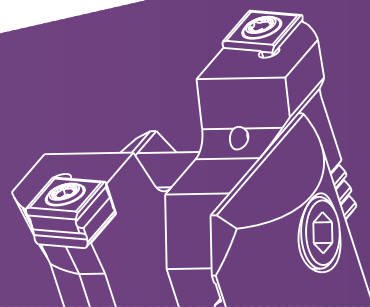
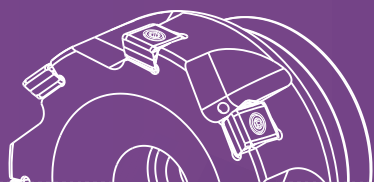


Kilowood® 千木®

**成都成林数控刀具股份有限公司
整体硬质合金难加工材料铣刀**





Kilowood[®] 企业文化：包容、成长、希望.....

每一粒种子都蕴含着千木成林的诺言，但是不能把种子储存起来，必须还之于肥沃的土地。

给予越多, 获得越丰富。

我们能带给您：

大幅度提高生产率，缩短加工时间

减少刀具浪费以降低成本

充分释放生产潜力

提高企业在行业中的竞争力



公司简介

我们迈向更多元化的未来.....

成都成林数控刀具股份有限公司

地址：成都市温江区海峡两岸科技园蓉台大道7号

网站：www.kilowood.com

传真：028-69920864

Email：kilowood@kilowood.com

客户服务电话：

东 区：028-69920848

客户服务传真：028-69920864

山 东：028-69920856

南 区：028-69920847

技 术 服 务：028-69920862

西 区：028-69920851

028-69920856

北 区：028-69920845

028-69920866



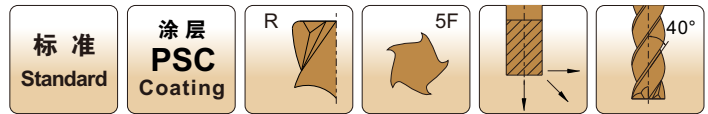
KILOWOOD
网 站



KILOWOOD
微信公众号

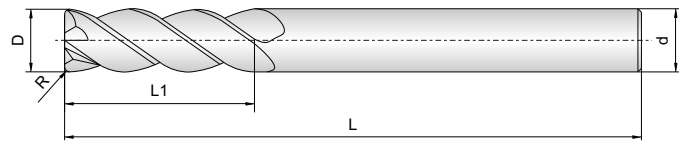
● 整体硬质合金刀具

整体硬质合金圆角立铣刀 Solid Carbide Round End Mills



专用涂层;
超细微粒硬质合金;
有较好的韧性, 刃口锋利, 切削轻快;
优异的几何角度切削刃设计使排屑流畅。

Special coating design.
Ultrafine particle cemented carbide .
Great toughness, sharp edges, Provide easy cutting.
Outstanding chip control by excellent geometric angle and edge design.



此图片仅供参考, 请以实物为准。
If there is discrepancy, please refer to the actual products.

型号 Type	尺寸(mm) Dimension				
	D	d	R	L1	L
D4R0.5-10-50-5F MS10	4	4	0.5	10	50
D4R1-10-50-5F MS10	4	4	1.0	10	50
D6R0.5-15-50-5F MS10	6	6	0.5	15	50
D6R1-15-50-5F MS10	6	6	1.0	15	50
D8R0.5-20-60-5F MS10	8	8	0.5	20	60
D8R1-20-60-5F MS10	8	8	1.0	20	60
D8R2-20-60-5F MS10	8	8	2.0	20	60
D10R0.5-25-75-5F MS10	10	10	0.5	25	75
D10R1-25-75-5F MS10	10	10	1.0	25	75
D10R2-25-75-5F MS10	10	10	2.0	25	75
D12R0.5-30-75-5F MS10	12	12	0.5	30	75
D12R1-30-75-5F MS10	12	12	1.0	30	75
D12R2-30-75-5F MS10	12	12	2.0	30	75
D12R3-30-75-5F MS10	12	12	3.0	30	75
D16R1-40-100-5F MS10	16	16	1.0	40	100
D16R2-40-100-5F MS10	16	16	2.0	40	100

其他非标尺寸可定制

推荐应用范围 Recommended applications

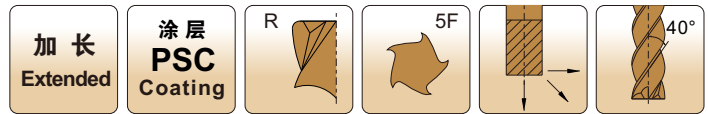
■ 推荐应用 Main application □ 扩展应用 Extended application

碳素钢 Carbon steels	合金钢 Alloy steels	预硬钢/淬硬钢 Prehardened steels/Hardened steels				不锈钢 Stainless steels	铸铁 Cast iron	铜合金 Copper alloys	铝合金 Aluminum alloys	石墨 Graphite	钛合金 Titanium alloys	耐热合金 Heat resistant alloys	塑料 Plastic
预硬钢 Prehardened steels	工具钢 Tool steels	~40HRC	~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB					
							□				■	■	

➡ 推荐切削参数, 详见08页。
Recommended cutting data, see page 08 for details.

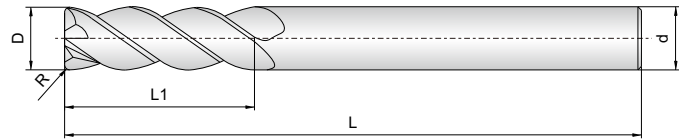
● 整体硬质合金刀具

整体硬质合金圆角立铣刀 Solid Carbide Round End Mills



专用涂层;
超细微粒硬质合金;
有较好的韧性, 刃口锋利, 切削轻快;
优异的几何角度切削刃设计使排屑流畅。

Special coating design.
Ultrafine particle cemented carbide .
Great toughness, sharp edges, Provide easy cutting.
Outstanding chip control by excellent geometric angle and edge design.



此图片仅供参考, 请以实物为准。
If there is discrepancy, please refer to the actual products.

型号 Type	尺寸(mm) Dimension				
	D	d	R	L1	L
D4R0.5-10-75-5F MS10	4	4	0.5	10	75
D4R1-10-75-5F MS10	4	4	1.0	10	75
D6R0.5-15-75-5F MS10	6	6	0.5	15	75
D6R1-15-75-5F MS10	6	6	1.0	15	75
D8R0.5-20-75-5F MS10	8	8	0.5	20	75
D8R1-20-75-5F MS10	8	8	1.0	20	75
D8R2-20-75-5F MS10	8	8	2.0	20	75
D10R0.5-25-100-5F MS10	10	10	0.5	25	100
D10R1-25-100-5F MS10	10	10	1.0	25	100
D10R2-25-100-5F MS10	10	10	2.0	25	100
D12R0.5-30-100-5F MS10	12	12	0.5	30	100
D12R1-30-100-5F MS10	12	12	1.0	30	100
D12R2-30-100-5F MS10	12	12	2.0	30	100
D12R3-30-100-5F MS10	12	12	3.0	30	100
D16R1-40-150-5F MS10	16	16	1.0	40	150
D16R2-40-150-5F MS10	16	16	2.0	40	150

其他非标尺寸可定制

推荐应用范围 Recommended applications

■ 推荐应用 Main application □ 扩展应用 Extended application

碳素钢 Carbon steels	合金钢 Alloy steels	预硬钢/淬硬钢 Prehardened steels/Hardened steels				不锈钢 Stainless steels	铸铁 Cast iron	铜合金 Copper alloys	铝合金 Aluminum alloys	石墨 Graphite	钛合金 Titanium alloys	耐热合金 Heat resistant alloys	塑料 Plastic
~40HRC		~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~35HRC	~350HB						
						□					■	■	

➡ 推荐切削参数, 详见08页。
Recommended cutting data, see page 08 for details.

● 整体硬质合金刀具

推荐切削参数

Recommended Cutting Data

高温合金、钛合金——侧铣

工件材料	切削量 (mm)	VC (m/min)	刃径(mm)	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20
高温合金 钛合金	($ap \leq 0.8D$)	20-50	转速(r/min)	9500	4750	3150	2350	1550	1200	950	800	600	500
	($ae \leq 0.05D$)	20-50	进给速度(mm/min)	380	280	190	190	130	140	115	110	95	95

高温合金、钛合金——槽铣

工件材料	切削量 (mm)	VC (m/min)	刃径(mm)	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20
高温合金 钛合金	($ap \leq 0.8D$)	20-50	转速(r/min)	9500	4750	3150	2350	1550	1200	950	800	600	500
	($ae \leq 0.05D$)	20-50	进给速度(mm/min)	300	220	150	150	100	110	90	90	75	75

高温合金、钛合金——仿形铣

工件材料	切削量 (mm)	VC (m/min)	刃径(mm)	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20
高温合金 钛合金	($ap \leq 0.6D$)	20-50	转速(r/min)	9500	4750	3150	2350	1550	1200	950	800	600	500
	($ae \leq 0.03D$)	20-50	进给速度(mm/min)	380	280	190	190	130	140	115	110	95	95



Kilowood®

千木® | 包容、成长、希望…… |

成都成林数控刀具股份有限公司

地 址：成都市温江海峡两岸科技园蓉台大道7号

网 站：www.kilowood.com

传 真：028-69920864

Ema i l：kilowood@kilowood.com

客户服务电话：

东 区：028-69920848

客户服务传真：028-69920864

山 东：028-69920856

南 区：028-69920847

技 术 服 务：028-69920862

西 区：028-69920851

028-69920856

北 区：028-69920845

028-69920866



KILOWOOD
微信公众号



KILOWOOD
网 站