N	N	N	N	N	
容屑槽数(NOF)	NOF 2	NOF 4	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 4	NOF 4	NOF 3-4	
切削长度													
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
径向前角度(GAMF)	γ 10°	γ 10°	γ 3°	γ 3°	γ 3°	γ 15°	γ -10°	γ -10°	γ -10°	γ -10°	γ -10°	γ 8°	
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	
涂层	X-CEED	X-CEED	TiSiN	TiSiN	TiSiN	Bright	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	TiSiN	AlCrN	
切削直径公差等级(TCDC)	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9		
方向													
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	

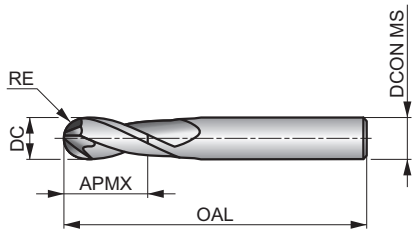
产品系列代码	S501	S511	S229	S231	S233	S629	S529	S531	S533	S534	S535	S791	
PSF切削直径范围	1.00 – 16.00	3.00 – 16.00	1.50 – 16.00	1.50 – 16.00	2.00 – 16.00	1.00 – 20.00	1.50 – 16.00	1.50 – 16.00	2.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	6.00 – 16.00	
	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	
P P1	■	■										■	
P2	■	■										■	
P3	■	■										■	
P4	■	■	◪	◪	◪							■	
M M1	■	■										■	
M2	■	■	■	■	■							■	
M3	◪	◪	■	■	■							◪	
M4	◪	◪	■	■	■							◪	
K K1	■	■										■	
K2	■	■										■	
K3	■	■										■	
K4	■	■										■	
K5	■	■										■	
N N1	◪	◪				■						◪	
N2	◪	◪				■						◪	
N3	■	■				■						■	
N4	◪	◪				■						◪	
N5													
S S1	◪	◪	■	■	■							◪	
S2	◪	◪	■	■	■							◪	
S3	◪	◪	■	■	■							◪	
S4	◪	◪	■	■	■							◪	
H H1							■	■	■	■	■		
H2							■	■	■	■	■		
H3							■	■	■	■	■		
H4							■	■	■	■	■		

■推荐使用 ◪可以使用

S501

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀
短切削长度，2-刃设计降低振动和提供增加强度。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。X-CEED涂层可改善难加工材料的铣削性能。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■161 F	■181 F	■186 F	■138 F	■121 F	■108 F	■112 F	■90 F	■76 F	■66 F	■57 F	◪46 F	■94 F	■79 F
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■83 F	■69 F	◪77 F	◪66 F	◪59 E	◪58 E	■161 F	■119 F	■89 F	■165 F	■134 F	■107 F	■146 F	■112 F
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■90 F	■136 F	■102 F	■75 F	■64 E	■54 E	■154 F	■115 F	■89 F	◪355 G	◪267 G	◪179 G	◪179 F	◪160 F
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
◪115 F	■187 F	■109 F	◪56 F	◪187 F	◪72 F	◪126 F	◪112 F	◪86 E	◪65 E	◪51 E			

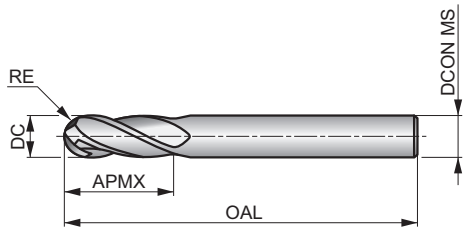
DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5011.0	1.00	0.50	3.00	3.00	38.0	2
S5011.5	1.50	0.75	3.00	3.00	38.0	2
S5012.0	2.00	1.00	3.00	6.00	38.0	2
S5012.5	2.50	1.25	3.00	7.00	38.0	2
S5013.0	3.00	1.50	3.00	7.00	38.0	2
S5014.0	4.00	2.00	6.00	8.00	57.0	2
S5015.0	5.00	2.50	6.00	10.00	57.0	2
S5016.0	6.00	3.00	6.00	10.00	57.0	2
S5017.0	7.00	3.50	8.00	13.00	63.0	2
S5018.0	8.00	4.00	8.00	16.00	63.0	2
S5019.0	9.00	4.50	10.00	16.00	72.0	2
S50110.0	10.00	5.00	10.00	19.00	72.0	2
S50112.0	12.00	6.00	12.00	22.00	83.0	2
S50116.0	16.00	8.00	16.00	26.00	92.0	2

S511

DORMER

4-刃整硬合金球头立铣刀，超长悬伸
短切削长度，超长悬伸，4-刃设计提供了高刚性，增加强度和降低振动在更深层次的应用。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。X-CEED涂层可改善难加工材料的铣削性能。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ 10°
DIN 6535HA	X-CEED	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■161 E	■181 E	■186 E	■138 E	■121 E	■108 E	■112 E	■90 E	■76 E	■66 E	■57 E	◪46 E	■94 E	■79 E
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■83 E	■69 E	◪77 E	◪66 E	◪59 D	◪58 D	■161 E	■119 E	■89 E	■165 E	■134 E	■107 E	■146 E	■112 E
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■90 E	■136 E	■102 E	■75 E	■64 D	■54 D	■154 E	■115 E	■89 E	◪355 F	◪267 F	◪179 F	◪179 E	◪160 E
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
◪115 E	■187 E	■109 E	◪56 E	◪187 E	◪72 E	◪126 E	◪112 E	◪86 D	◪65 D	◪51 D			

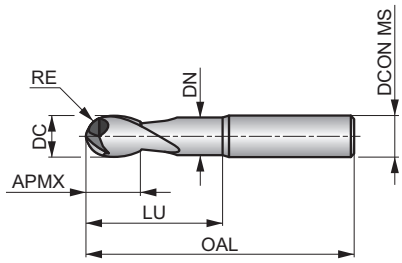
DCON MS公差h6; RE +0/-0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5113.0	3.00	1.50	6.00	8.00	80.0	4
S5114.0	4.00	2.00	6.00	11.00	80.0	4
S5115.0	5.00	2.50	6.00	13.00	80.0	4
S5116.0	6.00	3.00	6.00	13.00	80.0	4
S5117.0	7.00	3.50	8.00	16.00	100.0	4
S5118.0	8.00	4.00	8.00	19.00	100.0	4
S5119.0	9.00	4.50	10.00	19.00	100.0	4
S51110.0	10.00	5.00	10.00	22.00	100.0	4
S51112.0	12.00	6.00	12.00	26.00	100.0	4
S51116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	100.0	4

S229

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀
超短切削长度，2-刃设计，具有缩颈降低振动和提供高刚性。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加延长刀盘的使用寿命，和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
80 F	80 F	82 F	80 F	68 F	58 F	47 F	33 F	27 F

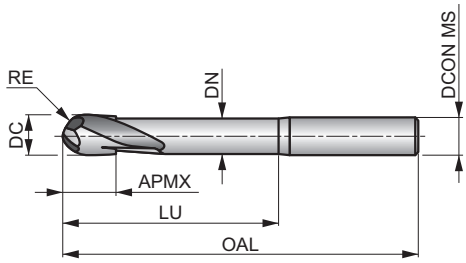
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2291.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S2292.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S2298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S22910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S22912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S22914.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	2	44.00	13.00
S22916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

S231

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀，长悬伸
超短切削长度，长悬伸，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性和降低振动。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
64 F	64 F	65 F	64 F	54 F	46 F	38 F	26 F	22 F

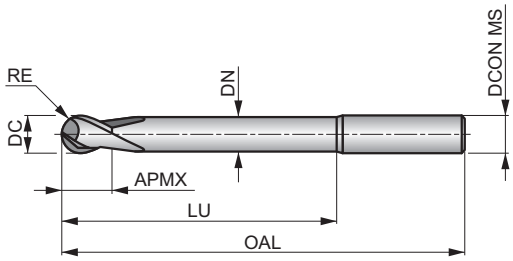
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2311.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S2312.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	60.0	2	14.00	1.90
S2312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S2313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S2313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S2314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S2314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S2315.0	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S2316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S2318.0	8.00	4.00	8.00	10.00	75.0	2	40.00	7.40
S23110.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	40.00	9.20
S23112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S23116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

S233

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀，超长悬伸
超短切削长度，超长悬伸，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性和降低振动。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削难加工材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 3°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
40 F	40 F	41 F	40 F	34 F	29 F	24 F	17 F	14 F

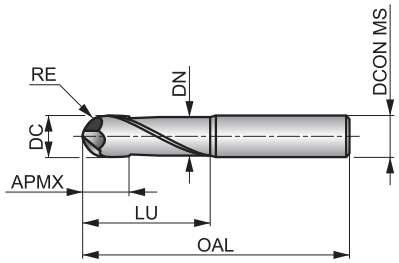
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S2332.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2333.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2335.0	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S2336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S2338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S23310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S23312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S23314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S23316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

S629

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀
超短切削长度，2-刃设计，具有缩颈降低振动和提供高刚性。球头槽型设计用于有色金属的复杂表面的高性能轮廓加工。



HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 N	533 N	357 N	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 0	144 0

DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

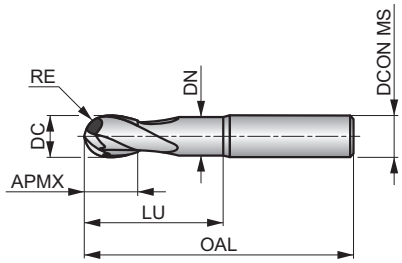
Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S6291.0 [1]	1.00	0.50	4.00	0.80	50.0	2	10.00	0.90
S6291.5 [1]	1.50	0.75	4.00	1.20	50.0	2	12.00	1.40
S6292.0 [1]	2.00	1.00	4.00	1.60	60.0	2	18.00	1.90
S6293.0	3.00	1.50	6.00	5.00	57.0	2	20.00	2.80
S6294.0	4.00	2.00	6.00	6.00	57.0	2	20.00	3.70
S6295.0	5.00	2.50	6.00	7.00	57.0	2	20.00	4.60
S6296.0	6.00	3.00	6.00	8.00	57.0	2	20.00	5.50
S6298.0	8.00	4.00	8.00	10.00	64.0	2	25.00	7.40
S62910.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	35.00	9.20
S62912.0	12.00	6.00	12.00	14.00	75.0	2	35.00	11.00
S62916.0	16.00	8.00	16.00	18.00	90.0	2	45.00	15.00
S62920.0	20.00	10.00	20.00	22.00	100.0	2	50.00	19.00

[1] 11°螺旋角

S529

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀
超短切削长度，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性和降低振动。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 F	70 E	60 D	78 E	64 E	50 D	42 A

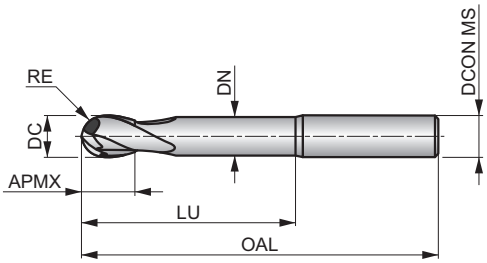
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5291.5	1.50	0.75	6.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S5292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5292.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S5298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S52910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S52912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S52916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

S531

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀，长悬伸
超短切削长度，长悬伸，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性和降低振动。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
96 F	57 E	49 D	63 E	52 E	40 D	34 A

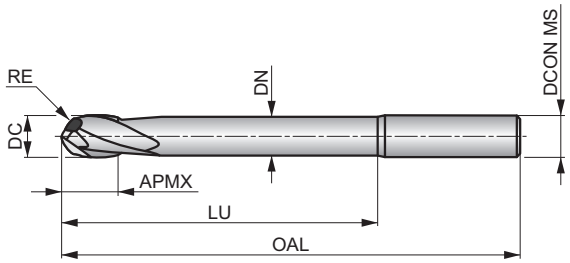
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5311.5	1.50	0.75	6.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S5312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5312.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S5313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S5314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S5314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S5315.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S5315.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	2	32.00	4.60
S5316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S5318.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	2	40.00	7.40
S53110.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	2	40.00	9.20
S53112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S53116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

S533

DORMER

2-刃整硬合金球头立铣刀，超长悬伸
超短切削长度，超长悬伸，2-刃设计，具有缩颈提供了高刚性和降低振动。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
59 F	35 E	30 D	39 E	32 E	25 D	21 A

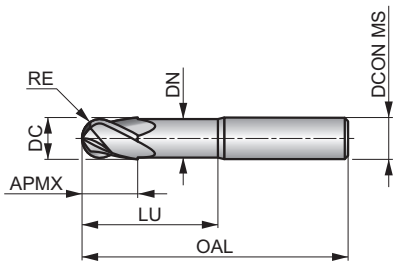
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5332.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5333.0XD4	3.00	1.50	4.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5335.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5335.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S5338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S53310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S53312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S53314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S53316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

S534

DORMER

4-刃整硬合金球头立铣刀
超短切削长度，4-刃设计，具有缩颈降低振动和提供高刚性。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
119 E	70 D	60 C	78 D	64 D	50 C	42 A

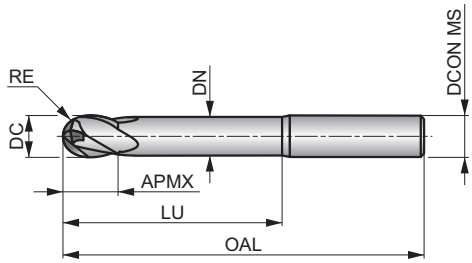
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5343.0	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	4	14.00	2.80
S5344.0	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	4	20.00	3.70
S5345.0	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	4	20.00	4.60
S5346.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	4	20.00	5.50
S5348.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	4	30.00	7.40
S53410.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	4	32.00	9.20
S53412.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	4	38.00	11.00
S53414.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	4	44.00	13.00
S53416.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	4	46.00	15.00

S535

DORMER

4-刃整硬合金球头立铣刀，长悬伸
超短切削长度，长悬伸，4-刃设计，具有缩颈降低振动和提供高刚性。球头槽型设计用于复杂表面的高性能轮廓。TiSiN涂层增加刀具寿命和提高性能，尤其在铣削高达63HRC的硬化材料时。



HM	N	NOF 4
	λ 30°	γ -10°
DIN 6535HA	TiSiN	DC h9
	DORMER	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
96 E	57 D	49 C	63 D	52 D	40 C	34 A

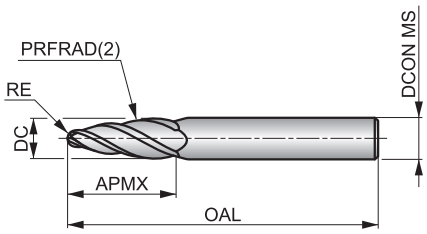
DCON MS公差h6; RE +0/-0.02 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
S5353.0	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	4	21.00	2.80
S5354.0	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	4	28.00	3.70
S5355.0	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5356.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5358.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S53510.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S53512.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S53514.0	14.00	7.00	14.00	32.00	125.0	4	80.00	13.00
S53516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	4	80.00	15.00

S791

DORMER

3-4 刃整硬合金锥鼓球头铣刀
中等切削长度，3或4刃设计，具有大切削半径和球鼻，可增加与工件的接触，从而减少循环时间并改善陡壁的表面光洁度。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。用于半精加工和精加工应用。



HM	N	NOF 3-4
	λ 30°	γ 8°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■161 F	■181 F	■186 F	■138 F	■121 F	■108 E	■112 F	■90 E	■76 E	■66 E	■57 E	◪46 E	■94 F	■79 F
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■83 F	■69 E	◪77 E	◪66 E	◪59 E	◪58 E	■161 F	■119 F	■89 F	■165 F	■134 F	■107 E	■146 F	■112 F
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■90 E	■136 E	■102 E	■75 E	■64 E	■54 E	■154 E	■115 E	■89 E	◪355 I	◪267 I	◪179 I	◪179 F	◪160 F
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
◪115 F	■187 F	■109 F	◪56 F	◪187 F	◪72 F	◪58 E	◪56 E	◪43 E	◪33 E	◪26 E			

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm; PRFRAD(2) ±0.01 mm

Product	DC (mm)	RE (mm)	PRFRAD(2) (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7916.0	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
S7918.0	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
S79110.0	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
S79112.0	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
S79116.0	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4

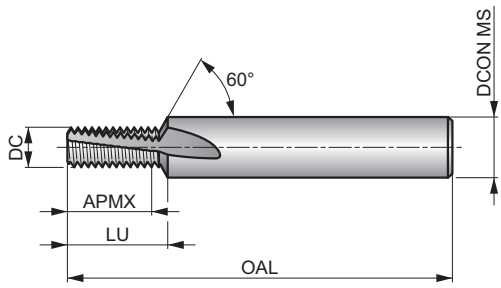
螺纹形式(THFT)	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
有用长度直径比(ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
槽型(FDC)										
容屑槽螺旋角(FHA)	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°
旋向(切削方向)	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
涂层	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro
柄部	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA
冷却液出口形式(CXSC)										
产品系列代码	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280
PSF切削直径范围	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2″	1/8 – 3″
	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	◩	◩	■	■	◩	◩	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5										
S	S1	◩	■	◩	■	◩	■	■	■	■	■
	S2	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	S3	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	S4	◩	◩	◩	◩	◩	■	◩	◩	◩	◩
H	H1	◩	◩	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2										
	H3			◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩	◩
	H4										

■推荐使用 ◩可以使用

J200

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，沉孔, 公制
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。。带有60°沉头孔，可在单个加工循环中进行倒角。 Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



M	DORMER	2×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■172 B	■193 B	■200 B	■148 B	■130 B	■115 B	■133 B	■107 B	■90 B	■79 B	■67 B	◪55 B	■62 B	■52 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■55 B	■45 B	◪38 B	■47 A	■40 A	◪36 A	■30 A	◪26 A	■130 B	■96 B	■72 B	■123 B	■100 B	■80 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■109 B	■83 B	■67 B	■101 A	■76 A	■56 A	■48 A	◪40 A	■114 B	■86 B	■66 B	■400 C	■300 C	■200 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■262 C	■235 C	■170 C	■610 C	■360 C	■180 C	■290 C	■145 C	■65 C	■40 A	◪40 A	◪30 A	◪33 A	◪25 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1									
◪25 A	◪21 A	◪20 A	◪16 A	◪60 A									

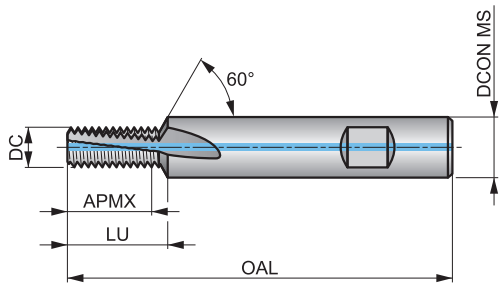
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，内冷和沉孔, 公制
通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。 左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。带有60°沉头孔，可进行倒角。Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



M	DORMER	2×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
172 B	193 B	200 B	148 B	130 B	115 B	133 B	107 B	90 B	79 B	67 B	55 B	62 B	52 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
55 B	45 B	38 B	47 A	40 A	36 A	30 A	26 A	130 B	96 B	72 B	123 B	100 B	80 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
109 B	83 B	67 B	101 A	76 A	56 A	48 A	40 A	114 B	86 B	66 B	400 C	300 C	200 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
262 C	235 C	170 C	610 C	360 C	180 C	290 C	145 C	65 C	40 A	40 A	30 A	33 A	25 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1									
25 A	21 A	20 A	16 A	60 A									

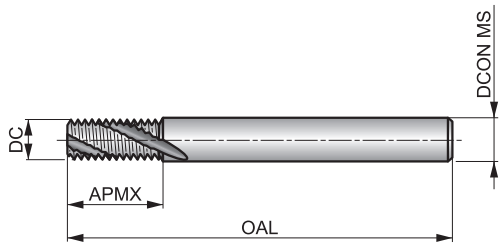
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF	LU (mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J210

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，大螺旋角, 公制
通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。　左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。27°螺旋角，Alcrona Pro涂层，可在各种材料实现最佳加工效果，从而实现更顺畅的切割效果。



M	DORMER	2×D
HM		λ 27°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■181 B	■203 B	■210 B	■156 B	■137 B	■121 B	■140 B	■112 B	■95 B	■83 B	■70 B	◪58 B	■65 B	■55 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■58 B	■47 B	◪40 B	■50 A	■42 A	◪38 A	■32 A	◪27 A	■137 B	■101 B	■76 B	■129 B	■105 B	■84 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■115 B	■87 B	■71 B	■106 A	■80 A	■59 A	■51 A	◪42 A	■120 B	■90 B	■70 B	■420 C	■315 C	■210 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■275 C	■247 C	■179 C	■640 C	■378 C	■189 C	■305 C	■153 C	■69 C	■42 A	◪42 A	◪32 A	◪35 A	◪26 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
◪26 A	◪22 A	◪21 A	◪17 A	■63 A	◪45 A								

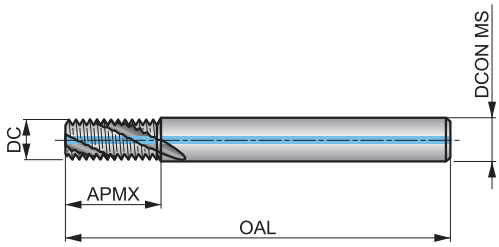
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J215

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，大螺旋角，内冷，公制
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可实现最佳加工效果。其内冷设计可更好地排屑，而27°螺旋升角则可实现更平滑的切削动作。



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
181 B	203 B	210 B	156 B	137 B	121 B	140 B	112 B	95 B	83 B	70 B	58 B	65 B	55 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
58 B	47 B	40 B	50 A	42 A	38 A	32 A	27 A	137 B	101 B	76 B	129 B	105 B	84 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
115 B	87 B	71 B	106 A	80 A	59 A	51 A	42 A	120 B	90 B	70 B	420 C	315 C	210 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
275 C	247 C	179 C	640 C	378 C	189 C	305 C	153 C	69 C	42 A	42 A	32 A	35 A	26 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
26 A	22 A	21 A	17 A	63 A	45 A								

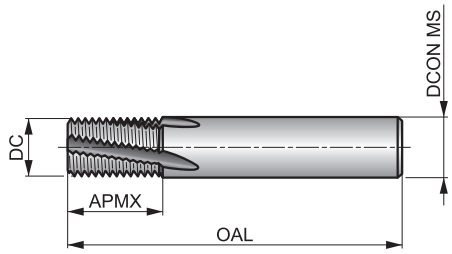
内螺纹

Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀,公制细牙
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



MF	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 E	■50 E	◪42 E	■52 D	■44 D	◪40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	◪44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	◪44 D	◪33 D	◪36 D	◪28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
◪28 D	◪23 D	◪22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

内螺纹

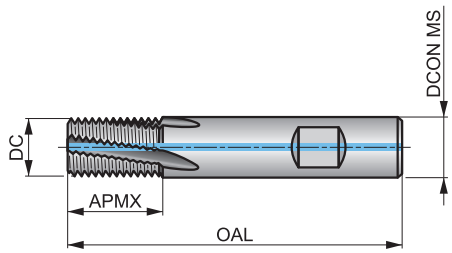
Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

J225

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀，内冷 ,公制细牙

通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。 左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。 Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



MF	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 E	■212 E	■242 E	■163 E	■143 E	■127 E	■146 E	■118 E	■99 E	■87 E	■74 E	■61 E	■69 E	■58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 E	■50 E	■42 E	■52 D	■44 D	■40 D	■33 D	◪29 D	■143 E	■106 E	■80 E	■136 E	■110 E	■88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 E	■91 E	■74 E	■111 D	■84 D	■62 D	■53 D	■44 D	■126 E	■95 E	■73 E	■440 F	■330 F	■220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 F	■259 F	■187 F	■671 F	■396 F	■198 F	■319 F	■160 F	■72 F	■44 D	■44 D	◪33 D	■36 D	◪28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■28 D	◪23 D	■22 D	◪18 D	■66 D	◪48 D								

内螺纹

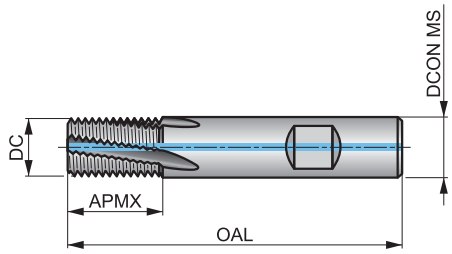
Product	TDZ	TP (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

J235

DORMER

整体硬质合金螺纹铣刀，内冷 , UNC

通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。 左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。 Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。



工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 H	■ 203 H	■ 210 H	■ 156 H	■ 137 H	■ 121 H	■ 140 H	■ 112 H	■ 95 H	■ 83 H	■ 70 H	■ 58 H	■ 65 H	■ 55 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 58 H	■ 47 H	■ 40 H	■ 50 G	■ 42 G	■ 38 G	■ 32 G	◪ 27 G	■ 137 H	■ 101 H	■ 76 H	■ 129 H	■ 105 H	■ 84 H
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 115 H	■ 87 H	■ 71 H	■ 106 G	■ 80 G	■ 59 G	■ 51 G	■ 42 G	■ 120 H	■ 90 H	■ 70 H	■ 420 I	■ 315 I	■ 210 I
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 275 I	■ 247 I	■ 179 I	■ 640 I	■ 378 I	■ 189 I	■ 305 I	■ 153 I	■ 69 I	■ 42 G	■ 42 G	◪ 32 G	■ 35 G	◪ 26 G
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 26 G	◪ 22 G	■ 21 G	◪ 17 G	■ 63 G	◪ 45 G								

内螺纹

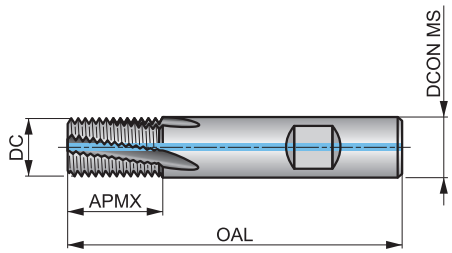
Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

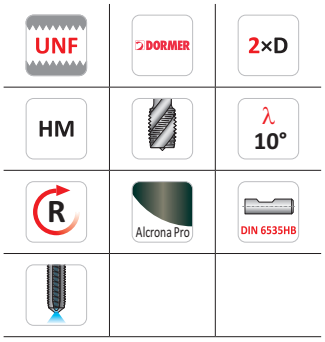
J245

DORMER

整体硬质合金螺纹铣刀，内冷 , UNF

通用高性能工具，可加工与TDZ相同或更大的直径，相同螺距。 左手或右手，通孔或盲孔，可以直达底部。 Alcrona Pro涂层可通过内冷获得最佳加工效果，从而更好地排屑。





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■181 K	■203 K	■210 K	■156 K	■137 K	■121 K	■140 K	■112 K	■95 K	■83 K	■70 K	■58 K	■65 K	■55 K
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■58 K	■47 K	■40 K	■50 J	■42 J	■38 J	■32 J	◪27 J	■137 K	■101 K	■76 K	■129 K	■105 K	■84 K
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N1.1**	**N1.2**	**N1.3**
■115 K	■87 K	■71 K	■106 J	■80 J	■59 J	■51 J	■42 J	■120 K	■90 K	■70 K	■420 L	■315 L	■210 L
N2.1	**N2.2**	**N2.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**	**N4.1**	**N4.2**	**N4.3**	**S1.1**	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**
■275 L	■247 L	■179 L	■640 L	■378 L	■189 L	■305 L	■153 L	■69 L	■42 J	■42 J	◪32 J	■35 J	◪26 J
S3.1	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H3.1**								
■26 J	◪22 J	■21 J	◪17 J	■63 J	◪45 J								

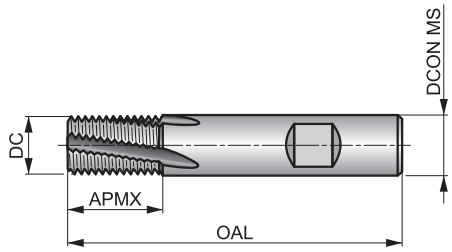
内螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J260

DORMER

硬质合金螺纹铣刀, NPT
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。



NPT	DORMER	HM
	λ 10°	R
Alcrona Pro	DIN 6535HB	

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■190 R	■212 R	■242 R	■163 R	■143 R	■127 R	■146 R	■118 R	■99 R	■87 R	■74 R	■61 R	■69 R	■58 R
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■61 R	■50 R	■42 R	■52 Q	■44 Q	■40 Q	■33 Q	◪29 Q	■143 R	■106 R	■80 R	■136 R	■110 R	■88 R
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■120 R	■91 R	■74 R	■111 Q	■84 Q	■62 Q	■53 Q	■44 Q	■126 R	■95 R	■73 R	■440 S	■330 S	■220 S
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■288 S	■259 S	■187 S	■671 S	■396 S	■198 S	■319 S	■160 S	■72 S	■44 Q	■44 Q	◪33 Q	■36 Q	◪28 Q
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■28 Q	◪23 Q	■22 Q	◪18 Q	■66 Q	◪48 Q								

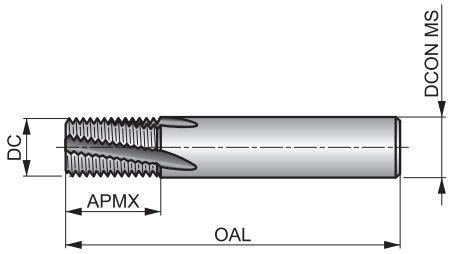
内螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280

DORMER

整硬质合金螺纹铣刀, G(BSP)
通用高性能工具，可加工直径与TDZ相同或更大的相同节距。左侧或右侧，通孔或盲孔，几乎直达底部。Alcrona Pro涂层可在多种材料中实现最佳加工效果。适用于加工内外螺纹。



G	DORMER	1.5×D
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HA

工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 190 N	■ 212 N	■ 242 N	■ 163 N	■ 143 N	■ 127 N	■ 146 N	■ 118 N	■ 99 N	■ 87 N	■ 74 N	■ 61 N	■ 69 N	■ 58 N
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 61 N	■ 50 N	■ 42 N	■ 52 M	■ 44 M	■ 40 M	■ 33 M	◪ 29 M	■ 143 N	■ 106 N	■ 80 N	■ 136 N	■ 110 N	■ 88 N
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 120 N	■ 91 N	■ 74 N	■ 111 M	■ 84 M	■ 62 M	■ 53 M	■ 44 M	■ 126 N	■ 95 N	■ 76 N	■ 440 0	■ 330 0	■ 220 0
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 288 0	■ 259 0	■ 187 0	■ 671 0	■ 396 0	■ 198 0	■ 319 0	■ 160 0	■ 72 0	■ 44 M	■ 44 M	◪ 33 M	■ 36 M	◪ 28 M
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 28 M	◪ 23 M	■ 22 M	◪ 18 M	■ 66 M	◪ 48 M								

内和外螺纹

Product	TDZ	TPI	DC (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	NOF
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

旋转挫

材料代码(BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
旋转锉类型代码(BTC)		DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC
旋转锉形式		A	A	B	B	C	C	D	D	E	F	F	G	G
涂层		Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN
基本标准组(BSG)		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
应用角度														
旋转锉端部形式														
产品系列代码		P801	P801C	P803	P803C	P805	P805C	P807	P807C	P809	P811	P811C	P813	P813C
PSF切削直径范围		3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70
		182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1													
	N2													
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4													
	N5													
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

■推荐使用 ◪可以使用

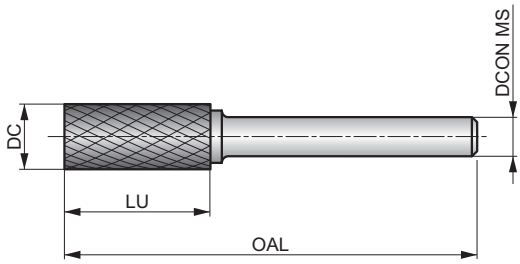
	P815	P815C	P817	P819	P821	P821C	P823	P825
	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC
	H	H	J	K	L	L	M	N
	Bright	TiAlN	Bright	Bright	Bright	TiAlN	Bright	Bright
	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
			60°	90°				
	3.00 – 16.00	8.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00
	195	196	197	198	199	200	201	202
P1	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■	■	■	■	■
M2	■	■	■	■	■	■	■	■
M3	■	■	■	■	■	■	■	■
M4	■	■	■	■	■	■	■	■
K1	■	■	■	■	■	■	■	■
K2	■	■	■	■	■	■	■	■
K3	■	■	■	■	■	■	■	■
K4	■	■	■	■	■	■	■	■
K5	■	■	■	■	■	■	■	■
N1								
N2								
N3	■	■	■	■	■	■	■	■
N4								
N5								
S1	■	■	■	■	■	■	■	■
S2	■	■	■	■	■	■	■	■
S3	■	■	■	■	■	■	■	■
S4	■	■	■	■	■	■	■	■
H1	■	■	■	■	■	■	■	■
H2	■	■	■	■	■	■	■	■
H3	■	■	■	■	■	■	■	■
H4	■	■	■	■	■	■	■	■

■推荐使用 ◪可以使用

P801

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄无端切，槽型 – A，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和表面去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | A | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

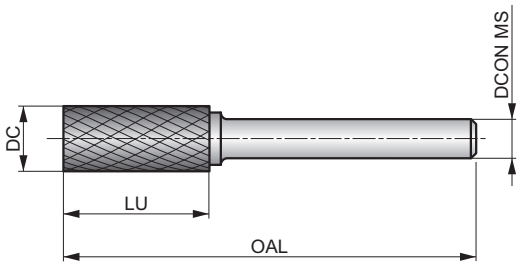
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8016.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P8016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8018.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P8019.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P80112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0
P80116.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P801C

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄无端切，槽型 – A，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和表面去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | A | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

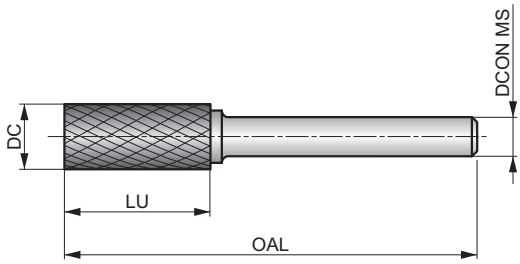
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P801C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P801C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P801C8.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P801C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P801C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P803

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄有端切，槽型 – B，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和表面去毛刺和直角拐角。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | B | Bright | DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880或P890

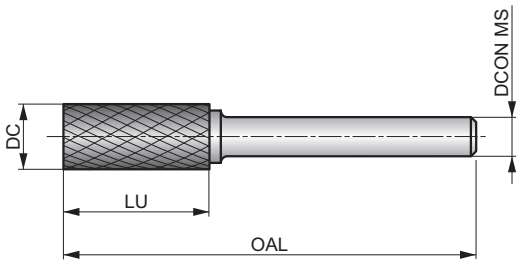
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8033.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8036.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P8036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8038.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P8039.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P80312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0
P80316.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P803C

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄有端切，槽型 – B，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和表面去毛刺和直角拐角。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | B | TiAlN | DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

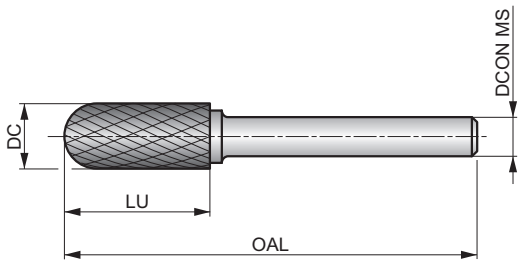
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P803C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P803C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P803C8.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P803C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P803C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P805

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄球头形，槽型 – C，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | C | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880或P890

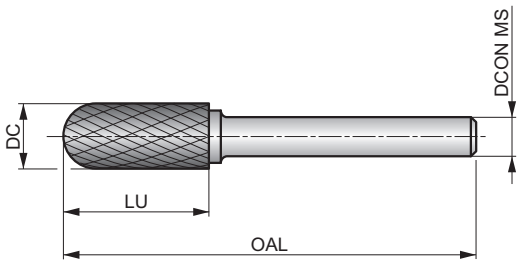
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8056.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P8056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8058.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P8059.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P80512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0
P80516.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P805C

DORMER

旋转锉 – 圆柱直柄球头形，槽型 – C，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | C | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

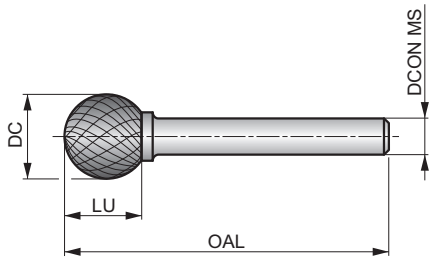
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P805C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P805C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P805C8.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P805C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P805C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P807

DORMER

旋转锉 – 球头形，槽型 – D，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | D | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

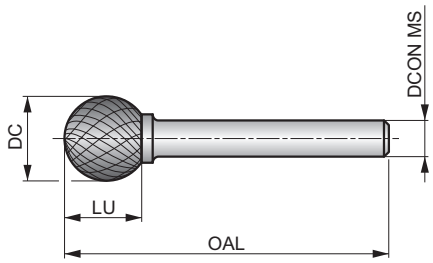
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8074.0X3.0	4.00	3.00	3.40	38.0
P8076.3X3.0 [1]	6.30	3.00	5.00	38.0
P8076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8078.0X6.0 [1]	8.00	6.00	6.00	52.0
P8079.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	54.0
P80712.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	56.0
P80716.0X6.0 [1]	16.00	6.00	14.00	59.0

[1] Brazed on steel shank

P807C

DORMER

旋转锉 – 球头形，槽型 – D，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | D | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

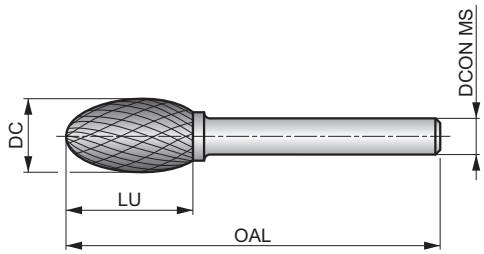
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P807C3.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P807C6.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P807C8.0X6.0 [1]	8.00	6.00	6.00	52.0
P807C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	54.0
P807C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	56.0

[1] Brazed on steel shank

P809

DORMER

旋转锉 – 椭圆形，槽型 – E
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于圆形轮廓。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上硬质合金刀头，具有坚固和表面硬化刀柄。



HM	E	Bright
DC	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

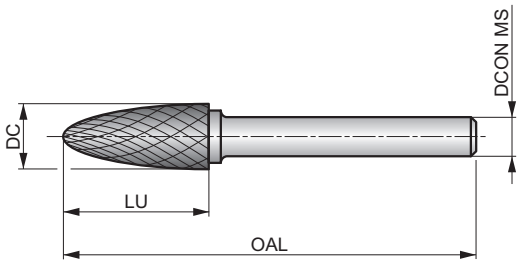
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8096.3X3.0 [1]	6.30	3.00	9.50	42.0
P8096.0X6.0	6.00	6.00	10.00	50.0
P8098.0X6.0 [1]	8.00	6.00	15.00	60.0
P8099.6X6.0 [1]	9.60	6.00	16.00	60.0
P80912.7X6.0 [1]	12.70	6.00	22.00	67.0
P80916.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P811

DORMER

旋转锉 – 球头树状，槽型 – F，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM	F	Bright
DC	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880或P890

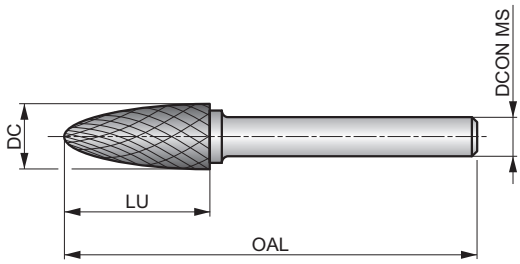
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8116.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P8116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8118.0X6.0 [1]	8.00	6.00	20.00	65.0
P8119.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P81112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0
P81116.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P811C

DORMER

旋转锉 – 球头树状，槽型 – F，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上硬质合金刀头与坚固的钢质刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | F | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

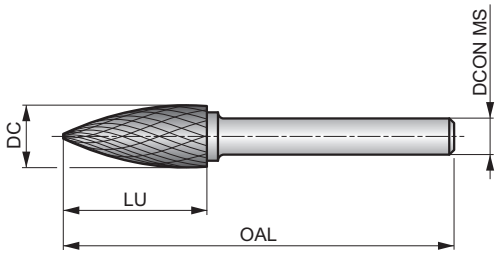
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P811C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P811C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P811C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P811C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P813

DORMER

旋转锉 – 镶尖树状，槽型 – G，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于多角度轮廓和在难以达到的窄角区域进行切削。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM	G	Bright
DC	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880或P890

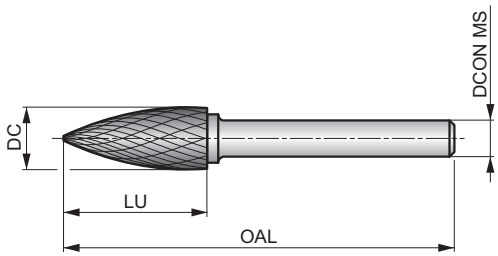
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8133.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8136.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P8136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8138.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P8139.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P81312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0
P81316.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P813C

DORMER

旋转锉 – 镶尖树状，槽型 – G，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于多角度轮廓和在难以达到的窄角区域进行切削。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上硬质合金刀头与坚固的钢质刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | G | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

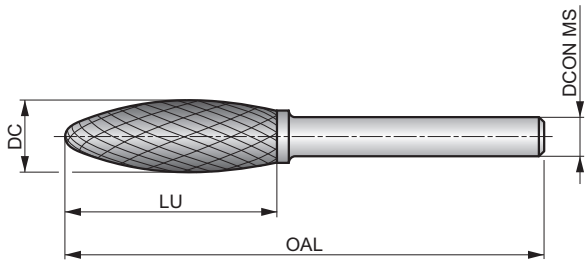
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P813C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P813C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P813C9.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P813C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P815

DORMER

旋转锉 – 发散形状，槽型 – H，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于圆形轮廓和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | H | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

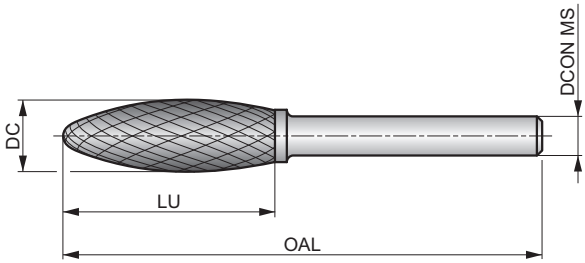
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8156.0X6.0	6.00	6.00	14.00	50.0
P8158.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P8159.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	65.0
P81512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0
P81516.0X6.0 [1]	16.00	6.00	36.00	81.0

[1] Brazed on steel shank

P815C

DORMER

旋转锉 – 发散形状，槽型 – H，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于圆形轮廓和焊前准备。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命，低摩擦和提高切屑排出。



HM | H | TiAlN
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

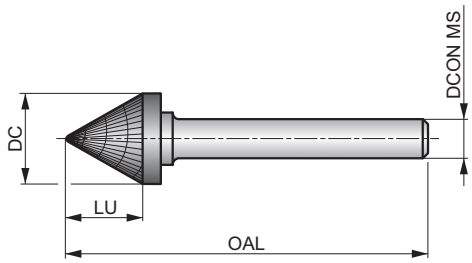
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P815C8.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P815C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0

[1] Brazed on steel shank

P817

DORMER

旋转锉 – 60°沉孔，槽型 – J
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于倒角，制作V形切口和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | J | Bright
60° | DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

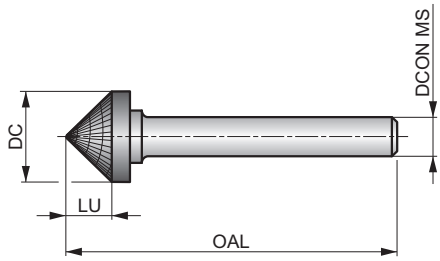
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8173.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8176.0X6.0	6.00	6.00	4.00	50.0
P8179.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	56.0
P81712.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	59.0
P81716.0X6.0 [1]	16.00	6.00	14.50	63.0

[1] Brazed on steel shank

P819

DORMER

旋转锉 – 90°沉孔，槽型 – K
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于倒角，制作V形切口和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | K | Bright
90° | DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

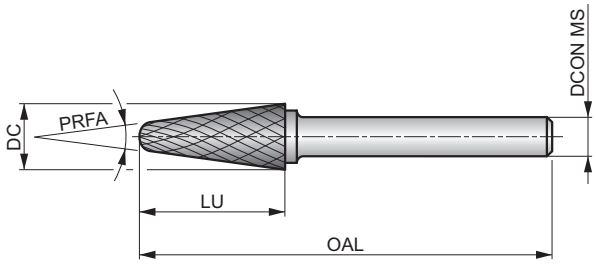
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8193.0X3.0	3.00	3.00	1.50	38.0
P8196.0X6.0	6.00	6.00	3.00	50.0
P8199.6X6.0 [1]	9.60	6.00	4.70	53.0
P81912.7X6.0 [1]	12.70	6.00	6.30	55.0
P81916.0X6.0 [1]	16.00	6.00	8.00	57.0

[1] Brazed on steel shank

P821

DORMER

旋转锉 – 球头锥形，槽型 – L，光亮
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | L | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880或P890

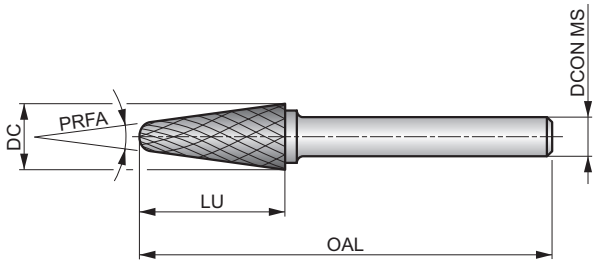
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P8216.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8218.0X6.0 [1]	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P8219.6X6.0 [1]	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P82112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0	14
P82116.0X6.0 [1]	16.00	6.00	33.00	78.0	14

[1] Brazed on steel shank

P821C

DORMER

旋转锉 – 球头锥形，槽型 – L，TiAlN涂层
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。TiALN涂层提高刀具使用寿命。



HM	L	TiAlN
DC	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

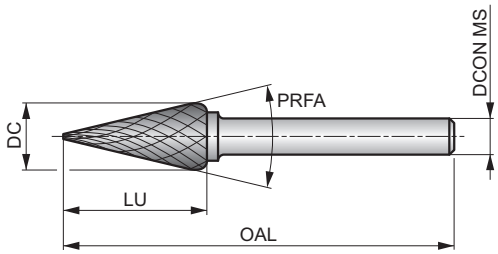
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P821C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P821C12.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0	14

[1] Brazed on steel shank

P823

DORMER

旋转锉 – 锥形，槽型 – M
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，用于扩孔，表面精加工和在难以达到的窄角区域进行切削。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | M | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

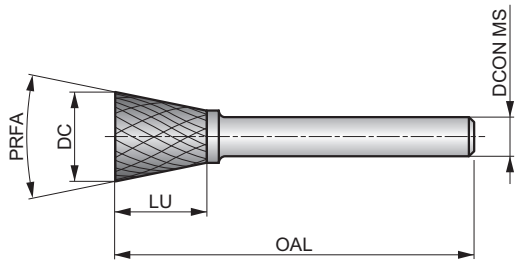
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8233.0X3.0	3.00	3.00	11.00	38.0	14
P8236.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	49.0	22
P8236.0X6.0	6.00	6.00	20.00	50.0	14
P8239.6X6.0 [1]	9.60	6.00	16.00	64.0	28
P82312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	22.00	71.0	28
P82316.0X6.0 [1]	16.00	6.00	25.00	71.0	31

[1] Brazed on steel shank

P825

DORMER

旋转锉 – 倒锥形，槽型 – N
DC双刃槽类型，具有紧密间距刃，适用于制作倒V形切口和背部倒角。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。



HM | N | Bright
DC | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	**M2.2**	**M2.3**	**M3.1**	**M3.2**	**M3.3**	**M4.1**	**M4.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**	**K4.3**	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**N3.1**	**N3.2**	**N3.3**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪
S1.1	**S1.2**	**S1.3**	**S2.1**	**S2.2**	**S3.1**	**S3.2**	**S4.1**	**S4.2**	**H1.1**	**H2.1**	**H2.2**	**H3.1**	**H3.2**
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	**H4.2**												
■	■												

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC > 6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8253.0X3.0	3.00	3.00	4.00	38.0	10
P8256.3X3.0 [1]	6.30	3.00	6.00	39.0	12
P8256.0X6.0	6.00	6.00	8.00	50.0	10
P8259.6X6.0 [1]	9.60	6.00	9.50	55.0	16
P82512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	12.70	58.0	28
P82516.0X6.0 [1]	16.00	6.00	19.00	64.0	18

[1] Brazed on steel shank

材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
旋转锉类型代码(BTC)	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST
旋转锉形式	A	B	C	D	E	F	G	H	L
涂层	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER
旋转锉端部形式									

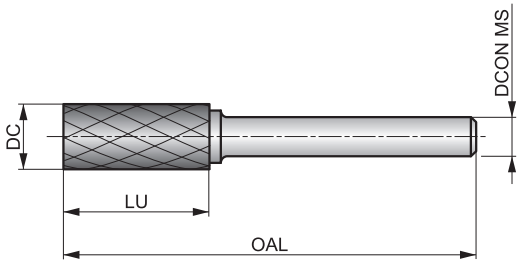
产品系列代码	P701	P703	P705	P707	P709	P711	P713	P715	P721
PSF切削直径范围	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	8.00 – 12.70	9.60 – 12.70
	204	205	206	207	208	209	210	211	212
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1									
	M2									
	M3									
	M4									
K	K1									
	K2									
	K3									
	K4									
	K5									
N	N1									
	N2									
	N3									
	N4									
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

■推荐使用 ◪可以使用

P701

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄无端切，槽型- A
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于修整和表面去毛刺。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | A | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

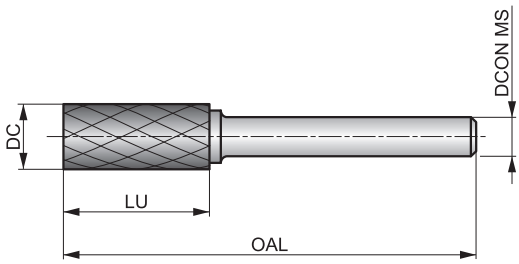
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7018.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P7019.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P70112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P703

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄有端切，槽型- B
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于修整和表面去毛刺和直角拐角。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | B | Bright | ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

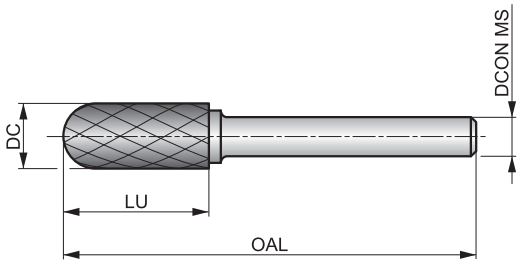
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7038.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P7039.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P70312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P705

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄球头形，槽型- C
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM	C	Bright
ST	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

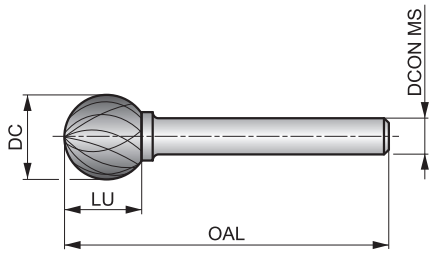
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7058.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P7059.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P70512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P707

DORMER

旋转锉 - 球头形，槽型- D
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | D | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

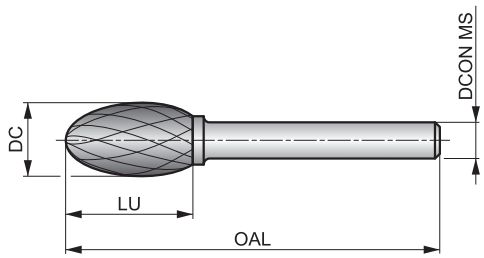
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P7078.0X6.0 [1]	8.00	6.00	6.00	52.0
P7079.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	54.0
P70712.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	56.0

[1] Brazed on steel shank

P709

DORMER

旋转锉 - 椭圆形，槽型- E
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于圆形轮廓。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM	E	Bright
ST	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

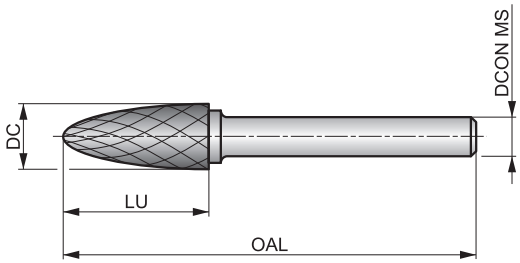
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P70912.7X6.0 [1]	12.70	6.00	22.00	67.0

[1] Brazed on steel shank

P711

DORMER

旋转锉 - 球头树状，槽型- F
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上硬质合金刀头，具有坚固和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | F | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

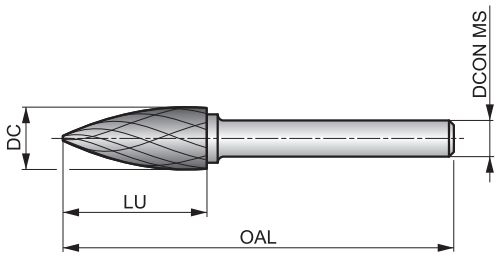
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7118.0X6.0 [1]	8.00	6.00	20.00	65.0
P7119.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P71112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P713

DORMER

旋转锉 - 镶尖树状，槽型- G
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于多角度轮廓和在难以达到的窄角区域进行切削。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | G | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

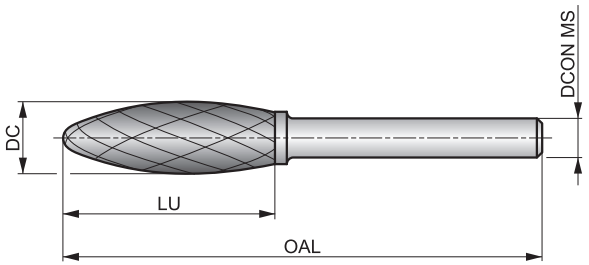
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7138.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P7139.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P71312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P715

DORMER

旋转锉 - 发散形状，槽型- H
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，适用于圆形轮廓和焊前准备。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | H | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

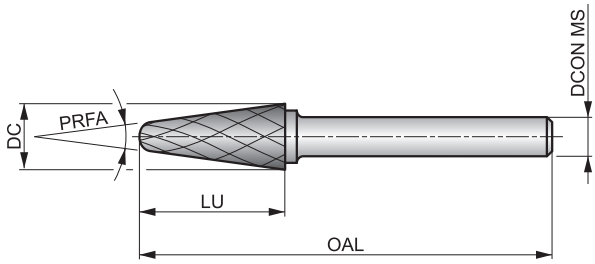
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P7158.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P71512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0

[1] Brazed on steel shank

P721

DORMER

旋转锉 - 球头锥形，槽型- L
ST用单切削槽型类型，断屑槽和中等间距刃口，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于钢件。



HM | L | Bright
ST | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P72110.0X6.0 [1]	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P7219.6X6.0 [1]	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P72112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0	14

[1] Brazed on steel shank

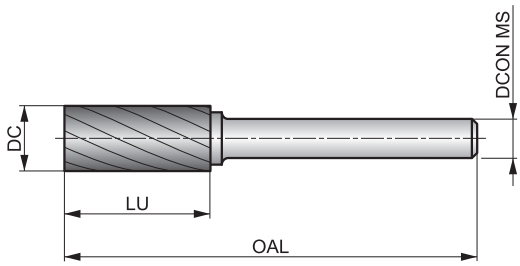
材料代码(BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM				
旋转锉类型代码(BTC)		VA	VA	VA	VA	VA	VA	VA	VA				
旋转锉形式		A	C	D	E	F	G	H	L				
涂层		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright				
基本标准组(BSG)		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER				
产品系列代码		P601	P605	P607	P609	P611	P613	P615	P621				
PSF切削直径范围		3.00 – 12.70	3.00 – 12.70	3.00 – 12.70	8.00 – 12.70	3.00 – 12.70	6.00 – 12.70	8.00 – 12.70	8.00 – 12.70				
		214	215	216	217	218	219	220	221				
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■				
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■				
K	K1							◪					
	K2												
	K3												
	K4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪				
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■推荐使用 ◪可以使用

P601

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄无端切，槽型- A
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于修整和表面去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | A | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

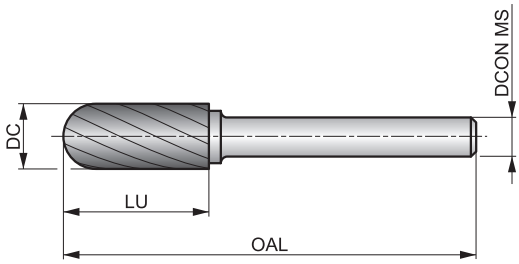
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6016.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P6016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6018.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P6019.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P60112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P605

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄球头形，槽型- C
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | C | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

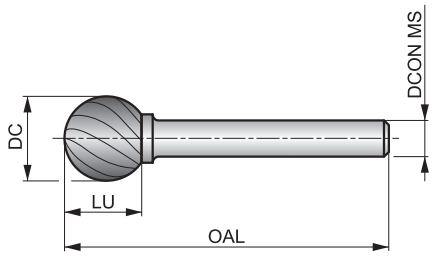
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6056.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P6056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6058.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P6059.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P60512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P607

DORMER

旋转锉 - 球头形，槽型- D
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | D | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

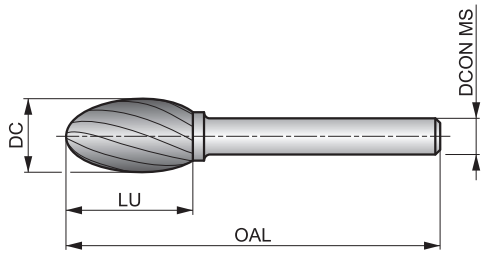
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P6076.3X3.0 [1]	6.30	3.00	5.00	38.0
P6076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P6078.0X6.0 [1]	8.00	6.00	6.00	52.0
P6079.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	54.0
P60712.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	56.0

[1] Brazed on steel shank

P609

DORMER

旋转锉 - 椭圆形，槽型- E
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于圆形轮廓。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM	E	Bright
VA	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

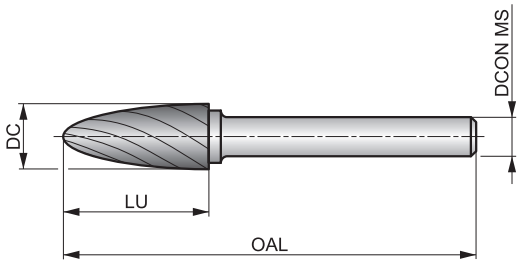
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6098.0X6.0 [1]	8.00	6.00	15.00	60.0
P6099.6X6.0 [1]	9.60	6.00	16.00	60.0
P60912.7X6.0 [1]	12.70	6.00	22.00	67.0

[1] Brazed on steel shank

P611

DORMER

旋转锉 - 球头树状，槽型- F
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。整体硬质合金设计，切削直径至6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | F | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

DC≤6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm:铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

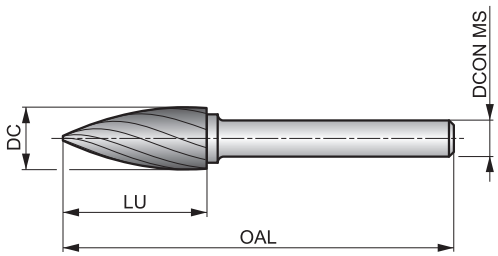
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6116.3X3.0 [1]	6.30	3.00	12.70	45.0
P6116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6118.0X6.0 [1]	8.00	6.00	20.00	65.0
P6119.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P61112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P613

DORMER

旋转锉 - 镶尖树状，槽型- G
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于多角度轮廓和在难以达到的窄角区域进行切削。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM	G	Bright
VA	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

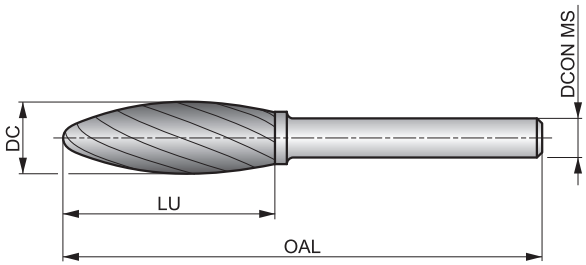
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6138.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P6139.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P61312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P615

DORMER

旋转锉 - 发散形状，槽型- H
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，适用于圆形轮廓和焊前准备。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | H | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.

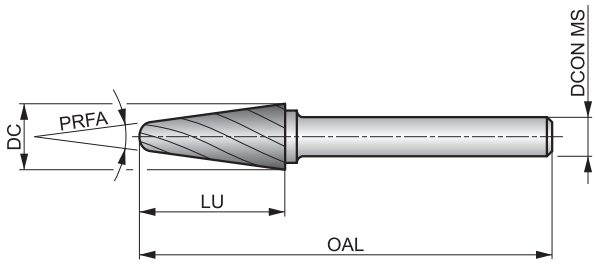
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P6158.0X6.0 [1]	8.00	6.00	19.00	64.0
P6159.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	65.0
P61512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0

[1] Brazed on steel shank

P621

DORMER

旋转锉 - 球头锥形，槽型- L
VA用单切削槽型类型，具有中等间距刃口，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。坚固的硬质合金刀头与表面硬化刀柄。首选用于不锈钢。



HM | L | Bright
VA | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	◪	◪

铜焊在钢柄上,DCON MS公差h7.
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P6218.0X6.0 [1]	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P62110.0X6.0 [1]	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P62112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0	14

[1] Brazed on steel shank

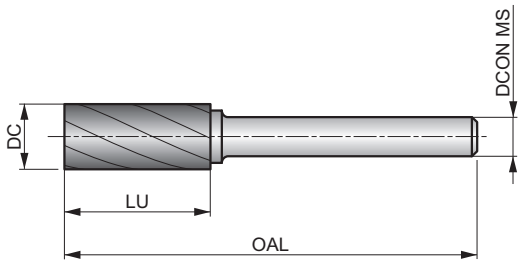
材料代码(BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM					
旋转锉类型代码(BTC)	AL	AL	AL	AL	AL	AL	GRP	GRP					
旋转锉形式	A	B	C	D	F	L							
涂层	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright					
基本标准组(BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER					
应用角度							135°	180°					
旋转锉端部形式													
产品系列代码	P831	P833	P835	P837	P841	P842	P843	P844					
PSF切削直径范围	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00 – 8.00	3.00 – 8.00					
	224	225	226	227	228	229	230	231					
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■	■	■	■	■	■						
	N2	■	■	■	■	■	■						
	N3	◪	◪	◪	◪	◪	◪						
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■				
	N5												
S	S1	◪	◪	◪	◪	◪	◪						
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■推荐使用 ◪可以使用

P831

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄无端切，槽型- A
AL用单切削槽型类型，具有宽间距刃，适用于修整和表面去毛刺。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | A | Bright
AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

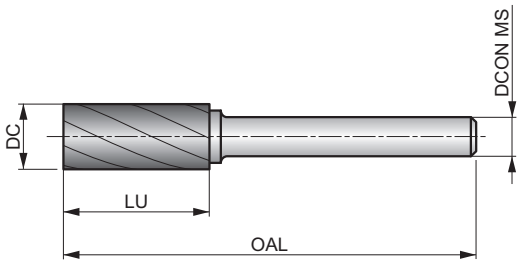
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8316.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8319.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P83112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P833

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄有端切，槽型- B
AL用单切削槽型类型，具有宽间距刃，适用于修整和表面去毛刺和直角拐角。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | B | Bright | AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

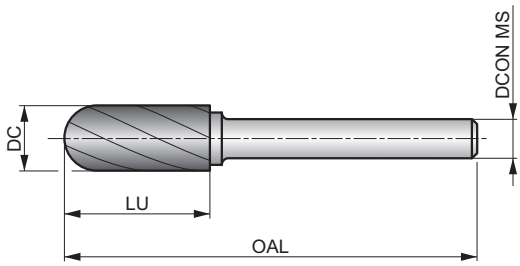
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8336.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8339.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P83312.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P835

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄球头形，槽型- C
AL用单切削槽型类型，具有宽间距刃，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | C | Bright
AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

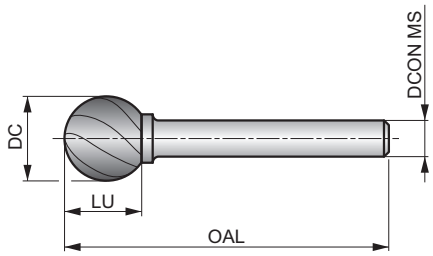
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8356.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8359.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P83512.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P837

DORMER

旋转锉 - 球头形，槽型- D
AL用单切削槽型类型，具有宽间距刃，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | D | Bright
AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

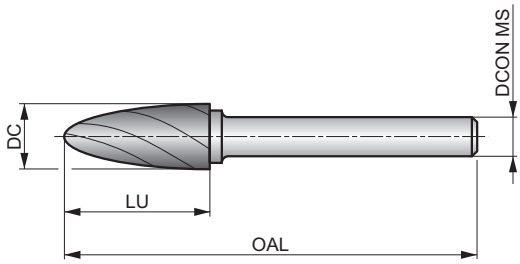
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8376.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8379.6X6.0 [1]	9.60	6.00	8.00	54.0
P83712.7X6.0 [1]	12.70	6.00	11.00	56.0

[1] Brazed on steel shank

P841

DORMER

旋转锉 - 球头树状，槽型- F
AL用单切削槽型类型，具有宽间距刃，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | F | Bright
AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

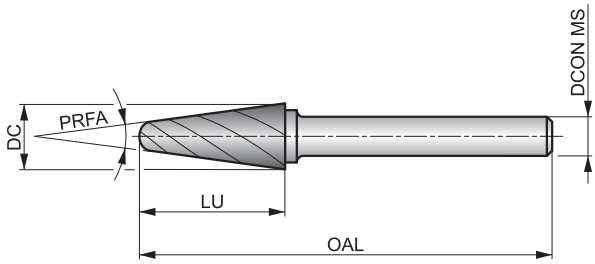
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8416.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8419.6X6.0 [1]	9.60	6.00	19.00	64.0
P84112.7X6.0 [1]	12.70	6.00	25.00	70.0

[1] Brazed on steel shank

P842

DORMER

旋转锉 - 球头锥形，槽型- L
AL用单切削槽型类型-宽间距刃，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。硬质合金设计，切削直径等同于6mm；6mm以上坚固的硬质合金刀头和表面硬化刀柄。首选用于有色金属材料和塑料。



HM | L | Bright
AL | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	◪	◪	■	■	◪	◪

DC=6.00 mm: DCON MS公差h6; DC>6.00 mm: 铜焊在钢柄上, DCON MS公差h7.

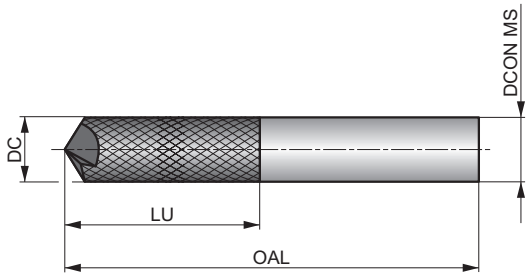
Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P8426.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8429.6X6.0 [1]	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P84212.7X6.0 [1]	12.70	6.00	32.00	77.0	14

[1] Brazed on steel shank

P843

DORMER

切割钻石及复合材料 - 135° 钻尖
GRP钻石切割刃类型，具有中等间距刃口，用于轮廓加工，切割形状和孔。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于玻璃纤维和复合材料。



HM | Bright | 135° | GRP | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N4.3

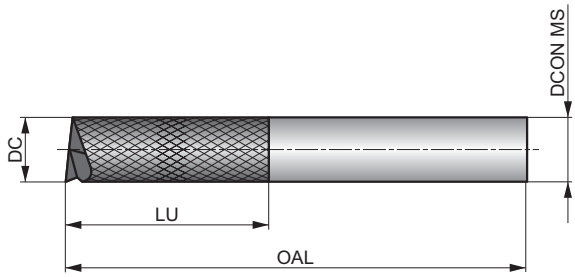
DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8433.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8436.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8438.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

P844

DORMER

切割钻石及复合材料 -立铣刀
GRP钻石切割刃类型，具有中等间距刃口，用于轮廓加工，开槽和容器铣削和切割形状。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于玻璃纤维和复合材料。



HM | Bright | 180° | GRP | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

N4.3

DCON MS公差h6

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P8443.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8446.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8448.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

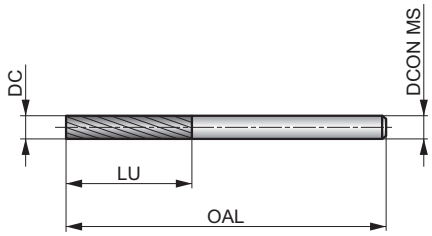
材料代码(BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
旋转锉类型代码(BTC)		AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS			
旋转锉形式		A	C	D	E	F	G	H	L	M			
涂层		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright			
基本标准组(BSG)		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER			
产品系列代码		P501	P505	P507	P509	P511	P513	P515	P521	P523			
PSF切削直径范围		3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00			
		234	235	236	237	238	239	240	241	242			
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪			
	M4	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪	◪			
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■推荐使用 ◪可以使用

P501

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄无端切，槽型- A
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于修整和表面去毛刺。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	A	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

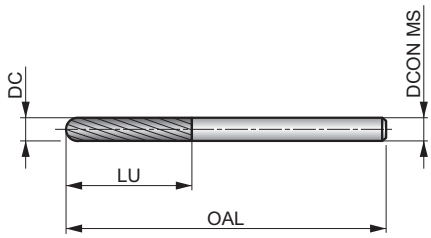
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5013.0X3.0	3.00	3.00	12.00	38.0

P505

DORMER

旋转锉 -圆柱直柄球头形，槽型- C
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于修整和轮廓和圆弧去毛刺。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	C	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

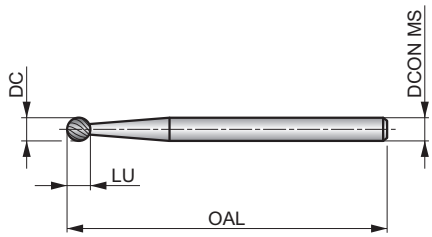
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P507

DORMER

旋转锉 - 球头形，槽型- D
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于复杂的雕刻，金属雕刻和焊前准备。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	D	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

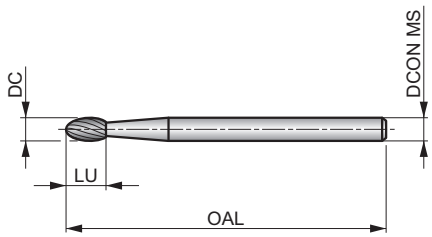
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0

P509

DORMER

旋转锉 - 椭圆形，槽型- E
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于圆形轮廓。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM | E | Bright
AS | DORMER

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

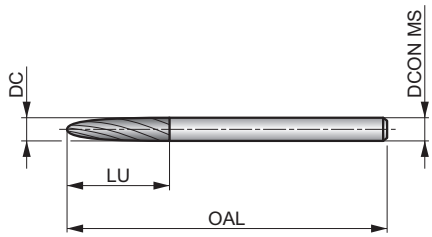
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0

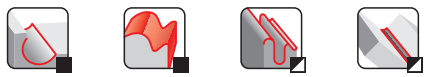
P511

DORMER

旋转锉 - 球头树状，槽型- F
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于多角度轮廓，边缘倒圆角和难以达到的区域。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	F	Bright
AS	DORMER	



工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

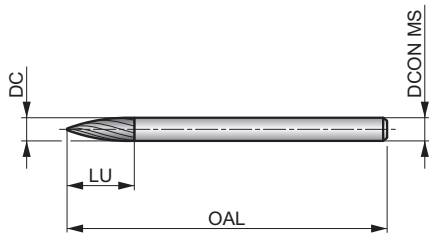
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P513

DORMER

旋转锉 - 镶尖树状，槽型- G
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于多角度轮廓和在难以达到的窄角区域进行切削。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	G	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

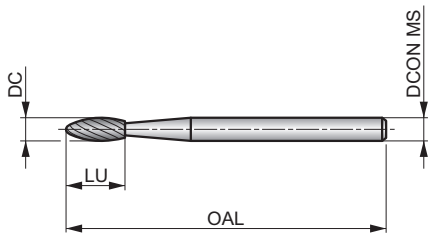
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5133.0X3.0X8.0	3.00	3.00	8.00	38.0
P5133.0X3.0X14.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P515

DORMER

旋转锉 - 发散形状，槽型- H
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，适用于圆形轮廓和焊前准备。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	H	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

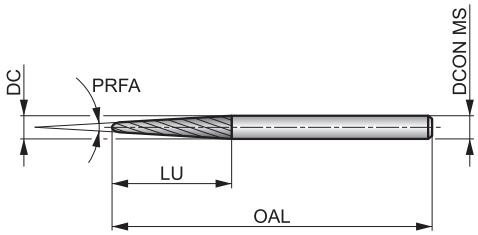
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P5153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0

P521

DORMER

旋转锉 - 球头锥形，槽型- L
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，在狭窄的角落或其他难以达到的区域，用于扩孔，倒圆角和表面精加工。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	L	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

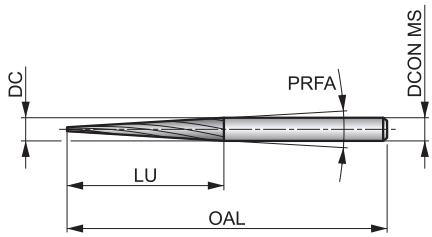
DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P5213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8

P523

DORMER

旋转锉 - 锥形，槽型- M
AS用单切削槽型类型，具有浅左手交叉刃，用于扩孔，表面精加工和在难以达到的窄角区域进行切削。整体硬质合金刀柄，刚性好。首选用于高温合金。



HM	M	Bright
AS	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐的转速(RPM)在277页上。

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
◪	◪	◪	◪	◪	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DCON MS公差h6
该系列产品有套装提供。请参阅P880

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	PRFA (°)
P5233.0X3.0	3.00	3.00	15.00	38.0	7

材料代码(BMC)		HM	HM	HM	HM						
旋转锉类型代码(BTC)				BR	BR						
涂层				Bright	Bright						
基本标准组(BSG)				DORMER	DORMER						
应用角度					150°						
旋转锉端部形式											
产品系列代码		P880	P890	P100	P101	M902					
PSF切削直径范围		Set	Set	4.90 – 10.70	4.90 – 10.70	Set					
		244	245	246	247	248					
P	P1			■	■						
	P2			■	■						
	P3			■	■						
	P4			■	■						
M	M1			■	■						
	M2			■	■						
	M3			■	■						
	M4										
K	K1										
	K2										
	K3										
	K4										
	K5										
N	N1										
	N2										
	N3										
	N4										
	N5										
S	S1										
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

■推荐使用 ◪可以使用

P880

DORMER

旋转锉套装
多种形状，大小和样式，不同的旋转锉的套装。

A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套件中的旋转锉

Product	Nr.	A	B	C
P88001	Nr01	P803 + P805 + P807 + P809 + P813	5	P8039.6X6.0; P8059.6X6.0; P8079.6X6.0; P8099.6X6.0; P8139.6X6.0
P88002	Nr02	P803C + P805C + P807C + P811C + P813C	5	P803C9.6X6.0; P805C9.6X6.0; P807C9.6X6.0; P811C9.6X6.0; P813C9.6X6.0
P88003	Nr03	P601 + P605 + P607 + P611 + P621	5	P6019.6X6.0; P6059.6X6.0; P6079.6X6.0; P6119.6X6.0; P62110.0X6.0
P88004	Nr04	P703 + P705 + P707 + P711 + P721	5	P7039.6X6.0; P7059.6X6.0; P7079.6X6.0; P7119.6X6.0; P72110.0X6.0
P88006	Nr06	P501 + P505 + P507 + P509 + P511 + P513 + P515 + P521 + P523	10	P5013.0×3.0; P5053.0×3.0; P5073.0×3.0; P5093.0×3.0; P5113.0×3.0; P5133.0×3.0×8.0; P5133.0×3.0×14.0; P5153.0×3.0; P5213.0×3.0; P5233.0×3.0

P890

DORMER

旋转锉展示
展示的P8xx系列有40个硬质合金旋转锉。DC双刃槽类型，具有紧密间距刃。光亮表面。

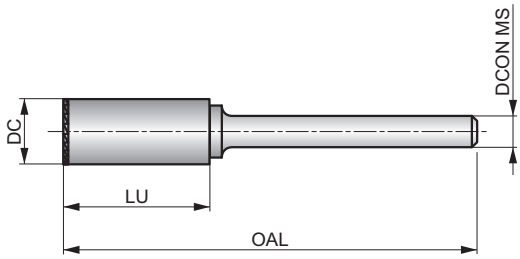
A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套件中的旋转锉

Product	Nr.	A	B	C
P89001EMPTY	–	–	–	–
P89001	Nr01	P803 + P805 + P811 + P813 + P821	40	P803(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P805(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P811(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P813(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P821(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2

P100

DORMER

第1级旋转锉,用于取出断裂螺栓,圆柱直柄带端切
第一阶段，取出破损螺栓的整体硬质合金旋转锉。当螺栓破损并需要取出时，请先使用P100锪平螺栓破损的表面。其次使用P101,这一系列的旋转锉可确保在取出折断的螺栓时不会损坏螺纹孔。



HM | Bright | BR | DORMER

工件材料组的适用性。推荐操作速度(RPM)在XY277。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

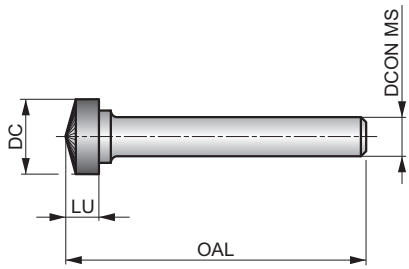
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3
■	■	■	■	■

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	
P1004.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1006.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1007.8	7.80	6.00	19.00	65.0	3/8-16; 24; M10
P1009.3	9.30	6.00	19.00	65.0	7/16-14; 20; M12
P10010.7	10.70	6.00	25.00	70.0	1/2-13; 20; M14

P101

DORMER

第2级旋转锉,用于取出断裂螺栓,150°锪孔
第二阶段螺栓取出器，整体硬质合金选择锉。当螺栓损坏并需要取出时，P101在扁平的螺栓表面上创建一个中心定位点。为第三阶段做准备，使用钻头钻孔。



HM	Bright	150°
BR	DORMER	

工件材料组的适用性。推荐操作速度(RPM)在277。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3
■	■	■	■	■

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)	
P1014.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1016.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1017.8	7.80	6.00	5.00	50.0	3/8-16; 24; M10
P1019.3	9.30	6.00	5.00	50.0	7/16-14; 20; M12
P10110.7	10.70	6.00	5.00	50.0	1/2-13; 20; M14

M902

DORMER

螺栓去除组件
用于拆除损坏的右旋螺栓的工具，一套四件。首先使用P100旋转锉磨平螺栓。然后使用P101旋转锉加工一个起始锥形。第三步使用HSS-E短柱钻头A117钻一个用于拔取器的孔。最后逆时针转动螺钉拔取器，以便在不损坏螺纹的情况下去除损坏的螺栓。

A=套件中的型号, B=套件中的数量, C=套件中的直径

Product	Nr.	A	B	C
M902M6-M8	M6 – M8	M900, P100, P101, A117	4	P1004.9, P1014.9, A1173.0, M9002
M902M8-M10	M8 – M10	M900, P100, P101, A117	4	P1006.4, P1016.4, A1174.0, M9003
M902M10-M12	M10 – M12	M900, P100, P101, A117	4	P1007.8, P1017.8, A1174.2, M9003
M902M12-M14	M12 – M14	M900, P100, P101, A117	4	P1009.3, P1019.3, A1176.0, M9004
M902M14-M16	M14 – M16	M900, P100, P101, A117	4	P10010.7, P10110.7, A1178.0, M9005

说明

立铣刀 – 页面概览

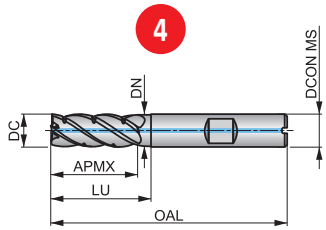
1 **S771HB**

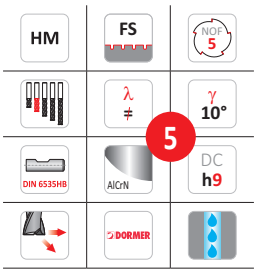
DORMER

2

5-刃整硬合金立铣刀，分屑凹槽，带内冷
短切削长度，5-刃设计，具有缩颈和不等齿距，有助于降低振动，特别是在使用刀具在动态铣削策略。AlCrN涂层提高性能和延长刀具寿命。分屑凹槽和通过内冷改善了切屑的排出。

4





工件材料组的适用性，线速度(m/min)的起始值和Alpha代码。从266页开始，可以找到每齿进给量和校正系数的表格。

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
222 J	248 J	255 J	189 J	166 J	147 I	153 J	123 I	104 I	90 I	78 I	128 I	108 I	113 I
M2.2	**M3.1**	**M3.2**	**K1.1**	**K1.2**	**K1.3**	**K2.1**	**K2.2**	**K2.3**	**K3.1**	**K3.2**	**K3.3**	**K4.1**	**K4.2**
93 I	105 I	90 I	218 J	162 J	122 J	225 J	183 J	146 I	198 J	152 I	123 I	185 I	139 I
K4.3	**K4.4**	**K4.5**	**K5.1**	**K5.2**	**K5.3**	**S1.2**	**S2.1**	**S3.1**	**S4.1**				
102 I	87 I	72 I	209 I	156 I	122 I	76 I	59 I	44 G	35 G				

7

DCON MS公差h6; RE ±0.01 mm

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

8 9

图号	说明
1	立铣刀的类型
2	产品简介
3	实物图
4	刀具示意图
5	产品特点
6	铣削操作
7	推荐的材料组，包括线速度和进给指导
8	产品代码
9	产品尺寸

所示为立铣刀的典型页面–具体页面详情可能不同。

图标概览

通用图标

■	主要使用
◪	可以使用

铣刀齿形

N	通用型铣刀，适合加工低至高负荷的材料
FS	半精加工断屑槽
HRA	细波形刃不对称断屑槽
NF	粗玉米齿断屑槽
NRA	粗波形刃不对称断屑槽
NR	粗波形刃断屑槽
W	有色金属铣刀，用于加工较软的可塑材料
W NRA	有色金属铣刀，带粗波形刃不对称断屑槽
	细牙螺距
	粗牙螺距

容屑槽数(NOF)

NOF 1	齿数=1(单齿)
NOF 2	齿数=2(齿)
NOF 3	齿数=3(齿)
NOF 3≠	齿数=3(齿)不等齿距
NOF 3-4	齿数=3-4(齿)
NOF 3-5	齿数=3-5(齿)
NOF 3-6	齿数=3-6(齿)
NOF 4	齿数=4(齿)
NOF 4≠	齿数=4(齿)不等齿距
NOF 4-5	齿数=4-5(齿)
NOF 4-6	齿数=4-6(齿)
NOF 5	齿数=5(齿)
NOF 6-12	齿数=6-12(齿)
NOF 6-8	齿数=6-8(齿)
NOF 8	齿数=8(齿)
NOF 10-12	齿数=10-12(齿)

切削长度

	切削长度，短
	切削长度，中等
	切削长度，长
	切削长度，超短
	切削长度，超长

容屑槽螺旋角(FHA)

λ 0°	0°螺旋角(直槽)
λ 10°	10°螺旋角(槽)
λ 15°	15°螺旋角(槽)
λ 25°	25°螺旋角(槽)
λ 28°	28°螺旋角(槽)
λ 30°	30°螺旋角(槽)
λ 34°	34°螺旋角(槽)
λ 35°	35°螺旋角(槽)
λ 40°	40°螺旋角(槽)
λ 45°	45°螺旋角(槽)
λ 50°	50°螺旋角(槽)
λ ≠	不等距(可变量)螺旋槽

图标概览

径向前角度(GAMF)

γ -26°	-26°径向前角(切削)	γ 5°	5°径向前角(切削)	γ 13°	13°径向前角(切削)
γ -10°	-10°径向前角(切削)	γ 7°	7°径向前角(切削)	γ 20°	20°径向前角(切削)
γ -6°	-6°径向前角(切削)	γ 8°	8°径向前角(切削)	γ 15°	15°径向前角(切削)
γ 0°	0°径向前角(中置)	γ 9°	9°径向前角(切削)	γ 18°	18°径向前角(切削)
γ 3°	3°径向前角(切削)	γ 10°	10°径向前角(切削)		
γ 4°	4°径向前角(切削)	γ 12°	12°径向前角(切削)		

柄部

DIN 1835B	DIN1835B侧固刀柄	DIN 6535HA	DIN6535HA圆柱刀柄	DIN 1835A	DIN1835A圆柱刀柄
DIN 6535HB	DIN6535HB侧固刀柄	D B DIN 1835	DIN1835-B(侧固)或D(螺纹)刀柄		

切削直径公差等级(TCDC)

DC d11	d11-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC h11	h11-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC k10	k10-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)
DC e8	e8-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC h12	h12-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC k12	k12-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)
DC h9	h9-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC js14	js14-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)		
DC h10	h10-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)	DC js16	js16-工业标准刀具公差带(取决于直径范围)		

方向

	径向，斜向，轴向		径向
	径向，斜向		径向

冷却方式(CSP)

	内冷刀具设计

图标概览

基本标准组(BSG)

DORMER	Dormer标准	DIN 6527K	DIN6527K–硬质合金立铣刀标准	DIN 851	DIN851-T形槽铣刀标准
DIN 327D	DIN327D–钻铣刀标准	DIN 1880	DIN1880-套式铣刀标准	DIN 885A	DIN885A–侧面和面铣刀标准
DIN 844L	DIN844 L-高速钢立铣刀标准	DIN 1837	DIN1837-密齿型锯片铣刀标准	DIN 1833C	DIN1833C-燕尾铣刀标准
DIN 844K	DIN844K–立铣刀标准	DIN 1838	DIN1838-粗齿型锯片铣刀标准		
DIN 6527L	DIN6527 L-硬质合金立铣刀标准	DIN 850	DIN850-键槽铣刀标准		

应用角度

60°	60°锪孔钻	135°	135°钻尖	150°	150°点钻尖
90°	90°锪孔钻	180°	180°钻尖		

旋转锉端部形式

	立铣刀式旋转锉端部		端切式旋转锉端部		钻尖式旋转锉端部

旋转锉形式

A	圆柱形，无端切	F	球头树形	L	球头锥形
B	圆柱形，带端切	G	镶尖树形	M	锥形
C	圆柱直柄球头形状	H	发散形状	N	倒锥形
D	球头形状	J	60°锪孔形状		
E	椭球形	K	90°锪孔形状		

旋转锉类型代码(BTC)

ST	钢切削槽	AL	铝切削槽	BR	螺栓取出器切削槽
VA	不锈钢切削槽	GRP	玻璃纤维及复合材料切削槽		
DC	双切削槽	AS	钛合金及耐热合金切削槽		

图标概览

材料代码(BMC)

HSS	高速钢刀具材料	HSS-E PM	粉末冶金钴高速钢刀具材料
HSS-E	高速钴钢刀具材料	HM	硬质材料(整体硬质合金)

涂层

Bright	抛光(无涂层)	TiSiN	氮化钛硅涂层	AlTiN	氮化钛铝TiAlN涂层
Hi	表面抛光处理	TiCN	氮炭化钛涂层	Alcrona	铝铬氮化物涂层
ST	蒸汽回火(蒸汽氧化)表面处理	TiAlN	氮化钛铝涂层	AlCrN	铝铬氮化物涂层
X-CEED	特殊AlTiN涂层(具有最高抗氧化性)	Diamond	类金刚石涂层		

去毛刺加工形式

	去毛刺 – 切螺栓加工形式1		曲面去毛刺及雕刻		背面去毛刺
	去毛刺 – 切螺栓加工形式2		刃角半径去毛刺		平面去毛刺
	封闭槽去毛刺及雕刻		自由手工去毛刺及雕刻		方肩去毛刺
	复合纤维刳铣加工		倒角去毛刺		V形槽去毛刺

其它图标

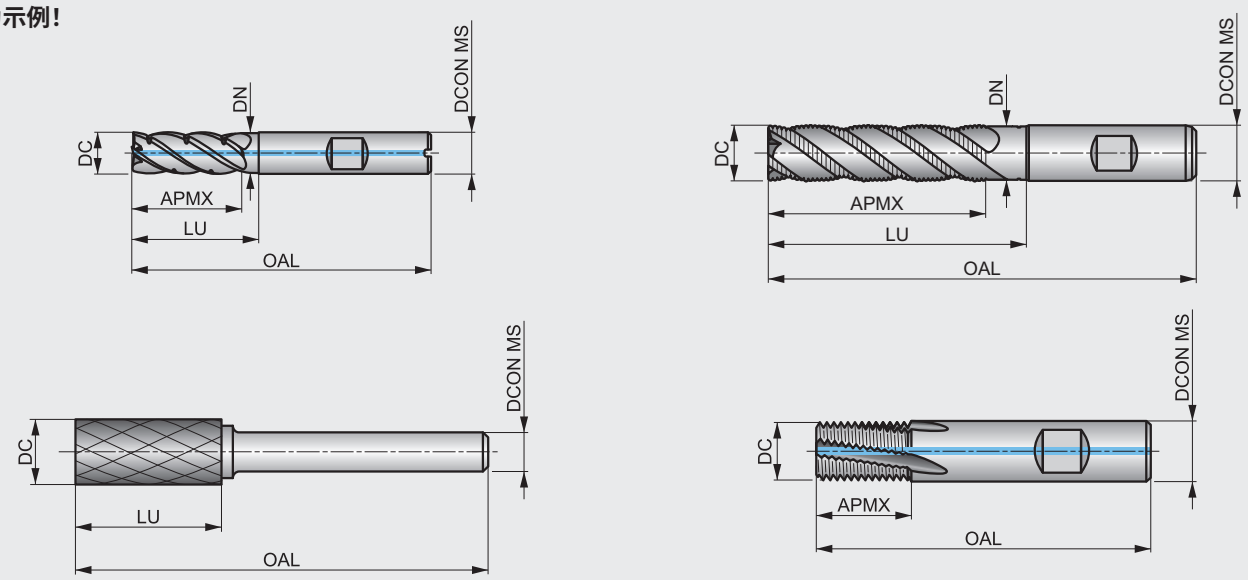
	螺栓尺寸

ISO 13399标准切削刀具参数

所有切削工具由一系列参数依据标准ISO 13399定义。此列表包含本目录中使用的所有参数及其定义。

ISO 13399是一项国际切削刀具信息标准。它以独立于任何特定系统或公司术语的中立格式提供尺寸和参数。当切削刀具按照全球标准进行明确定义时，所有类型的软件都可以更快地处理电子数据、提高通信质量并帮助信息交换顺利进行。在我们的切削刀具描述中支持一种通用语言，这将有助于系统间的通信。这将为您节省大量时间，通过我们的40,000个整体式可转位刀具更容易地收集高质量数据。通过使用符合ISO 13399标准的系统，不再需要手动解读数据并将其输入到系统中。

仅为示例！



ISO 13399 代码	说明
APMX	最大切削深度
BD	刀体直径
BDX	刀体最大直径
BCH	刀尖倒角长度
BS	修光刃长度
CBDP	连接孔深度
CDI	刀片切削直径
CDX	最大切削深度
CW	切削宽度
CZC MS	机床侧接头尺寸代码
D1	固定孔直径
DAH4	检修孔直径
DAH5	检修孔直径
DAH6	检修孔直径
DBC1	螺栓圆周直径1
DBC2	螺栓圆周直径2
DBC4	螺栓圆周直径
DBC5	螺栓圆周直径
DBC6	螺栓圆周直径
DC	切削直径
DCB	连接孔直径
DCCB	连接沉孔直径

ISO 13399 代码	说明
DCN	最小切削直径
DCON MS	刀柄直径
DCX	最大切削直径
DHUB	毂直径
DN	缩颈直径
GAMF	径向前角
GAMP	轴向前角
CHW	刀尖倒角宽度
IC	内切圆直径
INSD	刀片直径
INSL	刀片长度
KAPR	刀具主偏角
KWD	键槽深度
KWW	键槽宽度
L	切削刃长度
LB	刀体长度
LE	切削刃有效长度
LF	有效长度
LH	刀头长度
LU	可用长度
LUX	最大可用长度
M	M-尺寸
NOF	刃数

ISO 13399 代码	说明
OAL	总长度
P	刀片的螺距
PRFA	轮廓角度
PRFRAD(2)	轮廓半径
RE	刀尖半径
S	刀片厚度
S1	刀片总厚度
TDZ	螺纹直径尺寸
TP	螺纹螺距
TPI	每英寸螺纹牙数
W1	刀片宽度
ZNP	齿数

高速钢材料

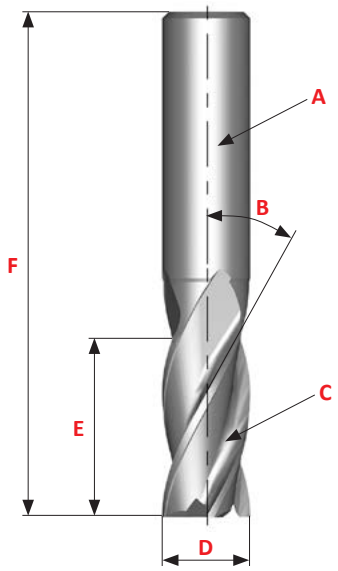
高速钢材料

高速钢	HSS	可加工性及性能均非常卓越的中合金高速钢。高速钢具有良好的硬度、韧度和耐磨性，使其在广泛的应用领域均具有吸引力，例如钻头和丝锥。
钴高速钢	HSS-E	这种高速钢含有钴，用于提高热硬度。HSCo成分兼具良好的韧度和硬度。兼具良好的切削加工性和耐磨性，适合生产钻头、丝锥、铰刀和铣刀。
粉末冶金钴高速钢	HSS-E PM	烧结钴高速钢（HSCo粉末金属）是一种使用粉末冶金技术生产的基体。用这种方式制作基体的刀具将具有出色的韧性和研磨性。
硬质合金材料（或硬质材料）	HM	烧结粉末冶金基体，由金属硬质合金复合材料和粘结金属组成。最核心的原材料是碳化钨（WC）。碳化钨有助于提高材料硬度。碳化钽（TaC）、碳化钛（TiC）和碳化铌（NbC）是碳化钨的补充材料，可以根据需要调整碳化钨的性能。这三种材料被称为立方碳化物。钴（Co）起到粘结剂的作用，将材料粘结在一起。

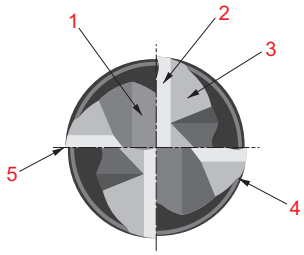
表面处理/ 表面涂层

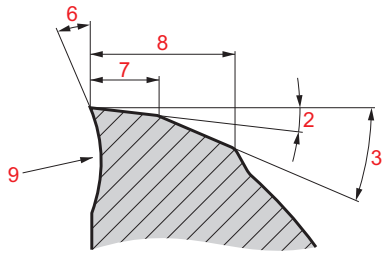
光亮（无涂层）	Bright	光亮处理（表面无涂层）可改善软质金属或有色金属材料的切屑流，并在切削研磨材料时保持切削刃锋利。
蒸汽回火	ST	蒸汽回火使蓝色氧化物表面具有很强的附着力，起到保留切削液和防止切屑熔刀具的作用，从而抵消了积屑瘤的形成。蒸汽回火可应用于任何抛光刀具，但最有效的是用于钻头和丝锥。
表面抛光处理	Hi	表面抛光处理能够显著改善软质或粘性有色金属材料的切屑流。抛光处理有助于排屑，并能防止材料粘附在切削刃和槽中。
氮碳化钛涂层（TiCN）	TiCN	氮炭化钛是一种采用PVD涂层技术的陶瓷涂层。TiCN比TiN更硬，并且摩擦系数更低。其硬度和韧度以及良好的耐磨性令其成为了铣削领域中提高铣刀性能的主要材料。
氮化钛铝涂层（TiAlN、TiAlN-Top和X-CEED）	TiAlN, TiAlN Top, X-CEED	氮化钛铝是一种采用PVD涂层技术的多层陶瓷涂层，具有较高的韧性和氧化稳定性。这些特性使其适合更高的线速度和进给，同时提高了刀具寿命。TiAlN用于钻孔、攻丝和铣削应用，也适用于不需要冷却剂的加工。 TiAlN-Top涂层与TiAlN相同，但采用了后涂层工艺，可以消除缺陷，进而增强切屑流并减少积屑瘤。 X-CEED型TiAlN涂层也被称为Futura-Nano涂层，是一种能够适应更高热硬度和更高应力的纳米涂层。
氮化铝钛涂层（AlTiN）	AlTiN	氮化铝钛（AlTiN）是一种纳米层宽基涂层技术，是传统TiAlN涂层的升级版，能够提供卓越的韧性、高热硬度和抗氧化性。
Alcrona涂层（AlCrN、Alcrona、Alcrona-Top和Alcrona-Pro）	AlCrN, Alcrona, Alcrona Top, Alcrona Pro	Alcrona（AlCrN）系列涂层是铝铬氮化物涂层，主要用于铣刀。这些涂层的两个独特特性是高热硬度和高抗氧化性。当用于涉及重型机械和热应力的加工应用刀具时，这些特性则转化为出色的耐磨性。这些涂层有多种级别或特定版本，适用于各种刀具和应用。
氮化钛硅涂层（TiSiN）	TiSiN	TiSiN适合在极端切削工况下对硬质材料进行高速加工。这种多层涂层的外层为纳米复合层，含有结晶TiN基体中的Si_3N_4纳米微晶，能够保护切削刃不受热传递、氧化和磨损的影响。TiSiN涂层在最低润滑条件甚至无润滑情况下也表现出良好的性能。
类金刚石涂层（DLC）	Diamond	类金刚石涂层又称为类钻碳（DLC），为硬质合金刀具提供最高润滑度，并能在加工石墨或软质有色金属材料时避免形成切屑瘤。

术语



A 刀柄
B 螺旋角
C 容屑槽
D 外径DC
E 切削长度AP
F 总长度OAL

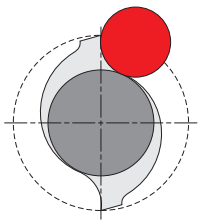
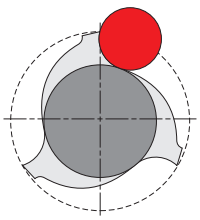
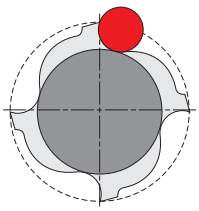




1 端齿间隙
2 主后角
3 副后角
4 刃背尖角
5 切削刃
6 前角
7 主后角铲磨宽度
8 总后角铲磨宽度
9 凹切前面

立铣刀的特点 – 选择齿数NOF

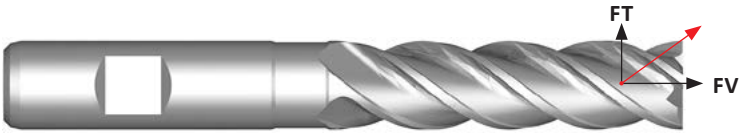
齿数应由以下因素决定：
- 铣削材料
- 工件尺寸
- 铣削工况

2槽	3槽	4槽（或更多个槽）
		
低 ← 抗弯强度 → 高		
大 ← 容屑空间 → 小		
• 容屑空间大 • 易于排屑 • 适合铣槽 • 适合重型铣削 • 截面积小，因此刚度低 • 表面精加工质量低	• 容屑空间几乎与2槽铣刀一样大 • 截面积更大，比2槽铣刀刚度高 • 表面精加工质量更优	• 刚度最高 • 截面积最大，容屑空间小 • 表面精加工质量最佳 • 推荐用于仿形铣、侧铣和浅槽铣

立铣刀的特点 – 螺旋角

增加齿数会令单齿负荷更均匀，从而改善表面质量。但如果螺旋角大，沿铣刀轴分布的负荷FV也会增加。

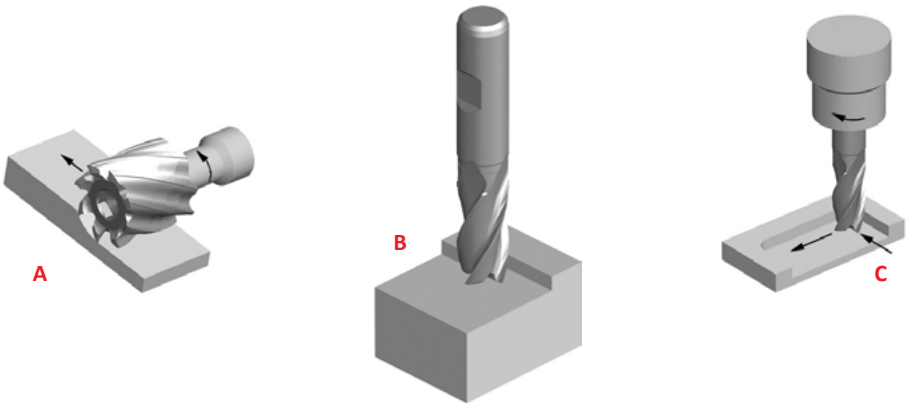
高FV可能导致：
- 主轴轴承出现负荷问题
- 铣刀沿主轴轴向移动。为避免出现此类问题，需要使用侧固刀柄或更优质的机械式刀柄或液压式刀柄。



铣削的注意事项

铣削是对工件表面进行加工的方法。加工时铣刀以相对较高的速度作旋转运动，工件则以相对较低的速度作进给运动，采用渐进的方式从工件上切除预定的加工余量。
铣削加工的特点是，每个铣刀齿都切除其分配到的那部分加工余量，并产生较小的零碎切屑。

铣刀的类型
下面是三个基本的铣削加工方法：(A) 圆周铣削，(b) 面铣刀 和 (c) 立铣刀。

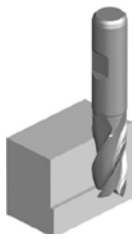
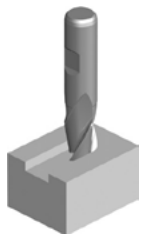
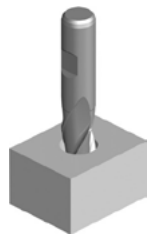
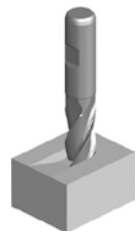


在作圆周铣削时（也称之为阔面铣削），铣刀的旋转轴线与被加工表面平行。在铣刀圆周上分布着一定数量的刀齿，每个刀齿都象是一个加工平面的单刃切削刀具。用作圆周铣削的铣刀可以是直齿的，也可以使螺旋齿的，它们可分别作正交的或斜交的切削运动。
在作面铣削时，铣刀安装在主轴上，该主轴的旋转轴线与被加工表面垂直。切削刃则位于铣刀的圆周上和端面上，对工件的表面进行铣削。
在作端铣削是，铣刀通常绕垂直于工件表面的轴线作旋转运动，但也可将铣刀倾斜，以加工出锥形表面。这种铣刀的刀齿位于铣刀端面上和刀体圆周上。

铣削技术信息

应用场合

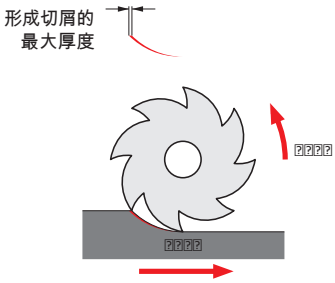
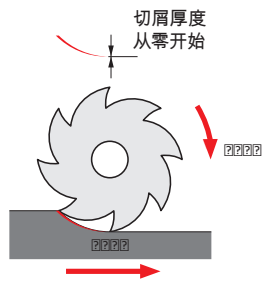
金属切除率MRR和应用场合有很大关系。对于每种不同的应用场合，都有不同的金属切除率MRR。金属切除率随铣刀与工件的接触区域大小而变化。在最新出版的多马公司产品样本中，用简单的图标来表示不同的应用场合。

侧铣	面铣	槽铣	插入铣	斜向铣
				
径向切削深度应小于立铣刀直径的0.25倍。	径向切削应不大于立铣刀直径的0.9倍，轴向切深应小于立铣刀直径的0.1倍	加工凹槽或键槽，其径向切深等于立铣刀的直径。	若立铣刀带过中心切削刃时，可用来对工件作钻削加工。在做这种插入式铣削时，应把铣刀的进给量减半。	立铣刀同时在轴向和径向切入工件

有效铣削

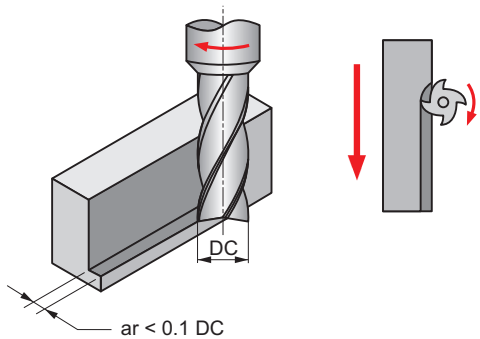
铣削类型

顺铣与逆铣对比

顺铣	逆铣
	
在顺铣中，铣刀旋转方向与工作台进给方向相同。切齿在切削顶部接触工件，首先形成切屑最厚的部分。在水平铣削中，顺铣形成的合力可以作为夹紧力，作用于机器工作台。 必须确保机床刀具丝杠没有反向间隙。顺铣通常能够改善产品表面加工质量，延长刀具寿命。	在逆铣中，铣刀的旋转方向与工作台进给方向相反。因此，切屑宽度从零开始，在切削结束时达到最大。在某些情况下，这可能导致刀具加速磨损。在铣削热轧钢、表面硬化钢和表面有氧化皮的钢时，选择逆铣方式可能更适宜。

周缘（柱面、平面）铣

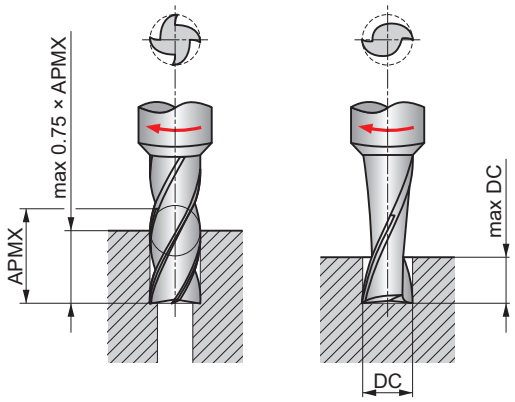
周缘铣，铣削与立铣刀轴平行的表面。



径向切削深度应小于铣刀直径的10%：ar < 0.1 DC。

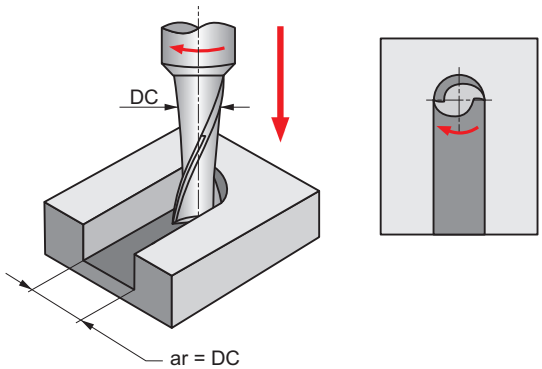
插铣

立铣刀直接切入工件，在工件和立铣刀中心线间直接移动。



为了能够“钻入”空间，即沿轴向铣削，立铣刀必须有一个能够一直钻到中心的前面切削刃。　这种整体式钻头的典型操作包括在轴中间的键槽进行铣削。
在镗孔时，最大孔深为切削刃长度的75%。但如果是整体式钻头，最大孔深不应超过一半至一倍DC。

槽铣



径向切削深度与铣刀直径相同：ar = DC。
所有铣槽加工均为顺铣与逆铣的组合。请参见相邻章节的内容。

立铣刀选择

尽量选择适合具体加工操作的最短刀具长度和最大刀具直径，以及切削深度允许的最短槽长。超长立铣刀的悬伸过长，可能需要将进给最多减少25%。而短立铣刀的总长度和槽长度更短，因此刚度更大，可能需要将进给增加最多25%。

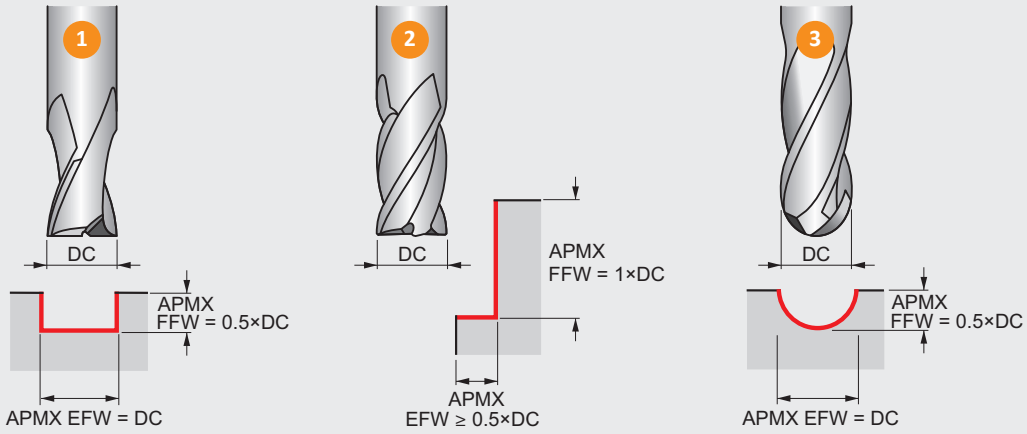
速度

与高速钢立铣刀相比，整硬合金立铣刀必须以更高的速度运行。在许多情况下，以较高速度进行更轻型的切削能够改善工件的光洁度。
进行铣槽切削时，速度应降低约20%。铣削坚硬材料或韧性材料时，或者进行重型切削时，应降低速度。铣削较软的材料或者进行轻型切削时，应提高速度。进行精加工切削时也应提高速度。

冷却剂

铣削低碳钢和高温合金时，建议使用冷却剂。冷却介质的作用是从切削刀具和工件上排走切屑，以防止因重复切削切屑而导致切削刃损坏。
加工钛材料时，必须给切削区域供应大量冷却剂，以防止温度过高，并帮助切屑排出。

整体式HSS铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量(f_z，单位mm/齿)取决于工况，在这些数值基础上± 25%。

仅当使用具有过中心切削立铣刀对坚固材料进行插铣时，才将本表中的数值视为f_n(每转进给量)。

如何使用此表格查找每齿进给量(f_z)：
1. 在产品页找到相应的字母代码(示例：**48C**，“**C**”为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点(格)就是每齿进给量(f_z)。

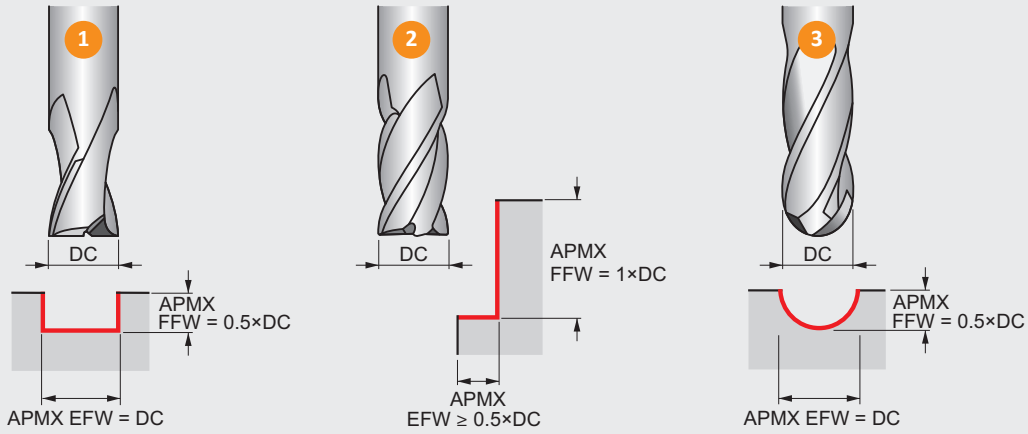
仅用于HSS、HSS-E和HSS-E-PM铣刀刀具

进给率(单位mm/齿)	øDC(mm)																		
	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	28.0	32.0	36.0	40.0	63.0	80.0	100.0
A	0.002	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.027	0.030	0.033	0.034	0.043	0.045	0.042
B	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.018	0.023	0.029	0.033	0.038	0.041	0.043	0.054	0.057	0.052
C	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.008	0.011	0.015	0.017	0.023	0.029	0.036	0.042	0.047	0.051	0.054	0.067	0.071	0.065
D	0.005	0.006	0.006	0.009	0.010	0.010	0.014	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.052	0.059	0.064	0.067	0.084	0.089	0.082
E	0.006	0.007	0.008	0.011	0.012	0.013	0.017	0.023	0.027	0.036	0.045	0.056	0.065	0.074	0.080	0.084	0.105	0.111	0.102
F	0.007	0.008	0.010	0.013	0.014	0.016	0.020	0.028	0.032	0.043	0.054	0.067	0.078	0.089	0.096	0.101	0.126	0.133	0.122
G	0.009	0.010	0.012	0.016	0.017	0.019	0.024	0.033	0.039	0.052	0.065	0.081	0.094	0.107	0.115	0.121	0.151	0.160	0.147
H	0.010	0.012	0.014	0.019	0.021	0.022	0.029	0.040	0.047	0.062	0.078	0.097	0.112	0.128	0.138	0.145	0.181	0.192	0.176
I	0.012	0.015	0.017	0.023	0.025	0.027	0.035	0.048	0.056	0.075	0.093	0.116	0.135	0.153	0.166	0.174	0.218	0.230	0.212
J	0.015	0.017	0.020	0.027	0.030	0.032	0.042	0.057	0.067	0.090	0.112	0.139	0.162	0.184	0.199	0.209	0.261	0.276	0.254

本表适用于立铣刀和套式铣刀。

公式(公制)			术语			公式(英制)
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$	v_c	(m/min)	线速度	SFM	(ft/min)	$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$
$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	n	(rev/min)	主轴转速	RPM	(rev/min)	$RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$
$V_f = f_z \times z \times n$	V_f	(mm/min)	进给率	IPM	(in/min)	$IPM = IPT \times T \times RPM$
$f_z = \frac{V_f}{z \times n}$	f_z	(mm/tooth)	每齿进给量	IPT	(in/tooth)	$IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$
$Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	DC	(mm)	切削直径	DC	(in)	$MRR = IPM \times DOC \times WOC$
	z	(–)	齿数	T	(–)	
	a_p	(mm)	切削深度	DOC	(in)	
	a_e	(mm)	切削宽度	WOC	(in)	
	Q	(cm^3/min)	金属去除率	MRR	(in^3/min)	

整体式HSS铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量(IPT或英寸/齿)取决于工况,在这些数值基础上± 25%。

仅当使用具有过中心切削立铣刀对坚固材料进行插铣时,才应将本表中的数值视为IPR(每转进给,单位英寸)。

如何使用此表格查找每齿进给量(IPT):
1. 在产品页找到相应的字母代码(示例:**157C**,"**C**"为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点(格)就是每齿进给量(IPT)。

仅用于HSS、HSS-E和HSS-E-PM铣刀刀具

		øDC(英寸)																		
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 1/2
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000	1.1250	1.2500	1.5000
进给率 (或英寸/齿)	A	.0001	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0013
	B	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0017
	C	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0013	.0015	.0017	.0019	.0020
	D	.0002	.0002	.0002	.0004	.0004	.0004	.0004	.0006	.0007	.0008	.0009	.0010	.0011	.0013	.0017	.0019	.0021	.0023	.0026
	E	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011	.0013	.0014	.0017	.0020	.0023	.0027	.0029	.0032
	F	.0003	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0039
	G	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0008	.0009	.0012	.0014	.0017	.0019	.0020	.0024	.0030	.0033	.0039	.0042	.0046
	H	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0008	.0009	.0011	.0014	.0017	.0020	.0022	.0024	.0029	.0035	.0040	.0046	.0050	.0056
	I	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0010	.0011	.0014	.0017	.0020	.0024	.0027	.0030	.0035	.0043	.0048	.0056	.0060	.0067
	J	.0006	.0007	.0008	.0011	.0012	.0012	.0014	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0042	.0051	.0058	.0067	.0072	.0080

本表适用于立铣刀和套式铣刀。

整体式HSS铣刀 – 修正系数

1 槽铣

以不同切削深度进行槽铣操作时，线速度v_c和每齿进给量f_z的修正系数。

APMX FFW / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
X.V	1.25	1.00	0.75	0.50
X.f	1.25	1.00	0.75	0.50

2 方肩铣

进行径向切深小于50%的方肩铣时，线速度v_c和每齿进给量f_z的修正系数。

APMX EFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
X.f	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

建议避免50%径向切深铣削加工。

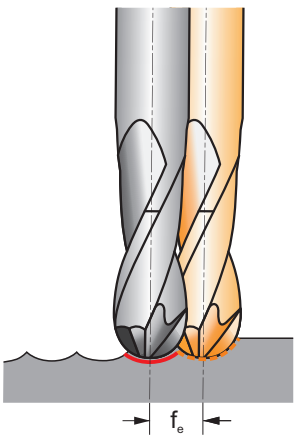
3a 普通仿形铣（球头刀具）

以不同切削深度进行平面仿形铣时，线速度v_c的修正系数。

APMX FFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
X.V	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

3b

为获得理论表面粗糙度R_{th}进行的行补偿f_e（切削间距）

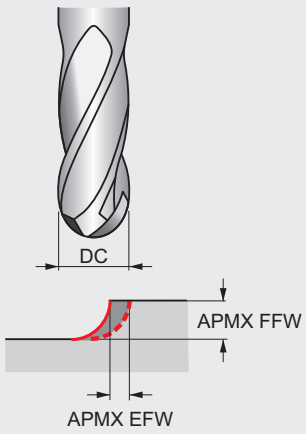


DC	µm 2	4	8	16	32	63	125	250
2	0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3	0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4	0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5	0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6	0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8	0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10	0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12	0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14	0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16	0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18	0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20	0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22	0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25	0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28	0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27

仅列出了公制单位（mm）行补偿尺寸。

整体式HSS铣刀 – 修正系数

3c



如何利用此表找到平面仿形铣每齿进给量（f_z或IPT）的修正系数：

1. 在表格第一行找到与切削应用最接近的径向切深（a_e / DC）。
3. 在表格左列找到与具体切削应用最接近的轴向切深（a_p / DC）。
4. 径向切深和轴向切深的交点（格）是每齿进给量的修正系数。

平面仿形铣示例：

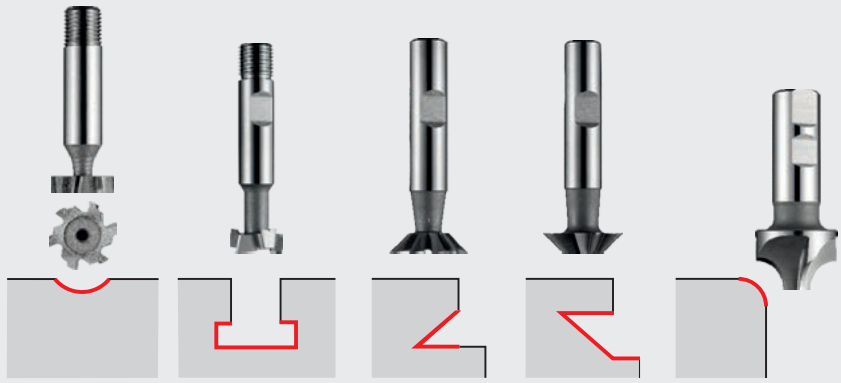
1. 使用切削深度为0.8 mm（a_p）的8 mm球头铣刀，以获得32 µm的理论表面粗糙度。
2. 在表格3a中找到10%轴向切深 = 1.67的线速度修正系数。
3. 在表格3b中找到32 µm R_{th} = 1.01 mm的切削间距。
4. 在表格3b中找到10%轴向切深和1.01 / 8 = 12.6%径向切深的每齿进给量修正系数，此示例中为2.33。

以不同切削深度进行行补偿小于一半直径的平面仿形铣时，每齿进给量f_z的修正系数。

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %		5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %	x.f	2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

要提高表面质量，刀具或表面应倾斜10°– 15°。

整体式HSS铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量（f_z，单位mm）。
根据不同的工况，在这些数值基础上± 25%。

如何使用此表格查找每齿进给量(f_z)：

1. 在产品页找到相应的字母代码(示例:40V，“V”为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点格)就是每齿进给量(f_z)。

铣刀的进给率：C800, C801, C810, C820, C822, C825, C830, C835, C837, C831, C700, C710, D745, D747, D750, D751, D752, D753,

		øDC(mm)															
		10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	32.0	38.0	50.0	63.0	80.0	100.0	125.0	160.0	200.0	300.0	350.0
进给率 (mm)	P	–	–	–	–	–	0.200	–	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200
	Q	–	–	–	–	–	0.040	–	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040
	R	–	–	–	–	–	0.600	–	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600
	S	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.100	0.100
	T	0.020	0.020	0.030	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	U	0.030	0.030	0.030	0.050	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	V	0.030	0.030	0.040	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.120	0.120
	W	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.090	0.100	0.110	0.110	0.120	0.120	0.120
	X	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110	0.120	0.130	0.140	0.140	0.140
	Y	0.060	0.060	0.070	0.090	0.100	0.110	0.130	0.130	–	–	–	–	–	–	–	–
	Z	0.070	0.070	0.090	0.110	0.120	0.110	0.150	–	–	–	–	–	–	–	–	–

仅列出了公制单位(mm)的进给率f_z。

整体式HSS切割锯 – 齿距选择表

切割锯D750、D751、D752、D753的齿距选择

实心部分

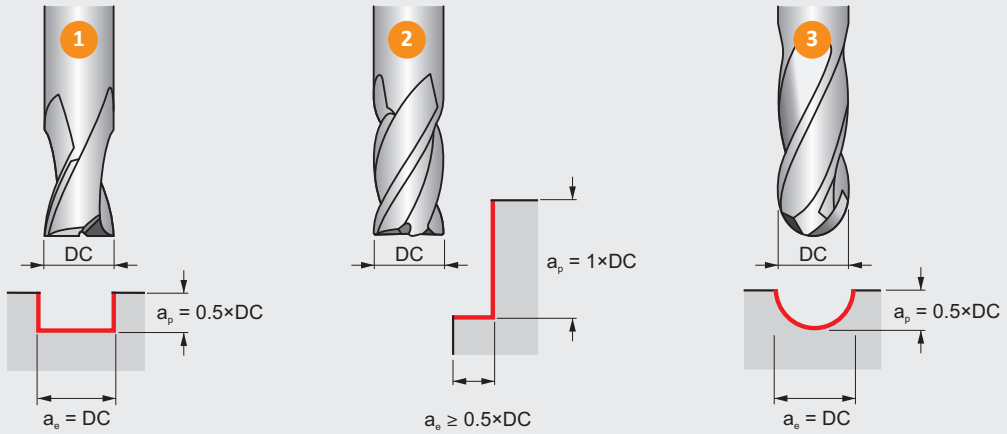
直径 (t)	齿距 (P) 2.5	3	4	5	6	8
4		P M	N K			
6			P M	N K		
8				P M	N K	
10				P M	N K	
15					P M	N K
20					P M	N K
30						P M
40						
60						

型材和管材

壁厚 (t)	齿距 (P) 2.5	3	4	5	6	8
1		P M	N K			
1.5			P M	N K		
2				P M	N K	
3					P M	N K
> 4					P M	N K

P ISO P = 钢质工件材料组(WMG)
M ISO M = 不锈钢工件材料组(WMG)
K ISO K = 铸铁工件材料组(WMG)
N ISO N = 有色金属工件材料组(WMG)

整体式HM铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量(f_z，单位mm/rev)取决于工况，在这些数值基础上±25%。

仅当使用具有过中心切削立铣刀对坚固材料进行插铣时，才直接将本表中的数值视为f_n(每转进给)。

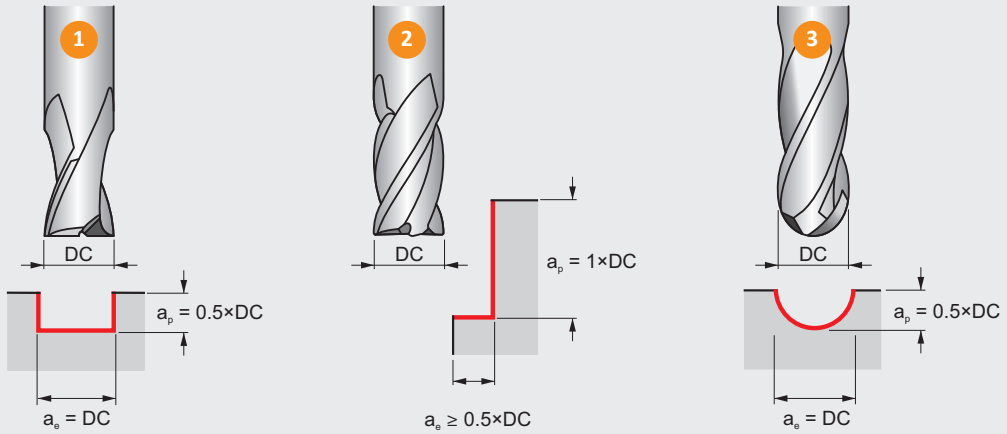
如何使用此表格查找每齿进给量(f_z)：
1. 在产品页找到相应的字母代码(示例：199K，“**K**”为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点(格)就是每齿进给量(f_z)。

仅用于整硬合金铣削刀具

进给率	øDC(mm)																
	1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

公式(公制)			术语	公式(英制)		
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$	v_c	(m/min)	线速度	SFM	(ft/min)	$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$
$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	n	(rev/min)	主轴转速	RPM	(rev/min)	$RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$
$V_f = f_z \times z \times n$	V_f	(mm/min)	进给率	IPM	(in/min)	IPM = IPT × T × RPM
$f_z = \frac{V_f}{z \times n}$	f_z	(mm/tooth)	每齿进给量	IPT	(in/tooth)	$IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$
	DC	(mm)	切削直径	DC	(in)	
	z	(–)	齿数	T	(–)	
$Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	a_p	(mm)	切削深度	DOC	(in)	$MRR = IPM \times DOC \times WOC$
	a_e	(mm)	切削宽度	WOC	(in)	
	Q	(cm^3/min)	金属去除率	MRR	(in^3/min)	

整体式HM铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量(IPT或英寸)取决于工况,在这些数值基础上±25%。

仅当使用具有过中心切削立铣刀对坚固材料进行插铣时,才应将本表中的数值视为IPR(每转进给,单位英寸)。

如何使用此表格查找每齿进给量(IPT):
1. 在产品页找到相应的字母代码(示例:653K,"**K**"为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点(格)就是每齿进给量(IPT)。

仅用于整硬合金铣削刀具

进给率(英寸)	øDC(英寸)															
	1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
	.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000
A	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
B	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
C	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
D	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
E	.0001	.0001	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013
F	.0001	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013	.0015	.0017	.0019
G	.0002	.0002	.0004	.0006	.0007	.0007	.0009	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0017	.0020	.0023	.0025
I	.0002	.0003	.0005	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022	.0024	.0028	.0031	.0035
J	.0003	.0004	.0007	.0010	.0012	.0014	.0017	.0019	.0022	.0024	.0027	.0030	.0032	.0037	.0043	.0047
K	.0004	.0006	.0009	.0014	.0016	.0019	.0022	.0025	.0029	.0032	.0036	.0040	.0043	.0050	.0056	.0063
N	.0005	.0007	.0011	.0019	.0022	.0025	.0029	.0034	.0038	.0043	.0048	.0053	.0057	.0066	.0075	.0083
O	.0006	.0010	.0015	.0024	.0029	.0034	.0039	.0045	.0051	.0057	.0063	.0070	.0076	.0088	.0100	.0111
P	.0008	.0014	.0020	.0033	.0038	.0045	.0052	.0060	.0068	.0076	.0084	.0094	.0100	.0117	.0133	.0148
R	.0011	.0018	.0027	.0043	.0051	.0060	.0069	.0080	.0091	.0101	.0112	.0125	.0134	.0156	.0177	.0197
S	.0015	.0024	.0036	.0058	.0067	.0080	.0091	.0106	.0120	.0135	.0149	.0166	.0178	.0207	.0236	.0263

整体式HM铣刀 – 修正系数

1 槽铣

以不同切削深度进行槽铣操作时，线速度v_c和每齿进给量f_z的修正系数。

a_p / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
X.V	1.25	1.00	0.75	0.50
X.f	1.25	1.00	0.75	0.50

2 方肩铣

进行径向切深小于50%的方肩铣时，线速度v_c和每齿进给量f_z的修正系数。

a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
X.f	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

建议避免50%径向切深铣削加工。

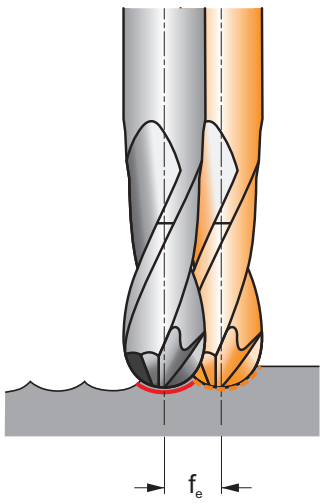
3a 普通仿形铣（球头刀具）

以不同切削深度进行平面仿形铣时，线速度v_c的修正系数

a_p / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
X.V	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

3b

为获得理论表面粗糙度R_{th}进行的行补偿f_e（切削间距）

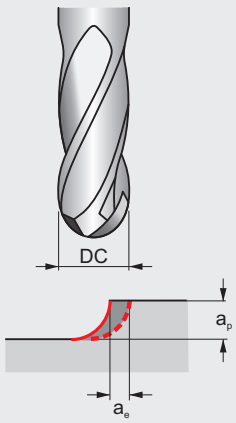


DC	µm 2	4	8	16	32	63	125	250
2	0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3	0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4	0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5	0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6	0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8	0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10	0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12	0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14	0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16	0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18	0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20	0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22	0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25	0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28	0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27

仅列出了公制单位（mm）行补偿尺寸

整体式HM铣刀 – 修正系数

3c



如何利用此表找到平面仿形铣每齿进给量（f_z或IPT）的修正系数：

1. 在表格第一行找到与切削应用最接近的径向切深（a_e / DC）。
3. 在表格左列找到与具体切削操作最接近的轴向切深（a_p / DC）。
4. 径向切深和轴向切深的交点（格）是每齿进给量的修正系数。

平面仿形铣示例：

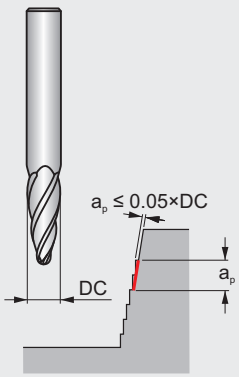
1. 使用切削深度为0.8 mm（a_p）的8 mm球头铣刀，以获得32 µm的理论表面粗糙度。
2. 在表格3a中找到10%轴向切深 = 1.67的线速度修正系数。
3. 在表格3b中找到32 µm R_{th} = 1.01 mm的切削间距。
4. 在表格3b中找到10%轴向切深和1.01 / 8 = 12.6%径向切深的每齿进给量修正系数，此示例中为2.33。

以不同切削深度进行行补偿小于一半直径的平面仿形铣时，每齿进给量f_z的修正系数。

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %		5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %	x.f	2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %	⇨	2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

要提高表面质量，刀具或表面应倾斜10°– 15°。

整体式HM锥鼓球头铣刀 – 每齿进给量表格



每齿进给量f_z，(mm)
取决于工况，在这些数值上
±25%。

如何使用此表格查找每齿进给量(f_z)：

1. 在产品页找到字母代码(示例：121F，“**F**”为字母代码)。
2. 在表格第一行找到与切削应用最接近的直径。
3. 在表格左列找到相应的字母代码。
4. 直径和字母代码的交点(格)就是每齿进给量(f_z)。

仅用于HM S791
锥鼓球头铣刀

		øDC(mm)				
		6.00	**8.00**	**10.00**	**12.00**	**16.00**
进给率 (mm)	**E**	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
	F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
	I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203

螺纹铣刀 – 一般提示

螺纹铣削的一般提示

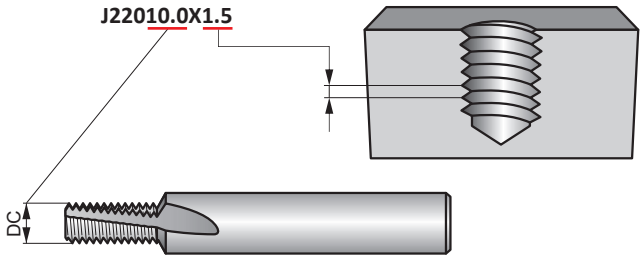
1. 螺纹铣削是用具有特定螺纹牙形的铣刀在其外缘上进行圆弧插补生成螺纹的过程。
2. 必须配备一台可制作圆弧路径的数控机床，才能使用螺纹铣刀。
3. 大多数现代数控机床都配备用于螺纹铣削的加工循环。
4. 详情请查阅手册或联系机床供应商。

功能和优点

1. 螺纹铣削提高了可靠性，并延长了刀具寿命。
2. 螺纹铣刀产生的切屑小，因此能够实现无故障攻丝。
3. 可以使用精确坐标调整公差。
4. 可以生成直达孔底的全螺纹。
5. 能够加工各种材料。
6. 一把刀具可制作尺寸不同而螺距相同的螺纹。
7. 一把刀具可制作右旋螺纹和左旋螺纹。
8. 某些螺纹铣刀还可以加工入口倒锥（J200和J205）。

选择合适的刀具

根据型号、直径DC和螺距TP，螺纹铣刀会有一个部件代码。
部件代码是订购刀具时使用的编号。
务必查阅产品目录，确保螺纹尺寸正确。



此螺纹铣刀适用于M12×1.5及以上规格（M14×1.5、M18×1.5等等）的螺纹

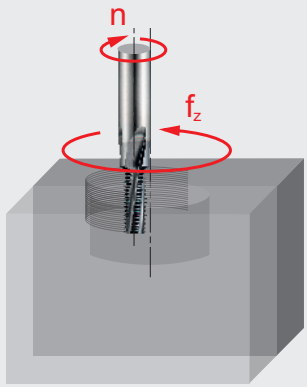
使用Rprg进行编程

- 为便于调整螺纹公差，务必编入半径校正程序。
- Rprg值是新刀具的起始值，印于刀柄上。该值应输入到刀具内存偏移中。
- Rprg以螺纹理论上的零位线为准，这表示使用Rprg进行编程时，螺纹不会过大，而通常螺距较小。
- 这意味着稍微修改编程坐标，便可制作所需尺寸的螺纹。

建议

- 务必使用正确的切削参数（参见产品章节中的切削参数表）。
- 与传统丝锥一样，请使用针对螺纹直径推荐的钻孔尺寸。
- 为便于调整螺纹公差，务必从螺纹铣刀刀柄上的Rprg值开始。
- 使用量规检查第一个螺纹的公差，以确定是否需要校正半径。 螺纹铣刀报废之前，可进行2到3次半径校正。
- 干切削时，建议使用压缩空气帮助排屑。
- 对难加工材料进行攻丝时，建议多次走刀。

螺纹铣刀 – 每齿进给量表格



规定值是一次走刀加工全螺纹深度时的推荐初始值。

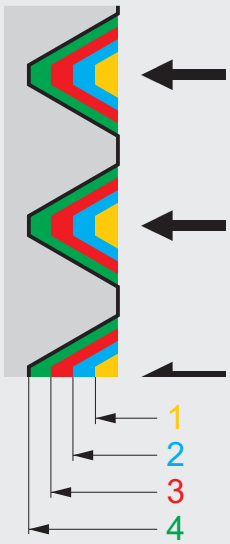
如何使用此表格查找每齿进给量 f_z (mm)：
1. 在产品页找到您的字母代码（示例：181B，“B”是字母代码）。
2. 在表格第一行选择与刀具直径相匹配的列，螺距P或TPI（在左侧带图标的行中）。
3. 在表格左列找到您的字母代码。
4. 直径 + 螺距列和字母代码的交点（格）就是每齿进给量（f_z）。

修正多次走刀的每齿进给量：
1. 如果螺纹加工需要2次走刀，表格中提供的进给量应增加30至40%。
2. 如果螺纹加工需要3次走刀，表格中提供的进给量应增加55至65%。
3. 如果螺纹加工需要4次走刀，表格中提供的进给量应增加80至90%。

（示例：J2003.2X.7加工WMG M4.1，进给率A，4次走刀 f_z = 0.017×1.80 = 0.031 mm/齿）。

进给率(mm)	ø DC (mm)																										
	3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
	0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50		1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067		0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
	–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–
I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–
	–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11
M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131
N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175
O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219
	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–
Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–
R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–
S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–

螺纹铣刀 – 走刀数表格



如何使用表格查找每次走刀的深度增量：

1. 选择螺纹牙型表格（示例："M12"为公制螺纹）。
2. 在表格第一行找到与螺距匹配的列。
3. 在下方的列中找到推荐的走刀数和每次走刀的径向切削深度增量。（示例：对于1.75螺距，推荐的走刀数为5，第1次走刀的径向深度为0.277 mm，第二次为0.228 mm...）。
4. 对于更难以加工的材料，建议增加走刀数。
5. 要获得超精加工的效果，最好重复最后一次走刀。

用于公制内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

	每次走刀的径向切削深度 (mm)										
	0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
走刀数 1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
走刀数 2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
走刀数 3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
走刀数 4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
走刀数 5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
走刀数 6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
走刀数 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
相应深度	0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

用于统一标准内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

	每次走刀的径向切削深度 (mm)									
	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
走刀数 1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
走刀数 2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
走刀数 3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
走刀数 4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
走刀数 5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
走刀数 6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
走刀数 7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
相应深度	0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

螺纹铣刀 – 走刀数表格

用于G（BSP）内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

1 2 3 / 1"		每次走刀的径向切削深度 (mm)			
		28	**19**	**14**	**11**
走刀数	**1**	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
相应深度		0.581	0.856	1.162	1.479

用于NPT内螺纹（60°）的推荐走刀数和每次走刀的径向切削深度。

1 2 3 / 1"		每次走刀的径向切削深度 (mm)			
		27	**18**	**14**	**11.5**
走刀数	**1**	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
相应深度		0.730	1.100	1.423	1.728

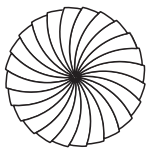
旋转锉 – 通用提示

硬质合金旋转锉

硬质合金旋转锉的一般提示硬质合金旋转锉广泛用于各种材料零件的准备和精加工。 通常为手用，且安装于气动刻磨机中 。

功能与优点

1. 坚韧的淬硬钢刀柄提高了刚度并降低了弯曲或振动的风险
2. 精准打磨的刀柄改进了抓握，并降低了旋转的可能性
3. 特制钎焊元件可防止高温故障，同时提高了承受压力和撞击的能力
4. 通用的双面开口槽型适合各种材料和应用
5. 特定于材料的槽型也适合钢（ST）、不锈钢（VA）、铝（AL）和玻璃纤维（GRP）
6. 涂有TiAlN涂层，延长了加工研磨材料时的刀具寿命
7. 球头旋转锉打磨成“跳式”槽型
8. 此槽型有助于使切削力朝向旋转锉中心，从而改进切削作用并降低切屑堆积和堵塞的可能性

跳式	普通
	

安全第一

1. 高速旋转刀具若使用不当，会造成危险
2. 务必先断开刻磨机与气源的连接，方可更换旋转锉
3. 检查刻磨机的状况，如有可能，使用振动小的刻磨机
4. 务必使用适当的防护设备，并确保附近工作的任何人也得到保

必须始终穿戴个人防护设备!

旋转锉 – 通用提示

建议：

- 务必使用恰当转速的刻磨机；
- 刻磨机的日常维护很重要，确保润滑且轴承没有磨损；
- 更换旋转锉时，务必清洁刻磨机的夹紧螺母、夹头和内锥面；
- 尽量避免旋转锉遭受机械冲击和重物的撞击；
- 确保旋转锉不至于过热，以尽量避免热损坏；
- 不要将旋转锉进行大切深加工，或将旋转锉卡入拐角或沟槽中。

旋转锉使用期间的故障排除

问题	原因
旋转锉的刀齿剥落	过低转速运行，会引起跳动；
	偏心导致（心轴、夹头或轴承磨损）；
	旋转锉突然插入和卡在工件中；
旋转锉的刀齿堵塞	槽或总长过长；
	选择的槽型不适合工件材料；
非正常磨损	转速对于旋转锉和工件材料过高；
	偏心导致（心轴、夹头或轴承磨损）；
刀头与刀柄分离	过高转速运行，导致过热；
	长时间运行，导致过热；

旋转锉 – 建议操作速度

AL DC

ISO		(RPM)						
		DC (mm)						
		3	6	8	10	12	16	20
P	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	83 000	42 000	32 000	25 000	21 000	16 000	13 000
M	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
K	min.	58 000	29 000	22 000	19 000	15 000	11 000	9 000
	max.	77 000	39 000	29 000	23 000	20 000	15 000	12 000
N	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	96 000	48 000	36 000	29 000	24 000	18 000	15 000
S	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	58 000	29 000	22 000	18 000	15 000	11 000	9 000
H	min.	51 000	26 000	20 000	16 000	13 000	10 000	8 000
	max.	71 000	36 000	27 000	22 000	18 000	14 000	11 000

ST BR

ISO		(RPM)				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
P	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	45 000	35 000	30 000	20 000

VA BR

ISO		(RPM)				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
M	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	30 000	25 000	20 000	15 000

GRP

ISO		(RPM)		
		DC (mm)		
		3	6	8
N4	min.	25 000	20 000	18 000
	max.	30 000	25 000	22 000

AS

ISO		(RPM)
		DC (mm)
		3
S	min.	60 000
	max.	80 000

WMG（加工材料组）

ISO组		WMG（加工材料组）				硬度 (HB或HRC)	极限抗拉强度 (MPa)
P	P1	P1.1	易切削钢（可加工性较高的碳钢）		硫化	< 240 HB	≤ 830
		P1.2			硫化和磷化	< 180 HB	≤ 620
		P1.3			硫化/磷化和含铅	< 180 HB	≤ 620
	P2	P2.1	普通碳钢（主要由铁和碳组成的钢）		含<0.25%C	< 180 HB	≤ 620
		P2.2			含<0.55%C	< 240 HB	≤ 830
		P2.3			含>0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3	P3.1	合金钢（碳钢，合金含量≤10%）		退火	< 180 HB	≤ 620
		P3.2			硬化与回火	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
		P3.3				260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4	P4.1	工具钢（特种合金钢，用于刀具、模具）		退火	< 26 HRC	≤ 900
		P4.2			硬化与回火	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240
		P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450
M	M1	M1.1	铁素体不锈钢（直铬非硬化合金）			< 160 HB	≤ 520
		M1.2				160 – 220 HB	> 520 ≤ 700
	M2	M2.1	马氏体不锈钢（直铬可硬化合金）		退火	< 200 HB	≤ 670
		M2.2			淬火加回火	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		M2.3			沉淀硬化	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3	M3.1	奥氏体不锈钢（铬镍和铬镍锰合金）			< 200 HB	≤ 750
		M3.2				200 – 260 HB	> 750 ≤ 870
		M3.3				260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040
	M4	M4.1	奥氏体-铁素体（双相）或 高级奥氏体不锈钢			< 300 HB	≤ 990
		M4.2	沉淀硬化奥氏体不锈钢			300 – 380 HB	≤ 1320
K	K1	K1.1	灰口铸铁（ASTM A48）或汽车用灰铸铁（ASTM A159）（具有片状石墨微结构的铁碳铸件）		铁素体或铁素体-珠光体	< 180 HB	≤ 190
		K1.2			铁素体-珠光体或珠光体	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		K1.3			珠光体	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2	K2.1	可锻铸铁（ASTM A602）（无石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 160 HB	≤ 400
		K2.2			铁素体或珠光体	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		K2.3			珠光体	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3	K3.1	延性铸铁（ASTM A536）（有石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 180 HB	≤ 560
		K3.2			铁素体或珠光体	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		K3.3			珠光体	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4	K4.1	奥氏体灰口铸铁（ASTM A436）（具有奥氏体片状石墨组织的铁碳合金铸件）			< 180 HB	≤ 190
		K4.2	奥氏体延性铸铁（ASTM A439或ASTM A571）（具有奥氏体球墨结构铁碳合金铸件）			< 240 HB	≤ 740
		K4.3	等温淬火球墨铸铁（ASTM A897）（具有奥氏体组织的铁碳合金铸件）			< 280 HB	> 840 ≤ 980
		K4.4				280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130
		K4.5				320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280
	K5	K5.1	蠕墨铸铁CGI（ASTM A842）（具有蠕虫状石墨结构的铁碳铸件）		铁素体	< 180 HB	≤ 400
		K5.2			铁素体-珠光体	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450
		K5.3			珠光体	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500
N	N1	N1.1	工业纯锻铝			< 60 HB	≤ 240
		N1.2	锻铝合金		中硬质回火	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3			全硬质回火	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	铸铝合金			< 75 HB	≤ 240
		N2.2				75 – 90 HB	> 240 ≤ 270
		N2.3				90 – 140 HB	> 270 ≤ 440
	N3	N3.1	易切削铜合金材料，具有出色机械加工性能			–	–
		N3.2	短切屑铜合金，具有良好至中等的机械加工性能			–	–
		N3.3	电解铜和长切屑铜合金，具有中等至较差的机械加工性能			–	–
	N4	N4.1	热塑性聚合物			–	–
		N4.2	热固性聚合物			–	–
		N4.3	增强型聚合物或复合材料			–	–
	N5	N5.1	石墨			–	–
S	S1	S1.1	钛或钛合金			< 200 HB	≤ 660
		S1.2				200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
		S1.3				280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
	S2	S2.1	铁基高温合金			< 200 HB	≤ 690
		S2.2				200 – 280 HB	> 690 ≤ 970
	S3	S3.1	镍基高温合金			< 280 HB	≤ 940
		S3.2				280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200
	S4	S4.1	钴基高温合金			< 240 HB	≤ 800
		S4.2				240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070
H	H1	H1.1	冷硬铸铁			< 440 HB	–
	H2	H2.1	硬化铸铁			< 55 HRC	–
		H2.2				> 55 HRC	–
	H3	H3.1	硬化钢 < 55 HRC			< 51 HRC	–
		H3.2				51 – 55 HRC	–
	H4	H4.1	硬化钢 > 55 HRC			55 – 59 HRC	–
		H4.2				> 59 HRC	–

硬度转换表

强度 (MPa)	硬度			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

强度 (MPa)	硬度			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

作为你可以通过切屑判断工件质量的专业公司。该切屑是清洁和简单的形状这本身就在讲述了一个故事。这是一个清晰和一致的信号，这就是为什么我们使用它作为简洁可靠的符号。

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

DP-CAT-SOLIDMILL-2024-CN

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.