

# 目录

京瓷SGS精密工具美国公司 .....	2
京瓷SGS精密工具欧洲公司 .....	4
全球创新与研发中心 .....	5
Tool Wizard®(刀具向导) .....	6

## 一览

通用图例 .....	7
立铣刀图例 .....	8
钻头图例 .....	9
复合材料立铣刀图例 .....	10

涂层 .....	11
----------	----

## 铣削

高性能立铣刀 .....	12
立铣刀矩阵 .....	14
高性能铝用立铣刀 .....	94
通用型立铣刀 .....	126

## 孔加工

高性能钻头 .....	154
通用型钻头 .....	222
通用型中心钻 .....	246
通用型铰刀 .....	249

## 复合材料铣削

高性能复合材料立铣刀 .....	260
通用型复合材料立铣刀 .....	270

## 微型刀具

京瓷SGS微型立铣刀 .....	274
京瓷SGS微型钻头 .....	276
涂层 .....	278
通用图例 .....	7

## 铣削

### 公制规格

系列	描述	页
M2M	2刃平头1.5xD .....	279
	2刃平头3xD .....	280
M2MB	2刃球头1.5xD .....	282
	2刃球头3xD .....	283
M4M	4刃平头1.5xD .....	285
	4刃平头3xD .....	286
M4MB	4刃球头1.5xD .....	287
	4刃球头3xD .....	288

推荐转速与进给 .....	289
---------------	-----

M032 3刃平头及圆角 .....	293
--------------------	-----

推荐转速与进给 .....	295
---------------	-----

## 钻孔

M080 2刃外冷定位钻 .....	297
M081 2刃外冷定位钻 .....	298
推荐转速与进给 .....	299
M105 2刃外冷标准及延长型 .....	301
推荐转速与进给 .....	306
M226 2刃外冷微型钻头 .....	307
L226 2刃左旋外冷微型钻头 .....	316
推荐转速与进给 .....	321
M814 2刃内冷深孔钻 .....	322
推荐转速与进给 .....	324

## 技术信息

EDP订货号索引 .....	326
----------------	-----

京瓷SGS参考信息 .....	339
-----------------	-----

十进制数值 .....	340
-------------	-----

硬度转换表 .....	341
-------------	-----





## 不仅仅只是另一个刀具品牌供应商

### 京瓷SGS精密工具欧洲公司

京瓷SGS精密工具欧洲工厂位于英国沃金厄姆, 专注于制造特殊切削刀具、高精度成形刀具、刀具修磨服务。拥有经验丰富的技术团队, 针对航空、医疗、发电及赛车行业供应高性能刀具及提供支持服务。

### 京瓷SGS精密工具欧洲公司还提供以下全系列立铣刀和钻头产品:

- 多语种销售及技术支持
- 提供高性能刀具产品及应用培训, 包括全新的京瓷SGS刀具技术专门培训实习计划

### 该工厂还提供以下其他服务:

- 通过我们的快速反应中心对特殊刀具快速跟踪
- 产品研发
- 产品工艺及刀具应用支持
- CAD/CAM软件支持





## 全球创新与研发中心

### 旨在创新刀具切削技术

全球创新与研发中心营造有利于创新的气氛。通过测试与产品开发, 京瓷SGS精密工具团队专注于最新的技术能力和加工技术, 持续将新产品和新技术引入市场。

- 切刃加工设备
- 刀具特殊定制技术
- 采用机床创新技术进行刀具产品研发

### 技术培训

我们基于专业知识的销售课程, 通过课程演示与实践经验相结合的方式具有挑战性的培训。我们京瓷SGS团队的成员也接受与我们提供给重要分销合作伙伴相同的核心培训课程。

- 京瓷SGS刀具培训课程
- 现场客户培训
- 基础级、高级和专家级培训课程材料
- 市场为导向的产品知识

### 应用工艺

京瓷SGS的专业技能和对全球市场的深入理解使我们能够根据客户需求制定商业销售战略。京瓷SGS产品及服务的组合, 在性能、成本节省、质量和发挥主轴价值方面取得好成绩。

- 以市场为导向的生产能力改善, 包括Z-Carb HPR和S-Carb APR/APF®产品
- 刀具解决方案, 包括开发新的刀具几何结构, 实验室极值测试和大量现场测试
- 技术支持和故障解决
- 研究和开发



该互动平台可帮助客户选择正确的SGS刀具进行加工，并提供理想的加工参数。

- 快速对应3步骤：
  1. 选择材质
  2. 输入加工应用
  3. 从推荐结果清单中，选择适合您加工需求的刀具
- 切削速度&进给将根据应用参数结合所选刀具期望加工材料的性能而生成

## 注册

## THE TOOLWIZARD®(刀具向导):

1. 访问[Toolwizard.kyocera-sgstool.com](http://Toolwizard.kyocera-sgstool.com)网页
2. 注册新账户
3. 开始计算
4. 保存



下单：请指定数量和EDP订货号

退货政策：所有产品退货必须有RMA号码。  
请联系您的客户服务代表获取RMA号码。

使用高速切削设备时，应始终佩戴防护眼镜。



警告：本产品可能使您接触到加利福尼亚州已知的致癌物质，包括钴。  
希望了解更多信息，请访问[www.p65warnings.ca.gov](http://www.p65warnings.ca.gov)



## 知识产权

京瓷SGS精密工具在全球拥有超过20项专利。请访问我们的网站：[www.kyocera.com.cn](http://www.kyocera.com.cn)，了解更多产品信息。

## 加工材料



钢



不锈钢



铸铁



高温合金



钛



有色金属



塑料/复合材料



淬硬钢

## 刀具长度



短型



中型



长型



长颈型



超长型

## 刃数



2刃



3刃



4刃



5刃



6刃



7刃



8刃



9刃



10刃



11刃



12刃

# 立铣刀图例

## 端刃形状



球头



圆角



平头

## 刀柄类型



通用型



直柄



侧固型

## 螺旋角



右旋



左旋



可变右旋

## 冷却方式



内部冷却



射流冷却槽

## 前角



正前角



零前角



负前角



可变前角

## 其他几何结构



不等槽间距



断屑槽

除非另有说明, 所有刀具均为右旋结构。

## 刀柄类型



通用型



直柄

## 缩颈长度

3xD

>3xD倍径

5xD

5xD倍径

8xD

8xD倍径

## 螺旋角



右旋



直旋

## 冷却方式



内部冷却



外部冷却

## 钻尖角



钻尖

## 倒角



45°  
倒角

# 复合材料立铣刀图例

## 刀柄类型



直柄

## 前角



正前角



零前角



负前角



可变前角

## 螺旋角



右旋



左旋

## 其他几何结构



左切方向



右切方向



断屑槽



钻尖

# 涂层

Ti-NAMITE®和Di-NAMITE®刀具涂层专为京瓷SGS整体硬质合金旋转刀具设计。涂层阵容包括可在多种加工应用中优化刀具寿命并提高转速与进给速率的专有工艺。



	涂层	识别颜色	层结构	厚度	硬度 (HV)	摩擦系数 (微振磨损)	热稳定性	一般信息
	氮化钛 (TiN)	金色	多层	1-5微米	2200	0.40-0.65	600°C / 1112°F	通用涂层, 具有良好的粘附性和耐磨性。适用于多种材料。
	氮化铝钛 (AlTiN)	深灰色	纳米结构	1-5微米	3700	0.30	1100°C / 2010°F	具有出色的耐热性和耐化学性, 可支持干式切削和提高硬质合金的性能。涂层具有高硬度, 可在很大程度上抑制磨损和腐蚀。
	二硼化钛 (TiB2)	浅银灰色	单层	1-2微米	4000	0.10-0.20	850°C / 1562°F	这种陶瓷基涂层可帮助实现光滑的表面以及对冷焊或刃口积屑瘤的低亲和力, 使其成为铝和铜应用的不错之选。它具有高韧性和高硬度。
	碳氮化钛 (TiCN)	粉红色	多层	1-5微米	3000	0.30-0.45	400°C / 752°F	耐磨性好的涂层, 具有高韧性和抗冲击性。在断续切削等应用中具有良好的铣削效果。
	专有 (TX)	黑色	纳米复合材料	1-5微米	3600	0.45	1150°C / 2100°F	Ti-Namite-X的结构设计适用于从高合金钢和低合金钢到淬硬钢(核心硬度高达65HRC)的多种应用。Ti-Namite-X适用于需要高切削速度、高切削温度和材料高去除率的加工作业。
	晶体金刚石 (金刚石)	黑色	单层	6-20微米	>8000	0.15-0.20	800°C / 1470°F	这是京瓷SGS最坚硬的涂层, 耐磨性佳。该涂层属于碳基, 因此在应用能力方面受到限制。该涂层适合加工高磨蚀性有色金属材料, 如CFRP和石墨。
	专有 (TM)	铜色	纳米复合材料	1-5微米	3600	0.45	1150°C / 2100°F	其特点包括高耐磨性、减轻摩擦, 以及较好地预防刃口积屑瘤。在对难加工材料(如钛)进行高效率加工时, 该涂层可实现优良的材料去除率和刀具寿命。

可根据要求提供其他涂层