



TAUMAX



2018 TAUMAX TOTAL TOOLING SYSTEM

 DINE |  TAUMAX
WE PROCESS YOUR DREAM



 **KORLOY**  **DINE**



 **TAUMAX** ^{2nd} brand

mic **DINE**



附图：多仁精工韩国总部

DINE

 **DINOX** •  **TAUMAX**

因客户的信任和支持而达到高品质
引领世界潮流的多仁精工

提供优质产品和服务

助力于汽车、电子、机械、模具等行业的发展
在过去40年中，**DINE** 产品出口至海外多个国家

让世界了解韩国工具的优良性

现在 **TAUMAX** 来了

致力于提供最优性价比产品
并将为此做出最大的努力

目录

刀具系统

TSK	TAUMAX 筒夹刀柄		07
CPM	DINOX 强力铣削刀柄		07
ER	TAUMAX ER 筒夹刀柄		08
RTJW	DINOX jet Coolant 垫片		10
ER Collet	TAUMAX ER 筒夹		12
TFMC	TAUMAX 面铣刀柄		13
TFMC -L	TAUMAX 加长面铣刀柄		14
TFMA	TAUMAX 面铣刀柄擦		15
TSLA	TAUMAX 侧固刀柄		16
TMTA	TAUMAX 莫式锥柄		17
TMD	TAUMAX 刀体基础柄		18
EXT	DINOX 接长杆		22
RDC	DINOX 缩径杆		22
MD-FBH	DINOX 精镗头		23
MD-SMH/B	DINOX 小径精密镗刀		24
MD-BCF	DINOX 镗刀镗头模块		25
MD-DBC	DINOX 平衡镗刀模块		26
TMD-TBKA	TAUMAX FZ 镗刀模块		27
MD-DTN	DINOX 丝锥刀柄模块		28
TMD-ER	TAUMAX 筒夹夹头模块		29
TMD-TNPU	TAUMAX 钻夹头模块		30
TMD-TSLA	TAUMAX 侧固式刀柄模块		31
TMD-TFMA/C	TAUMAX 面铣刀柄模块		32
TFMD	TAUMAX 刀体基础柄		33
TFMD-L	TAUMAX 加长刀体基础柄		33
FBC/TBC	DINOX 平衡镗刀		34
TPSB	TAUMAX 拉钉		37
拉钉扳手			38

槽加工解决方案

TKGT	TAUMAX-KGT		40
TMGT	TAUMAX-MGT		45
T-TGF	TAUMAX-TGF		51
T-TG	TAUMAX-TG		52

铣削加工解决方案

TRM3	TAUMAX RM3		54
TWPM	TAUMAX WiperMill		58
T-AlphaMill	TAUMAX AlphaMill		60

孔加工解决方案

T-KED	TAUMAX-KED 钻头		68
T-WCD	TAUMAX-WC 钻头		79

端铣刀解决方案

T-G Endmill	TAUMAX 普通端铣刀	89
T-A Endmill	TAUMAX 铝加工用端铣刀	100

IT 行业加工解决方案

BT30-TSK	TAUMAX GSK 刀柄	105
TPSBE	TAUMAX PCD 螺旋形球头端铣刀	106
T-MLEA	TAUMAX 电镀磨头	107
T-AFE	TAUMAX 铝用平头端铣刀	108
T-MSE-A	TAUMAX 微型铝用整体端铣刀	109
T-MSBE-A	TAUMAX 微型铝用整体球头端铣刀	110

高速机刀具

HSK40E-TDSC	TAUMAX 热缩刀柄	112
HSK40E-TSK	TAUMAX GSK 刀柄	113
HSK40E-TFMC	TAUMAX 面铣刀柄	114

铝加工用刀片

T-PCD	TAUMAX Turning PCD 刀片	116
T-KGMN PCD	TAUMAX Grooving PCD 刀片	119

其他产品

T-AC	TAUMAX 精镗刀夹		121
Taper Cleaning Device	锥柄清洁仪	123	
MH-200	热缩机	124	



 **TAUMAX**



01 刀具系统

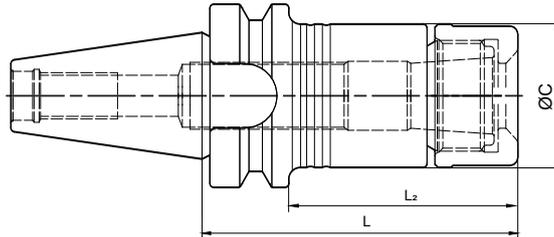
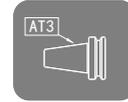
TSK.....		07
CPM.....	▲	07
ER.....		08
RTJW.....	▲	10
ER Collet.....		12
TFMC.....		13
TFMC -L.....		14
TFMA.....		15
TSLA.....		16
TMTA.....		17
TMD.....		18
EXT.....	▲	22
RDC.....	▲	22
MD-FBH.....	▲	23
MD-SMH/B.....	▲	24
MD-BCF.....	▲	25
MD-DBC.....	▲	26
TMD-TBKA.....		27
MD-DTN.....	▲	28
TMD-ER.....		29
TMD-TNPU.....		30
TMD-TSLA.....		31
TMD-TFMA/C.....		32
TFMD.....		33
TFMD-L.....		33
FBC/TBC.....	▲	34
TPSB.....		37
Pull Stud Bolt Wrench.....		38

TAUMAX-GSK Chuck

TSK



TAUMAX GSK 刀柄

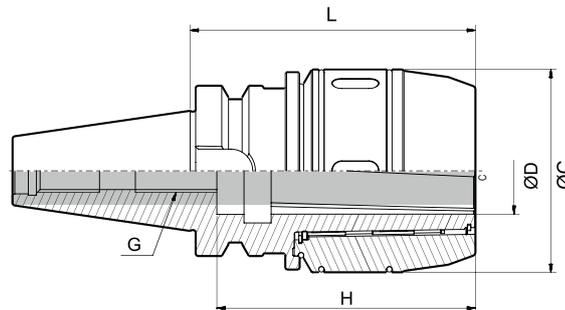


型号		ØD (夹持范围)	ØC	L	L ₁	筒夹	kg	库存
BT30-	TSK10-60	2.0~10.0	27.5	60	38	HC10	0.9	●
	TSK10-90	2.0~10.0	27.5	90	68	HC10	1	●
BT40-	TSK10-90	2.0~10.0	27.5	90	63	HC10	1.2	●
	TSK16-90	3.0~16.0	40	90	63	HC16	1.5	●

DINOX-Champion Milling Chuck

CPM

强力铣削刀柄



型号		ØD	ØC	L	H	G	筒夹	kg	库存
BT40-	CPM32-105	32	75	105	95	M16	DC32,DCS32	2.9	●

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

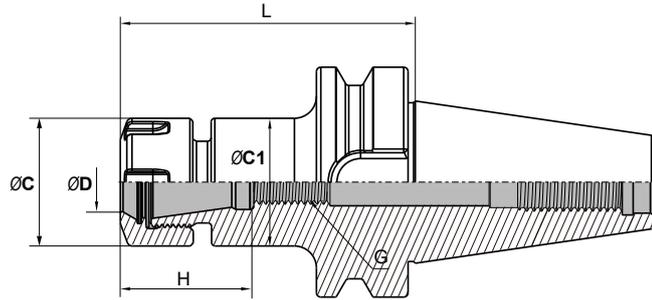
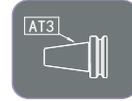
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-ER Collet Chuck

ER

TAUMAX ER 筒夹刀柄



(mm)

型号	ØD	ØC	ØC1	H	L	G	螺母	扳手	筒夹	kg	库存	
BT30-	ER11-60	2.0~7.0	19	19	24.5	60	M6	TN11S	WER11	ER11	0.44	●
	ER11-60B	2.0~7.0	19	19	24.5	60	M6	TN11S	WER11	ER11	0.44	●
	ER11-100	2.0~7.0	19	19	24.5	100	M6	TN11S	WER11	ER11	0.82	●
	ER16-60	2.0~10.0	28	28	34.5	60	M10	TN16S	WER16	ER16	0.54	●
	ER16-60B	2.0~10.0	28	28	34.5	60	M10	TN16S	WER16	ER16	0.54	●
	ER16-100	2.0~10.0	28	28	34.5	100	M10	TN16S	WER16	ER16	0.54	●
	ER16-120B	2.0~10.0	28	28	34.5	120	M10	TN16S	WER16	ER16	0.8	●
	ER20-60	2.0~13.0	34	34	39.5	60	M12	TN20S	WER20	ER20	0.55	●
	ER20-100	2.0~13.0	34	34	39.5	100	M12	TN20S	WER20	ER20	0.82	●
	ER25-100	2.0~16.0	42	42	44	100	M16	TN25	WER25	ER25	0.98	●
	ER32-60	2.0~20.0	50	50	51	60	M22	TN32	WER32	ER32	0.49	●
ER32-100	2.0~20.0	50	50	51	100	M22	TN32	WER32	ER32	0.90	●	
BT40-	ER11-100	2.0~7.0	19	19	24.5	100	M6	TN11S	WER11	ER11	1.10	●
	ER11-160	2.0~7.0	19	19	24.5	160	M6	TN11S	WER11	ER11	1.30	●
	ER16-70	2.0~10.0	28	28	34.5	70	M10	TN16S	WER16	ER16	1.14	●
	ER16-100	2.0~10.0	28	28	34.5	100	M10	TN16S	WER16	ER16	1.32	●
	ER16-160	2.0~10.0	28	28	34.5	160	M10	TN16S	WER16	ER16	1.63	●
	ER20-70	2.0~13.0	34	34	39.5	70	M12	TN20	WER20	ER20	1.16	●
	ER20-100	2.0~13.0	34	34	39.5	100	M12	TN20	WER20	ER20	1.38	●
	ER20-120	2.0~13.0	34	34	39.5	120	M12	TN20	WER20	ER20	1.5	●
	ER20-160	2.0~13.0	34	34	39.5	160	M12	TN20	WER20	ER20	1.76	●
	ER20-200	2.0~13.0	34	34	39.5	200	M12	TN20	WER20	ER20	2.02	●
	ER25-70	2.0~16.0	42	42	45	70	M16	TN25	WER25	ER25	1.22	●
	ER25-100	2.0~16.0	42	42	45	100	M16	TN25	WER25	ER25	1.52	●
	ER25-160	2.0~16.0	42	42	45	160	M16	TN25	WER25	ER25	2.11	●
	ER32-70	2.0~10.0	50	50	51	70	M22	TN32	WER32	ER32	1.32	●
	ER32-100	2.0~20.0	50	50	51	100	M22	TN32	WER32	ER32	1.72	●
ER32-120	2.0~20.0	50	50	51	120	M22	TN32	WER32	ER32	1.9	●	
ER32-160	2.0~20.0	50	50	51	160	M22	TN32	WER32	ER32	2.58	●	
ER40-100	3.0~26.0	63	60	55	100	M28	TN40	WER40	ER40	2.01	●	

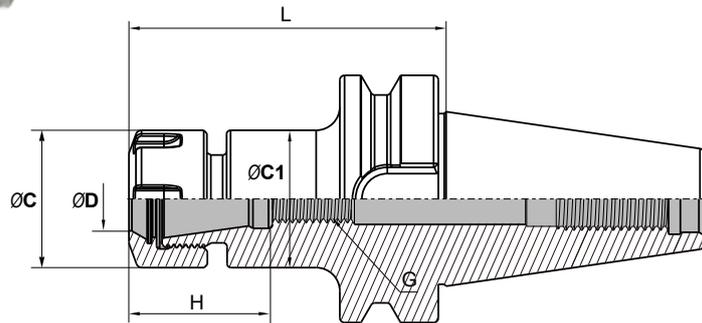
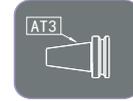
※ 如果在型号中含有 "B" 说明型号为动平衡型, G=6.3 RPM=15000

TAUMAX-ER Collet Chuck



ER

TAUMAX ER 筒夹刀柄



(mm)

型号	ØD	ØC	ØC1	H	L	G	螺母	扳手	筒夹	kg	库存	
BT50-	ER16-100	2.0~10.0	28	28	35	100	M10	TN16S	WER16	ER16	3.81	●
	ER16-160	2.0~10.0	28	28	35	160	M10	TN16S	WER16	ER16	4.26	●
	ER20-100	2.0~13.0	34	34	40	100	M12	TN20S	WER20	ER20	3.84	●
	ER20-160	2.0~13.0	34	34	40	160	M12	TN20S	WER20	ER20	4.34	●
	ER20-200	2.0~13.0	34	34	40	200	M12	TN20S	WER20	ER20	4.52	●
	ER20-250	2.0~13.0	34	34	40	250	M12	TN20S	WER20	ER20	4.52	●
	ER25-70	2.0~16.0	42	42	44.0	70	M16	TN25	WER25	ER25	4.52	●
	ER25-100	2.0~16.0	42	42	44.0	100	M16	TN25	WER25	ER25	4.54	●
	ER25-160	2.0~16.0	42	42	44.0	160	M16	TN25	WER25	ER25	4.74	●
	ER25-200	2.0~16.0	42	42	44.0	200	M16	TN25	WER25	ER25	4.74	●
	ER25-250	2.0~16.0	42	42	44.0	250	M16	TN25	WER25	ER25	4.74	●
	ER32-70	2.0~20.0	50	50	51.0	70	M22	TN32	WER32	ER32	3.73	●
	ER32-100	2.0~20.0	50	50	51.0	100	M22	TN32	WER32	ER32	4.14	●
	ER32-160	2.0~20.0	50	50	51.0	160	M22	TN32	WER32	ER32	4.97	●
	ER32-200	2.0~20.0	50	50	51.0	200	M22	TN32	WER32	ER32	5.20	●
	ER40-70	3.0~26.0	63	63	55.0	70	M28	TN40	WER40	ER40	3.76	●
ER40-100	3.0~26.0	63	63	55.0	100	M28	TN40	WER40	ER40	4.44	●	
ER40-160	3.0~26.0	63	63	55.0	160	M28	TN40	WER40	ER40	5.77	●	

- ER 筒夹刀柄可以搭配 RTJW 垫片配合使用 (-Page10-11)
- 螺钉是可选项目
- 请选择正确尺寸的内冷型筒夹
- 平衡型可定制

RTJW

DINOX 端面冷却系统用垫片

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

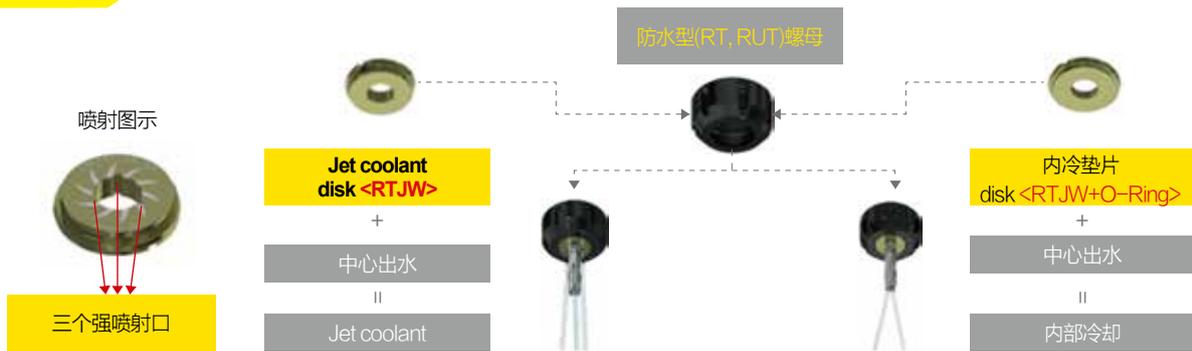
其他产品

产品特点

- 预防切屑粘连在刀具上，并且提高刀具寿命
- 通过Jet coolant 系统来提高切屑控制
- 复合型冷却方式(端面冷却和中心冷却)
- 通过调节O型圈很容易改变切换冷却方式
- 强大的Jet Coolant 系统确保在高速加工条件下不会散射

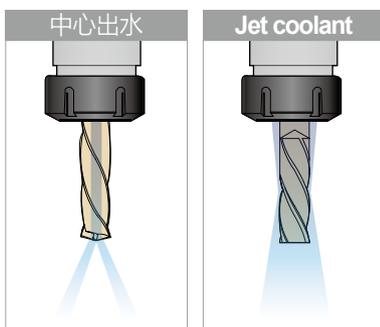


应用方式



对比照片

	槽加工	加工后	备注
JET COOLANT			▶ 槽内排屑完美
外部冷却			▶ 切屑留在槽内



内冷系统

- 双重冷却方式
- 内冷方式
 - 端面冷却方式

RTJW 垫片应当搭配 ER 筒夹使用

RTJW

DINOX 端面冷却系统用垫片

ER 筒夹垫片需要与 ER 筒夹刀柄搭配使用

RTJW16, RTJW20, RTJW25, RTJW32, RTJW40	型号	ER 尺寸	内径	型号	ER 尺寸	内径
		RTJW16-5	16	5	RTJW32-6	32
	RTJW16-6	16	6	RTJW32-7	32	7
	RTJW16-7	16	7	RTJW32-8	32	8
	RTJW16-8	16	8	RTJW32-9	32	9
	RTJW20-6	20	6	RTJW32-10	32	10
	RTJW20-7	20	7	RTJW32-11	32	11
	RTJW20-8	20	8	RTJW32-12	32	12
	RTJW20-9	20	9	RTJW32-13	32	13
	RTJW20-10	20	10	RTJW32-14	32	14
	RTJW25-6	25	6	RTJW32-15	32	15
	RTJW25-7	25	7	RTJW32-16	32	16
	RTJW25-8	25	8	RTJW32-17	32	17
	RTJW25-9	25	9	RTJW32-18	32	18
	RTJW25-10	25	10	RTJW32-19	32	19
	RTJW25-11	25	11	RTJW32-20	32	20
	RTJW25-12	25	12	RTJW40-18	40	18
	RTJW25-13	25	13	RTJW40-19	40	19
	RTJW25-14	25	14	RTJW40-20	40	20
	RTJW25-15	25	15	RTJW40-21	40	21
	RTJW25-16	25	16	RTJW40-22	40	22
				RTJW40-23	40	23
				RTJW40-24	40	24

ER 筒夹 + DINOX 螺母 + 垫片搭配方式

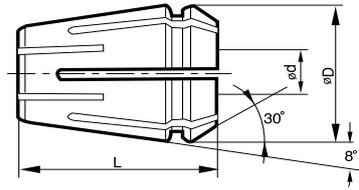
TAUMAX 筒夹	DINOX 螺母	DINOX 内冷垫片
ER16	RT16	RTJW16-□
ER20	RUT20	RTJW20-□
ER25	RUT25	RTJW25-□
ER32	RUT32	RTJW32-□
ER40	RUT40	RTJW40-□

备注：如需要采用内冷系统需要采用内冷螺母和垫片搭配使用

TAUMAX-ER Collet

ER-Collet

TAUMAX ER 筒夹



刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

型号	筒夹尺寸	ØD	L	Ød (最大)	Ød (最小)	范围 (MM)	精度
ER11-Ød-T	11	11.5	18.0	7.0	2.0	0.5	8 µm
ER16-Ød-T	16	17.0	27.5	10.0	2.0	0.5	8 µm
ER20-Ød-T	20	21.0	31.5	13.0	2.0	1.0	8 µm
ER25-Ød-T	25	26.0	34.0	16.0	2.0	1.0	8 µm
ER32-Ød-T	32	33.0	40.0	20.0	2.0	1.0	8 µm
ER40-Ød-T	40	41.0	46.0	26.0	3.0	1.0	8 µm

类别	型号
ER11	ER11-2.0-T
	ER11-2.5-T
	ER11-3.0-T
	ER11-3.5-T
	ER11-4.0-T
	ER11-4.5-T
	ER11-5.0-T
	ER11-5.5-T
	ER11-6.0-T
	ER11-6.5-T
	ER11-7.0-T

类别	型号
ER16	ER16-2.0-T
	ER16-2.5-T
	ER16-3.0-T
	ER16-3.5-T
	ER16-4.0-T
	ER16-4.5-T
	ER16-5.0-T
	ER16-5.5-T
	ER16-6.0-T
	ER16-6.5-T
	ER16-7.0-T
	ER16-7.5-T
	ER16-8.0-T
	ER16-8.5-T
ER16-9.0-T	
ER16-9.5-T	
ER16-10.0-T	

类别	型号
ER20	ER20-2.0-T
	ER20-2.5-T
	ER20-3.0-T
	ER20-4.0-T
	ER20-5.0-T
	ER20-6.0-T
	ER20-7.0-T
	ER20-8.0-T
	ER20-9.0-T
	ER20-10.0-T
	ER20-11.0-T
	ER20-12.0-T
	ER20-13.0-T

类别	型号
ER25	ER25-2.0-T
	ER25-2.5-T
	ER25-3.0-T
	ER25-4.0-T
	ER25-5.0-T
	ER25-6.0-T
	ER25-7.0-T
	ER25-8.0-T
	ER25-9.0-T
	ER25-10.0-T
	ER25-11.0-T
	ER25-12.0-T
	ER25-13.0-T
	ER25-14.0-T
	ER25-15.0-T
	ER25-15.0-T

类别	型号
ER32	ER32-2.0-T
	ER32-3.0-T
	ER32-4.0-T
	ER32-5.0-T
	ER32-6.0-T
	ER32-7.0-T
	ER32-8.0-T
	ER32-9.0-T
	ER32-10.0-T
	ER32-11.0-T
	ER32-12.0-T
	ER32-13.0-T
	ER32-14.0-T
	ER32-15.0-T
	ER32-16.0-T
	ER32-17.0-T
	ER32-18.0-T
	ER32-19.0-T
ER32-20.0-T	

类别	型号
ER40	ER40-3.0-T
	ER40-4.0-T
	ER40-5.0-T
	ER40-6.0-T
	ER40-7.0-T
	ER40-8.0-T
	ER40-9.0-T
	ER40-10.0-T
	ER40-11.0-T
	ER40-12.0-T
	ER40-13.0-T
	ER40-14.0-T
	ER40-15.0-T
	ER40-16.0-T
	ER40-17.0-T
	ER40-18.0-T
	ER40-19.0-T
	ER40-20.0-T
ER40-21.0-T	
ER40-22.0-T	
ER40-23.0-T	
ER40-24.0-T	
ER40-25.0-T	
ER40-26.0-T	

TFMC

TAUMAX 面铣刀柄

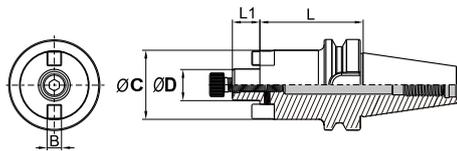
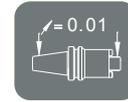
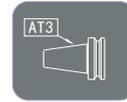


Fig.1

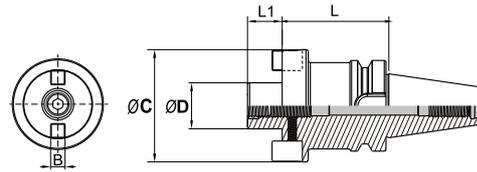


Fig.2

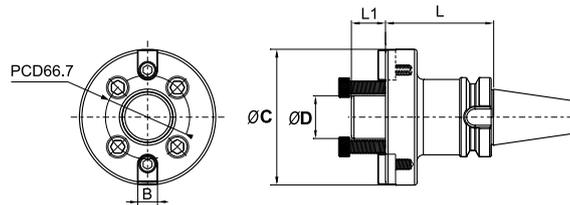


Fig.3

● 没有内冷

(mm)

型号		ØD	ØC	B	L1	L	螺栓	键	扳手	Fig.	kg	库存
BT30-	TFMC16-30	16	38	8	17	30	SFMC16	KFMC16	S6	1	0.48	●
	TFMC22-45	22	48	10	19	45	SFMC22	KFMC22	S8	1	0.08	●
	TFMC27-45	27	60	12	21	45	SFMC27	KFMC27	S10	1	0.94	●
BT40-	TFMC16-35	16	38	8	17	35	SFMC16	KFMC16	S6	1	1.11	●
	TFMC22-40	22	48	10	19	40	SFMC22	KFMC22	S8	1	1.20	●
	TFMC22-100	22	48	10	19	100	SFMC22	KFMC22	S8	1	2.02	●
	TFMC27-40	27	60	12	21	40	SFMC27	KFMC27	S10	1	1.34	●
	TFMC27-100	27	60	12	21	100	SFMC27	KFMC27	S10	1	2.60	●
	TFMC32-50	32	78	14	24	50	SFMC32	KFMC32	S12	2	1.95	●
	TFMC40-60(D125)	40	89	16	27	60	SFMC40	KFMC40	S14	2	2.40	●
	TFMC40-60(D160)	40	108	16	27	60	SFMC40	KFMC40	S14	3	4.75	●
BT50-	TFMC16-55	16	38	8	17	55	SFMC16	KFMC16	S6	1	3.65	●
	TFMC22-55	22	48	10	19	55	SFMC22	KFMC22	S8	1	3.83	●
	TFMC22-150	22	48	10	19	150	SFMC22	KFMC22	S8	1	5.2	●
	TFMC27-55	27	60	12	21	55	SFMC27	KFMC27	S10	1	4.10	●
	TFMC27-100	27	60	12	21	100	SFMC27	KFMC27	S10	1	5.15	●
	TFMC27-150	27	60	12	21	150	SFMC27	KFMC27	S10	1	6.10	●
	TFMC27-160	27	60	12	21	160	SFMC27	KFMC27	S10	1	6.20	●
	TFMC32-55	32	78	14	24	55	SFMC32	KFMC32	S12	2	4.36	●
	TFMC32-75	32	78	14	24	75	SFMC32	KFMC32	S12	2	5.50	●
	TFMC32-100	32	78	14	24	100	SFMC32	KFMC32	S12	2	5.96	●
	TFMC40-55(D125)	40	89	16	27	55	SFMC40	KFMC40	S14	2	4.71	●
	TFMC40-55(D160)	40	108	16	27	55	SFMC40	KFMC40	S14	3	4.75	●
	TFMC40-60(D125)	40	89	16	27	60	SFMC40	KFMC40	S14	2	4.73	●
TFMC40-60(D160)	40	108	16	27	60	SFMC40	KFMC40	S14	3	4.77	●	

备注：面铣刀柄实现内冷需要搭配内冷专用螺栓使用（此产品不包含在标准产品中,需要单独采购）

TAUMAX-Long Face Mill Arbor

TFMC-L

TAUMAX 加长型面铣刀柄

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

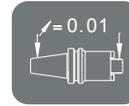
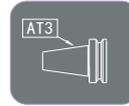
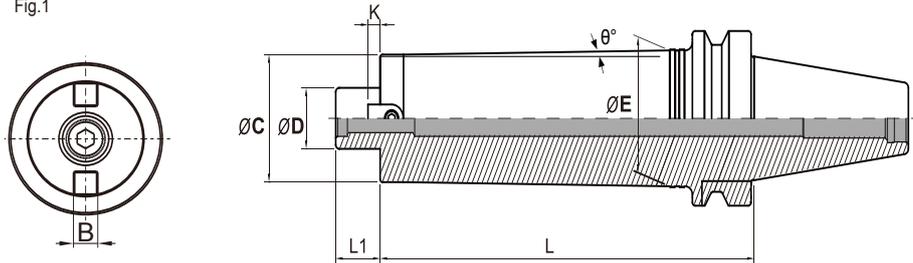


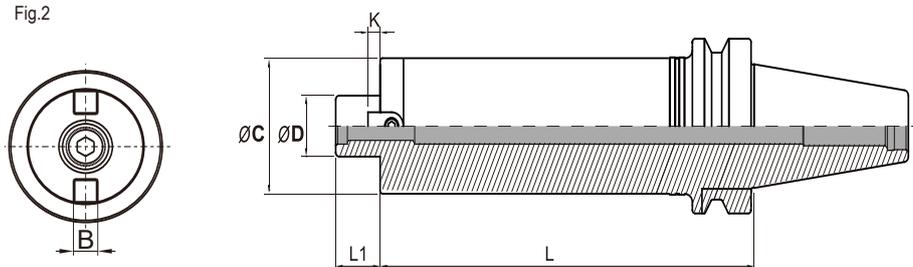
Fig.1



(mm)

型号	ØD	ØC	ØE	K	B	L1	L	螺栓	键	扳手	Fig.	kg	库存	
BT50-	TFMC22-160R(D50)	22	46	49	5.6	10	19	160	SFMC22	KFMC22	S8	1	5	●
	TFMC22-200R(D50)	22	46	49	5.6	10	19	200	SFMC22	KFMC22	S8	1	5.4	●
	TFMC22-250R(D50)	22	46	49	5.6	10	19	250	SFMC22	KFMC22	S8	1	6.9	●
	TFMC22-160R(D63)	22	59	62	5.6	10	19	160	SFMC22	KFMC22	S8	1	6.1	●
	TFMC22-200R(D63)	22	59	62	5.6	10	19	200	SFMC22	KFMC22	S8	1	6.9	●
	TFMC22-250R(D63)	22	59	62	5.6	10	19	250	SFMC22	KFMC22	S8	1	7.9	●
	TFMC22-300R(D63)	22	59	62	5.6	10	19	300	SFMC22	KFMC22	S8	1	8.8	●
	TFMC27-200R(D80)	27	62	78	6.3	12	21	200	SFMC27	KFMC27	S8	1	8.2	●
	TFMC27-250R(D80)	27	62	78	6.3	12	21	250	SFMC27	KFMC27	S10	1	9.6	●
	TFMC27-300R(D80)	27	62	78	6.3	12	21	300	SFMC27	KFMC27	S10	1	11	●

Fig.2



(mm)

型号	ØD	ØC	K	B	L1	L	螺栓	键	扳手	Fig.	kg	库存	
BT50-	TFMC22-100(OD60)	22	60	5.6	10	19	100	SFMC22	KFMC22	S8	2	6.3	●
	TFMC22-160(OD60)	22	60	5.6	10	19	160	SFMC22	KFMC22	S8	2	6.3	●
	TFMC22-200(OD60)	22	60	5.6	10	19	200	SFMC22	KFMC22	S10	2	7.2	●
	TFMC22-250(OD60)	22	60	5.6	10	19	250	SFMC22	KFMC22	S10	2	8.2	●

内冷螺栓



备注：面铣刀柄实现内冷需要搭配专用内冷螺栓(此产品不包含在标准品中，需要单独购买)

TFMA



TAUMAX 面铣刀柄

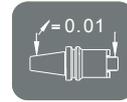
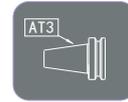


Fig.1

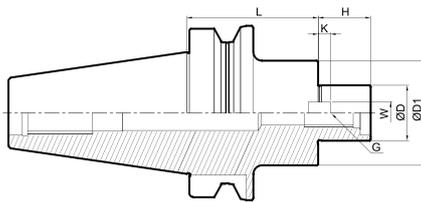


Fig.2

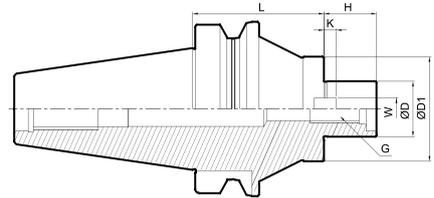
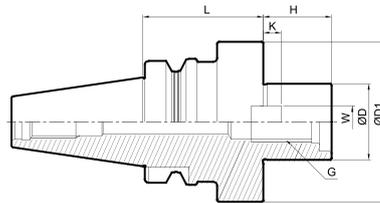


Fig.3



(mm)

型号	型号	ØD	ØD ₁	L	H	W	K	G	刀盘直径	Fig.	kg	库存
BT30-	TFMA25.4-45	25.4	50	45	22	9.5	5	M12	80	3	1.2	●
BT40-	TFMA25.4-45	25.4	50	45	22	9.5	5	M12	80	1	1.4	●
	TFMA25.4-90	25.4	50	90	22	9.5	5	M12	80	1	3.1	●
	TFMA31.75-45	31.75	60	45	30	12.7	7	M16	100	1	1.6	●
BT50-	TFMA25.4-90	25.4	50	90	22	9.5	5	M12	80	1	4.5	●
	TFMA25.4-150	25.4	50	150	22	9.5	5	M12	80	2	5.5	●
	TFMA31.75-105	31.75	60	105	30	12.7	7	M16	100	2	6	●
	TFMA38.1-75	38.1	80	75	34	15.87	9	M20	125	1	5.5	●

内冷螺栓



备注：面铣刀柄实现内冷需要搭配专用内冷螺栓(此产品不包含在标准品中，需要单独购买)

TAUMAX-Side Lock Arbor

TSLA

TAUMAX 侧固式刀柄

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

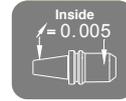
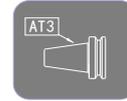


Fig.1

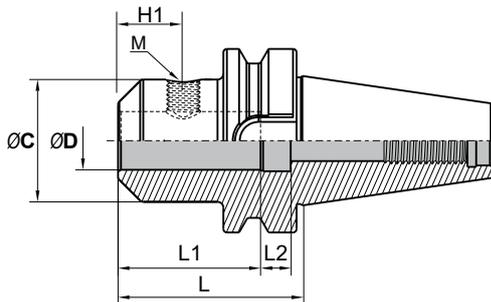
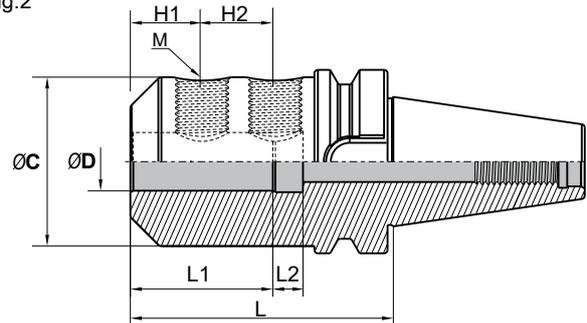


Fig.2



(mm)

型号		ØD	ØC	H1	H2	L1	L2	L	M	螺栓	Fig.	kg	库存
BT30-	TSLA20-90	20	52	25	-	49	10	90	M12	SSLA20	1	1.31	●
	TSLA25-90	25	65	24	25	54	10	90	M12	SSLA25	2	1.77	●
BT40-	TSLA16-100	16	48	24	-	47	10	100	M10	SSLA16	1	1.83	●
	TSLA20-100	20	52	25	-	49	10	100	M12	SSLA20	1	2.21	●
	TSLA25-90	25	65	24	25	54	10	90	M12	SSLA25	2	2.62	●
	TSLA32-100	32	72	24	28	58	12	100	M14	SSLA32	2	3.80	●
BT50-	TSLA40-105	40	80	30	32	68	12	105	M16	SSLA40	2	3.06	●
	TSLA16-100	16	48	24	-	47	10	100	M10	SSLA16	1	3.83	●
	TSLA20-100	20	52	25	-	49	10	100	M12	SSLA20	1	4.04	●
	TSLA25-100	25	65	24	25	54	10	100	M12	SSLA25	2	4.80	●
	TSLA32-105	32	72	24	28	58	12	105	M14	SSLA32	2	5.13	●
	TSLA40-120	40	80	30	32	68	12	120	M16	SSLA40	2	6.14	●
	TSLA42-120	42	84	30	32	68	12	120	M16	SSLA42	2	5.82	●

TMTA

TAUMAX 莫式圆锥孔刀柄



Fig.1

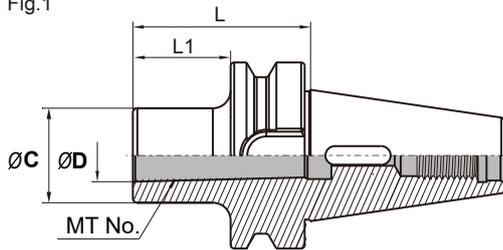
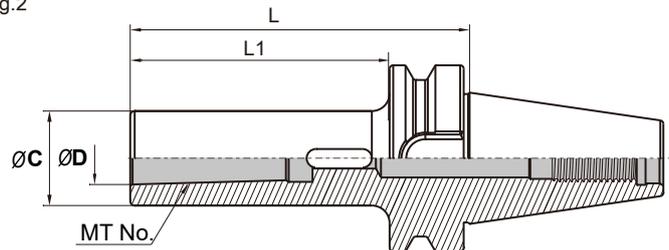


Fig.2



(mm)

	型号	莫式号	ØD	ØC	L	L1	夹持范围	Fig.	kg	库存
BT30-	TMTA1-45	1	12.065	25	45	23	3~14	1	0.43	●
	TMTA2-60	2	17.78	32	60	38	14.25~23	1	0.50	●
	TMTA3-80	3	28.825	40	80	58	23.25~31.75	1	1	●
BT40-	TMTA1-50	1	12.065	25	50	23	3~14	1	1.02	●
	TMTA1-120	1	12.065	25	120	93	3~14	2	1.29	●
	TMTA2-50	2	17.78	32	50	23	14.25~23	1	1.01	●
	TMTA2-120	2	17.78	32	120	93	14.25~23	2	1.41	●
	TMTA3-70	3	23.825	40	70	43	23.25~31.75	1	1.15	●
	TMTA3-135	3	23.825	40	135	108	23.25~31.75	2	1.73	●
	TMTA4-95	4	31.267	50	95	68	32~50.5	1	1.43	●
	TMTA4-165	4	31.267	50	165	138	32~50.5	2	2.40	●
BT50-	TMTA1-45	1	12.065	25	45	7	3~14	1	3.60	●
	TMTA1-120	1	12.065	25	120	82	3~14	2	3.83	●
	TMTA1-180	1	12.065	25	180	142	3~14	2	4.03	●
	TMTA2-60	2	17.78	32	60	22	14.25~23	1	3.63	●
	TMTA2-135	2	17.78	32	135	97	14.25~23	2	4.20	●
	TMTA2-180	2	17.78	32	180	142	14.25~23	2	4.29	●
	TMTA3-65	3	23.825	40	65	27	23.25~31.75	1	4.35	●
	TMTA3-150	3	23.825	40	150	112	23.25~31.75	2	4.35	●
	TMTA3-180	3	23.825	40	180	142	23.25~31.75	2	4.61	●
	TMTA4-95	4	31.267	50	95	57	32~50.5	1	3.85	●
	TMTA5-110	5	43.399	70	110	72	51~76	1	4.17	●
TMTA5-200	5	43.399	70	200	162	51~76	1	6.90	●	

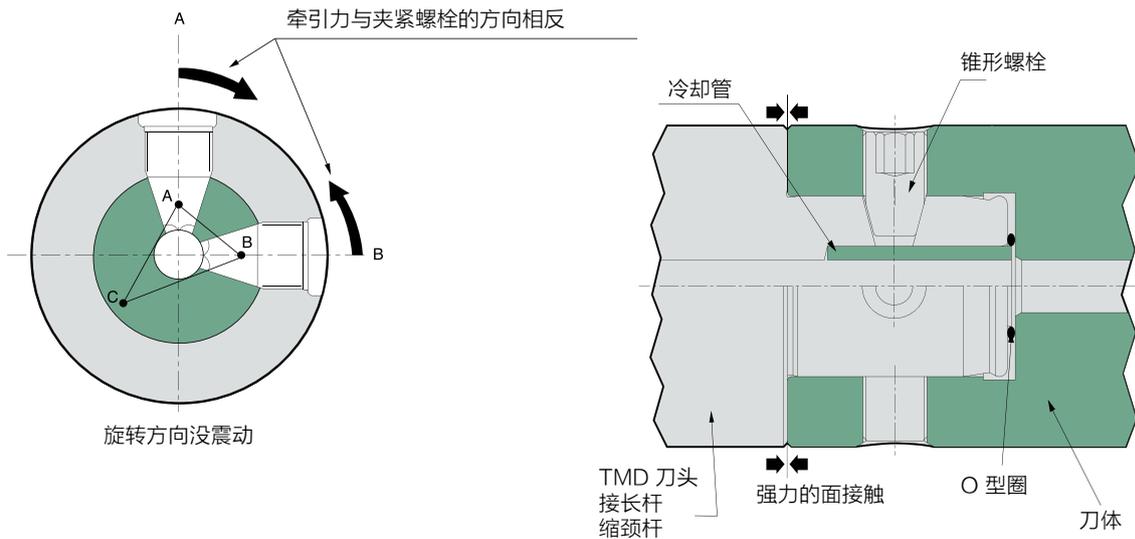
模块系统

TAUMAX 模块系统

- 适用于柔性制造系统的综合刀具组合系列
- 根据不同用途灵活搭配
- 采用特殊连接螺钉确保刀具高精度 (误差小于 $5\mu\text{m}$)
一步操作即可轻松分开刀具
- 镗刀刀刃与键槽方向一致
- 具有与整体性镗刀一样的刚性和精度



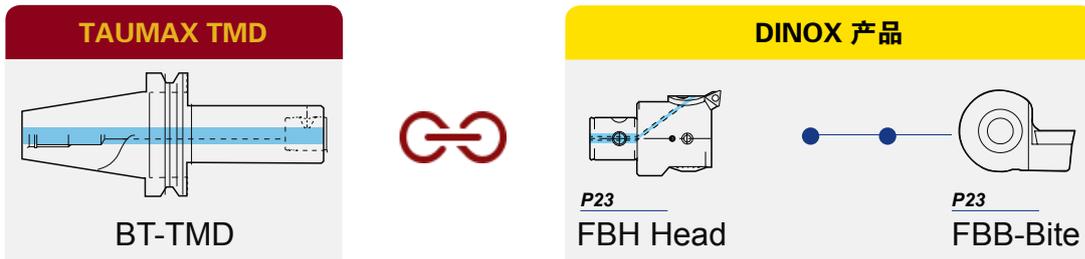
模块系统图示



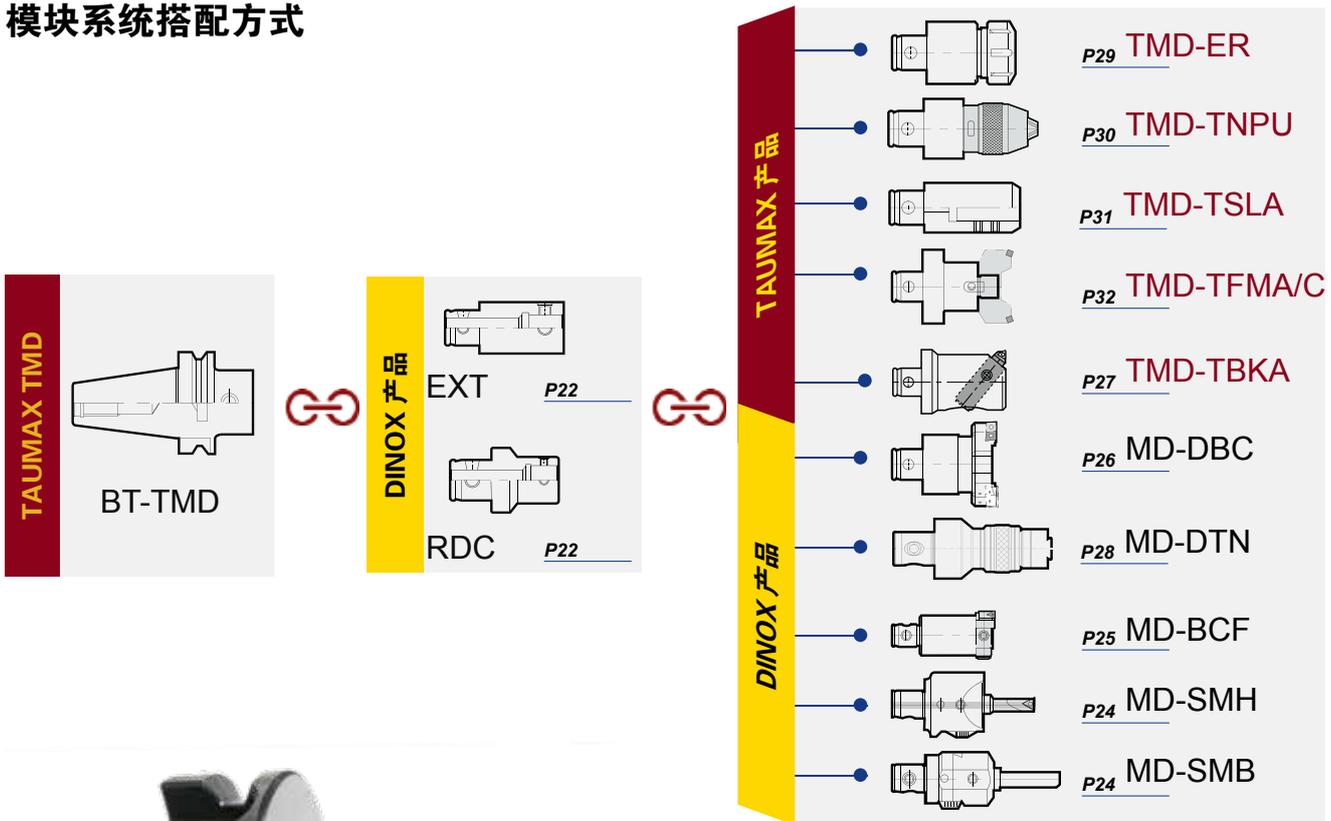
推荐锁紧扭力 (N.m)

型号	锁紧扭力 (N.m)	锥形螺栓	扳手	螺栓
TMD19F	2.5-3	TBTT0506F	TLW-2.5	M5
TMD25F	4.5-5	TBTT0608F	TLW-3	M6
TMD32F	10-11	TBTT0810F	TLW-4	M8
TMD40F	20-22	TBTT1013F	TLW-5	M10
TMD50F	35-40	TBTT1215F	TLW-6	M12
TMD63F	90-100	TBTT1620F	TLW-8	M16
TMD80F		TBTT1626F		
TMD90F		TBTT1631F		

BT-TMD 模块式镗刀搭配方式



模块系统搭配方式



TAUMAX- Body(BasicHolder)

BT-TMD

TAUMAX 模块系统 (基础柄)

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



Fig.1

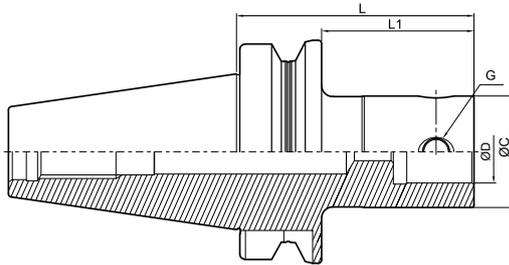
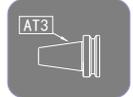
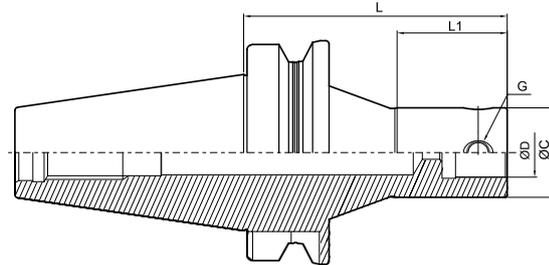


Fig.2



(mm)

型号	ØC	ØD	L	L1	G	kg	Fig.	库存	
BT30-	TMD19F-70	19	11	70	48	M5	0.4	1	
	TMD25F-90	25	14	90	68	M6	0.3	1	●
	TMD32F-80	32	18	80	58	M8	0.4	1	
	TMD40F-45	40	22	45	23	M8	0.4	1	
	TMD40F-60	40	22	60	38	M10	0.5	1	●
	TMD40F-80	40	22	80	58	M10	0.5	1	●
	TMD50F-70	50	28	70	49	M12	0.8	1	
BT40-	TMD19F-70	19	11	70	43	M5	1.8	1	
	TMD25F-90	25	14	90	63	M6	1.9	1	●
	TMD25F-105R	25	14	105	40	M6	1.9	2	
	TMD32F-100	32	18	100	73	M8	2.3	1	●
	TMD32F-115R	32	18	115	45	M8	2.4	2	
	TMD40F-60	40	22	60	30	M5	2.7	1	●
	TMD40F-110R	40	22	110	60	M5	2.7	2	
	TMD40F-115	40	22	115	88	M5	2.7	1	●
	TMD50F-105	50	28	105	78	M5	2.7	1	●
	TMD63F-64	63	36	64	37	M5	3.3	1	
	TMD63F-110	63	36	110	83	M5	3.6	1	●
	TMD63F-135	63	36	135	108	M5	4.6	1	
TMD80F-100	80	45	100	68	M5	4.8	1		

BT-TMD

TAUMAX 模块系统 (基础柄)



Fig.1

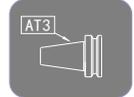
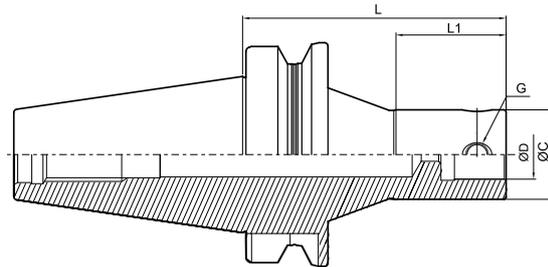
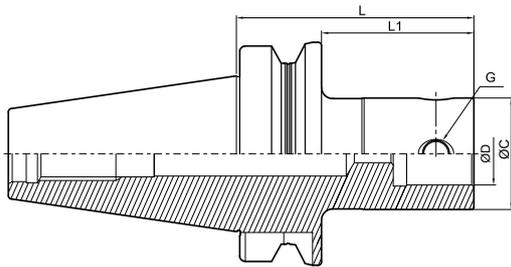


Fig.2



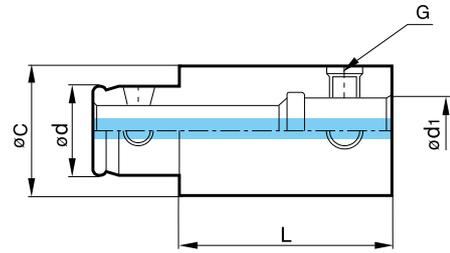
(mm)

型号	ØC	ØD	L	L1	G	kg	Fig.	库存	
BT50-	TMD19F-85	19	11	85	47	M5	4.3	1	
	TMD25F-105	25	14	105	62	M6	4.5	1	
	TMD25F-120R	25	14	120	40	M6	4.7	2	
	TMD32F-110	32	18	110	72	M8	5.1	1	●
	TMD32F-115R	32	18	115	45	M8	5.1	2	
	TMD32F-235R	32	18	235	115	M8	5.3	2	
	TMD40F-60	40	22	60	22	M10	5.0	1	●
	TMD40F-195	40	22	195	157	M10	5.4	1	●
	TMD40F-230R	40	22	230	180	M10	5.6	2	
	TMD50F-125	50	28	125	87	M12	6.0	1	●
	TMD50F-225	50	28	225	187	M12	6.4	1	
	TMD63F-75	63	36	75	37	M16	6.0	1	
	TMD63F-130	63	36	130	92	M16	6.8	1	
	TMD63F-140	63	36	140	102	M16	7.0	1	●
	TMD63F-195	63	36	195	157	M16	8.0	1	●
	TMD63F-230	63	36	230	187	M16	8.4	1	●
	TMD80F-75	80	45	75	37	M16	9.1	1	●
	TMD80F-110	80	45	110	72	M16	9.4	1	●
	TMD80F-175	80	45	175	137	M16	9.5	1	●
	TMD90F-75	90	45	75	72	M16	9.3	1	
TMD90F-145	90	45	145	107	M16	9.9	1		
TMD90F-195	90	45	195	157	M16	10.2	1		

DINOX Extension Bar

EXT

DINOX 接长杆

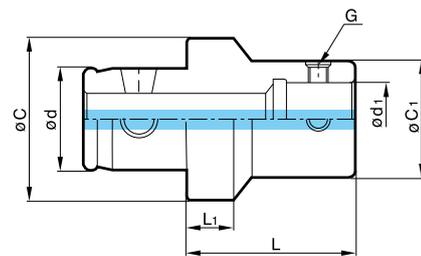


型号	øC	ød	L	ød1	G	kg	库存
EXT1930F	19	11	30	11	M5	0.1	●
EXT1950F	19	11	50	11	M5	0.1	●
EXT2530F	25	14	30	14	M6	0.1	●
EXT2550F	25	14	50	14	M6	0.2	●
EXT3235F	32	18	35	18	M8	0.2	●
EXT3260F	32	18	60	18	M8	0.4	●
EXT4040F	40	22	40	22	M10	0.4	●
EXT4090F	40	22	90	22	M10	0.9	●
EXT5050F	50	28	50	28	M12	0.8	●
EXT50100F	50	28	100	28	M12	0.8	●
EXT6360F	63	36	60	36	M16	1.3	●
EXT63120F	63	36	120	36	M16	3	●
EXT8070F	80	45	70	45	M16	2.6	●
EXT80120F	80	45	120	45	M16	4.5	●
EXT9080F	90	45	80	45	M16	3.8	●
TEXT90130F	90	45	130	45	M16	6.4	●

DINOX Reducer Bar

RDC

TAUMAX 缩颈杆



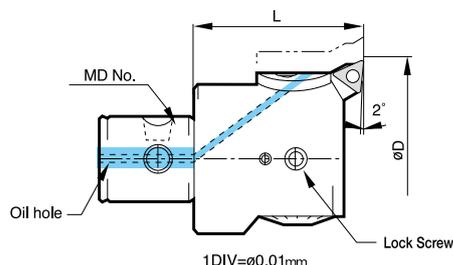
型号	ød	øC1	ød1	øC	L	L1	G	kg	库存
RDC3225F	18	25	14	32	30	9	M6	0.1	●
RDC4025F	22	25	14	40	30	9	M6	0.2	●
RDC4032F	22	32	18	40	30	9	M8	0.2	●
RDC5025F	28	25	14	50	30	9	M6	0.3	●
RDC5032F	28	32	18	50	40	9	M8	0.3	●
RDC5040F	28	40	22	50	30	10	M10	0.4	●
RDC6325F	36	25	14	63	30	9	M6	0.6	●
RDC6332F	36	32	18	63	40	9	M8	0.6	●
RDC6340F	36	40	22	63	45	10	M10	0.8	●
RDC6350F	36	50	28	63	30	10	M12	0.9	●
RDC8040F	45	40	22	80	40	10	M10	1.2	●
RDC8050F	45	50	28	80	45	10	M12	1.3	●
RDC8063F	45	63	36	80	50	13	M16	1.6	●

(mm)

MD-FBH

DINOX 精镗头

C
内冷系统



(mm)

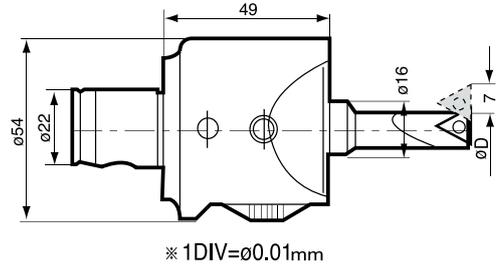
型号	镗孔范围 ØD		L	刻度旋转一周的调整范围	MD No.	锁紧螺栓	Kg	库存
	最小	最大						
FBH1920N	20(24)	26(30)	33	Ø0.4mm	MD1911	BTF0404	0.1	●
FBH2526N	26(32)	34(40)	37		MD2514	BTF0505	0.1	●
FBH3233N	33(40)	43(50)	41	Ø0.5mm	MD3218	BTF0606	0.3	●
FBH4042N	42(50)	54(62)	47		MD4022	BTF0808	0.5	●
FBH5053N	53(65)	70(82)	57	Ø0.8mm	MD5028	BTF0812	0.8	●
FBH6368N	68(90)	100(122)	71		MD6336	BTF1016	1.9	●
FBH6398N	98(120)	150(172)			MD8045	BTF1012	2.6	●
FBH8098N					BTF1014	3.5	●	

(mm)

微型镗刀头	刀体 (基础柄)	镗孔范围 ØD		L	最大镗孔直径	刀座	Kg	
		最小	最大					
FBH1920N	BT30	-TMD19F-70	20(24)	26(30)	103	77	BB20N, FBB20N-C	0.53
FBH2526N		-TMD25F-90	26(32)	34(40)	127	101	FBB26N, FBB26N-C	0.7
FBH3233N		-TMD32F-80	33(40)	43(50)	121	95	FBB33N, FBB33N-C	0.82
FBH4042N		-TMD40F-80	42(50)	54(62)	127	101	FBB42N, FBB42N-C, FBB42N-11	1.1
FBH5053N		-TMD50F-70	53(65)	70(82)	127	101	FBB53N, FBB53N-C, FBB53N-11	1.7
FBH1920N	BT40	-TMD19F-70	20(24)	26(30)	103	72	FBB20N, FBB20N-C	1.9
FBH3233N		-TMD32F-100	33(40)	43(50)	141	110	FBB33N, FBB33N-C	2.5
FBH4042N		-TMD40F-115	42(50)	54(62)	162	130	FBB42N, FBB42N-C, FBB42N-11	3.1
FBH5053N		-TMD50F-105	53(65)	70(82)	162	130	FBB53N, FBB53N-C, FBB53N-11	3.5
FBH6368N		-TMD63F-110	68(90)	100(122)	181	150	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	6.3
FBH6398N	-TMD63F-135	98(120)	150(172)	206	173	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	7.1	
FBH1920N	BT50	-TMD19F-85	20(24)	26(30)	118	76	FBB20N, FBB20N-C	5.2
FBH2526N		-TMD25F-105	26(32)	34(40)	142	100	FBB26N, FBB26N-C	5.8
FBH3233N		-TMD32F-110	33(40)	43(50)	151	109	FBB33N, FBB33N-C	6.0
FBH4042N		-TMD40F-195	42(50)	54(62)	242	200	FBB42N, FBB42N-C, FBB42N-11	6.6
FBH5053N		-TMD50F-125	53(65)	70(82)	182	140	FBB53N, FBB53N-C, FBB53N-11	6.9
FBH5053N		-TMD50F-225	53(65)	70(82)	282	240	FBB53N, FBB53N-C, FBB53N-11	7.2
FBH6368N		-TMD63F-130	68(90)	100(122)	201	159	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	8.1
FBH6368N		-TMD63F-230	68(90)	100(122)	301	260	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	8.5
FBH6398N		-TMD63F-140	98(120)	150(172)	211	169	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	8.9
FBH6398N		-TMD63F-195	98(120)	150(172)	265	224	FBB68N, FBB68N-C, FBB68N-11	9.4

MD-SMH

DINOX 小径精密镗刀



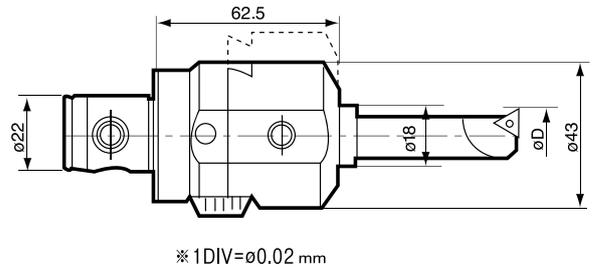
型号	MD No.	镗孔范围 ØD	kg
SMH4022	40	Ø5.0 ~ Ø33.0	0.7

(mm)

配件	基本配件			可选配件	
	安装螺栓	调整螺栓	扳手	镗刀座	基础柄
类型					
SMH	BTF0610	BTF0608	LW-3	BB16	TMD40F

MD-SMB

DINOX 小径镗刀



型号	MD No.	镗孔范围 ØD	kg
SMB4022	40	Ø8.0 ~ Ø38.0	0.6

(mm)

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

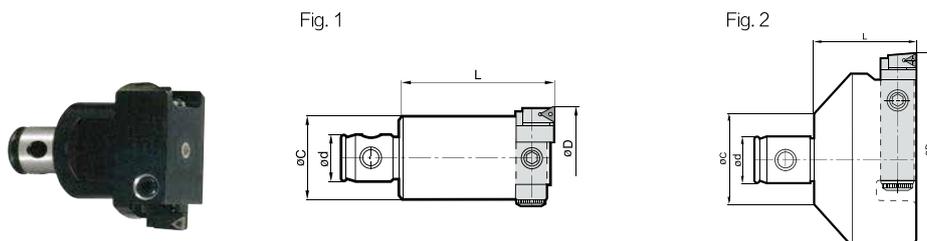
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

MD-BCF

DINOX 镗刀头



型号	镗孔范围 ØD		ØC	Ød	L	FF微调单元	刀片	Fig.
	最小	最大						
BCF2530	29.5	42	25	14	50	FF10-30(S)	TBGT0601○○L	1
3239	39	50	32	18	60	FF12-39(S)		
4047	47	66	40	22	70	FF16-47(S)	TPGT0802○○L	
5058	58	83	50	28		FF20-58(S)		
6379	79	108	63	36	FF25-79(S)	FF32-138(S)	TPGT1103○○L	
100	100	141	80	100	FF32-100(S)			
138	138	159	90		45			FF32-138(S)
150	150	171						
170	170	191						
190	190	211						
210	210	231						
230	230	251						2

配件				
类型	基本配件		可选配件	
	安装螺栓	调整螺栓	微调单元	扳手
BCF2530	BTF0606	SP0308	FF10-30(S)	LW-3
BCF3239	BTF0808	SP0410	FF12-39(S)	LW-4
BCF4047	BTF1010	SP0516	FF16-47(S)	LW-5
BCF5058	BTF1212	SP0616	FF20-58(S)	LW-6
BCF6379	BTF1616	SP0818	FF25-79(S)	LW-8
BCF100			FF32-100(S)	
BCF138		SP1020	FF32-138(S)	LW-10
BCF150				
BCF170				
BCF190				
BCF210				
BCF230				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

DINOX Balance Cut Boring Head

MD-DBC

DINOX 平衡镗刀镗头模块

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

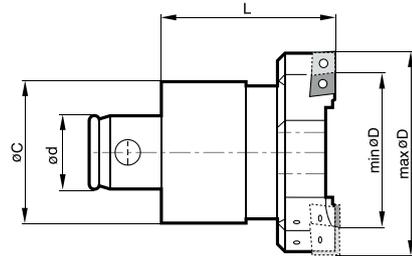
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



型号	镗孔范围 ØD		L	Ød	ØC	刀块	刀片	Kg
	最小	最大						
DBC2528S	28	35	60	14	25	BCC28	CCMT0602○○○	0.3
DBC3235S	35	46	65	18	32	BCC35		0.4
DBC4046S	46	58	70	22	40	BCC46	CCMT09T3○○○	0.6
DBC5058S	58	74	80	28	50	BCC58		1.1
DBC6374S	74	94	90	36	63	BCC74	CCMT1204○○○	2
DBC8094S	94	120	100	44	80	BCC94		3.5
DBC120S	120	175	100	45	80	BCC120	CCMT1204○○○	5.3

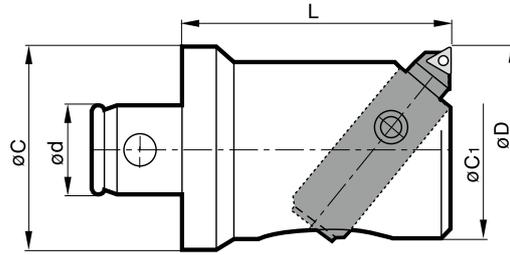
配件									
类型	基本配件								
	镗头	弹簧销	扳手螺栓	扳手	刀块	安装螺栓	扳手	锁紧螺栓	Torx 扳手
DBC2528S									
DBC3235S									
DBC4046S									
DBC5058S									
DBC6374S									
DBC8094S									
DBC120S									

TAUMAX FZ Boring Head



TMD-TBKA

TAUMAX FZ 镗头



型号	镗孔范围 ØD		ØC	Ød	ØC ₁	L	微调单元	刀片
	最小	最大						
TBKA -2528F	28	34.4(38)	25	14	25	50	FZ10-28-3(S) FZ10-32-3(S)	TBGT0610OOL
	32	38.4(44)						
-3236	36	44(48)	32	18	32	60	FZ12-36-3(S) FZ12-40-3(S)	TPGT0802OOL
	40	48(55)						
-4045	45	54.6(60)	40	22	40	70	FZ16-45-3(S) FZ16-50-3(S)	TPGT1103OOL
	50	59.6(68)						
-5056	56	68(78)	50	28	50	70	FZ20-56-3(S) FZ20-64-3(S)	TPGT1103OOL
	64	76(90)						
-6372	72	88(100)	63	36	63	80	FZ25-72-3(S) FZ25-80-3(S)	TPGT1103OOL
	80	96(114)						
-8090	90	114(126)	80	45	80	100	FZ32-90-3(S) FZ32-100-3(S)	TPGT1103OOL
	100	124(140)						
-90110	110	134(150)	90	45	98	100	FZ32-110-3(S) FZ32-125-3(S)	TPGT1103OOL
	125	149(175)						

FZ 单元

扳手



此配件没有包含在标准品中，如果使用需要单独采购

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

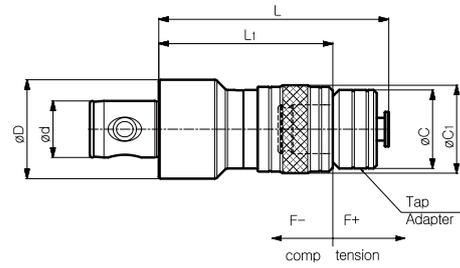
铝加工刀片

其他产品

DINOX TAP Chuck Head

MD-DTN

DINOX 丝锥刀头



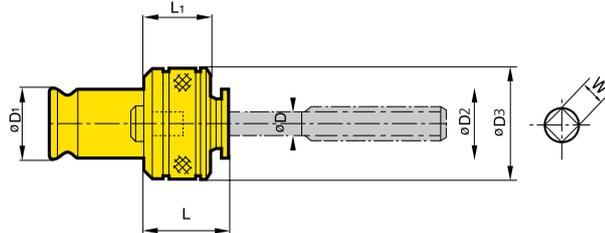
(mm)

型号	攻丝范围	L	L1	ØD	Ød	ØC	ØC1	刀片		丝锥筒夹
								F-	F+	
DTN 5012	M3~M12	95	70	50	28	39	32	4	10	TCA-1
5022	M8~M22	145	111			56	50	12.5	12.5	TCA-2
6312	M3~M12	95	70			39	32	4	10	TCA-1
6322	M8~M22	145	111			56	50	12.5	12.5	TCA-2
8038	M16~M38	220	175			80	45	81	72	20

DINOX TAP Adapter

TCA

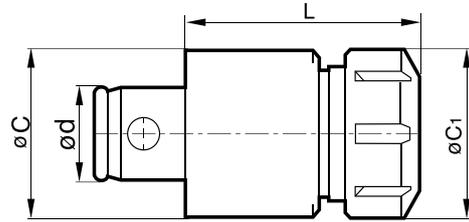
DINOX 丝锥筒夹



型号	ØD (夹持范围)	W	L	L1	kg
TCA1-M3	4	3.2	24	22	0.2
TCA1-M4	5	4	24	22	0.2
TCA1-M5	5.5	4.5	24	22	0.2
TCA1-M6, 1/4U	6	4.5	24	22	0.2
TCA1-M8	6.2	5	25	22	0.2
TCA1-M10, 3/8U	7	5.5	25	22	0.2
TCA1-M11	8	6	39	22	0.2
TCA1-M12	8.5	6.5	26	22	0.2
TCA2-M8	6.2	5	38	28	0.6
TCA2-M10	7	5.5	38	28	0.6
TCA2-M12	8.5	6.5	39	28	0.6
TCA2-M14, 3/4U	10.5	8	41	28	0.6
TCA2-PT1/4	11	9	31	28	0.6
TCA2-M16	12.5	10	43	28	0.6
TCA2-M18, P3/8	14	11	44	28	0.6
TCA2-M20	15	12	45	28	0.6
TCA2-M22	17	13	46	28	0.6
TCA2-P1/2	18	14	36	28	0.6
TCA2-M24	19	15	46	28	1.8
TCA3-M16	12.5	10	35	37	1.8
TCA3-M18	14	11	37	37	1.8
TCA3-M20	15	12	37	37	1.8
TCA3-M22	17	13	38	37	1.8
TCA3-M24	19	15	44	37	1.8
TCA3-M27, 1U	20	15	62	37	1.8
TCA3-M30, P3/4	23	17	62	37	1.8
TCA3-M33	25	19	66	37	1.8
TCA3-M36, M38	28	21	68	37	1.8

TMD-ER

TAUMAX 弹簧筒夹夹头



型号		ØD (夹持范围)	ØC	Ød	ØC1	L	筒夹	筒夹范围
ER	2507F	Ø2.0 ~ Ø7.0	25	14	19	45	ER11	0.5
	2510F	Ø2.0 ~ Ø10.0			28	50	ER16	
	3213F	Ø2.0 ~ Ø13.0	32	18	35	60	ER20	1.0
	4013F		40	22		65		
	5020F	Ø2.0 ~ Ø20	50	28	50	76	ER32	
	6326F	Ø3.0 ~ Ø26	63	36	63	90	ER40	

(mm)

扳手



扳手



ER 筒夹

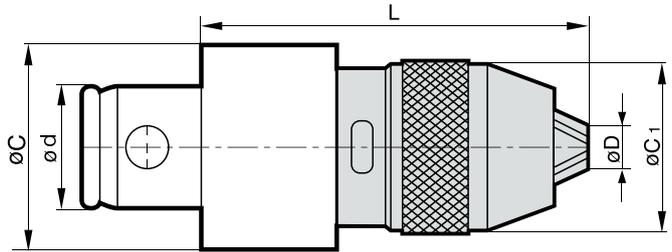


此配件没有包含在标准品中，如果使用需要单独采购

TAUMAX Drill Chuck Head

TMD-TNPU

TAUMAX 钻夹头模块



型号	夹持范围. ØD		ØC	Ød	ØC1	L
	最小	最大				
TNPU 4008	0	8	40	22	38	115
			50	28		
5013	1	13	50	36	50	145
6308	0	8	63	36	38	115
6313	1	13			50	145

扳手



此配件没有包含在标准品中，如果使用需要单独采购

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TMD-TSLA

TAUMAX 侧固刀柄模块



Fig.1

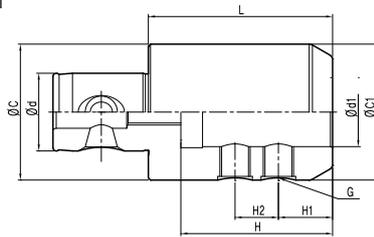
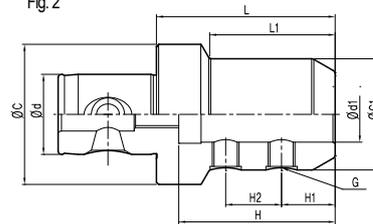


Fig.2



(mm)

型号	ØC	ØC1	Ød	Ød1	L	L1	H	H1	H2	G	fg	
TSLA	5016	50	40	28	16	55	41.5	50	24	-	M10	2
	5020	50	40	28	20	60	41.5	50	25	-	M12	2
	6316	63	40	36	16	55	37.5	50	24	-	M10	2
	6320	63	50	36	20	60	40.5	50	25	-	M12	2
	6325	63	50	36	25	80	55.5	70	24	25	M12	2
	6332	63	50	36	32	85	61.5	70	24	28	M14	2
	8040	80	80	45	40	85	-	70	30	32	M16	1

扳手

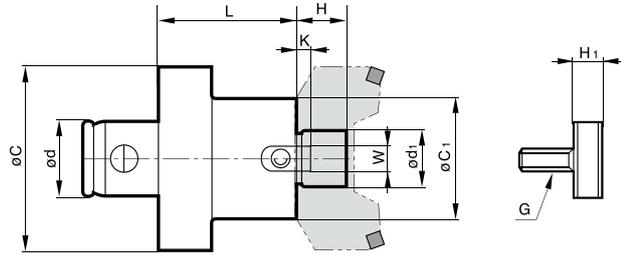


此配件没有包含在标准品中，如果使用需要单独采购

TAUMAX Face Mill Arbor Head

TMD-TFMA/C

TAUMAX 面铣刀柄模块



(mm)

型号		刀盘直径Ø	ØC	Ød	ØC1	Ød1	H	L	K	W	G
TMD80F	-TFMA25.4-25	80	80	45	50	25.4	22	25	5	9.5	M12
	-TFMA31.75-25	100	80	45	60	31.75	30		7	12.7	M16
	-TFMA38.1-25	80	80	45	80	38.1	34		5	15.9	M20
TMD63F	-TFMC16-25	100	63	36	35	16	16		7	8	M8
	-TFMC22-25	125	63	36	45	22	16		9	10	M10
	-TFMC27-25	40	63	36	70	27	20		5	12	M12
	-TFMC32-25	50/63	63	36	85	32	22		5.5	14	M16
TMD80F	-TFMC16-25	80	80	45	35	16	16		6	8	M8
	-TFMC22-25	100	80	45	45	22	16		7	10	M10
	-TFMC27-25	40	80	45	70	27	20		5	12	M12
	-TFMC32-25	50/63	80	45	85	32	22		5.5	14	M16

扳手



此配件没有包含在标准品中，如果使用需要单独采购

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

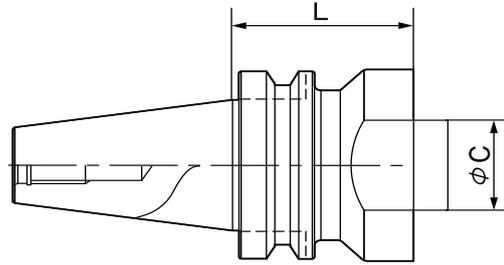
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX- Body Basic Holder

BT-TFMD

TAUMAX 模块刀柄 (基础柄)



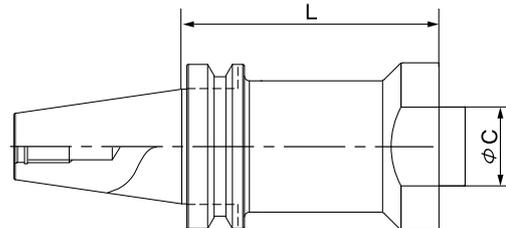
(mm)

型号		ØC	L	螺栓	键	kg	库存
BT50-	TFMD50-85	50	85	SFMD50	KFMD50	5.9	●
	TFMD50-100	50	100	SFMD50	KFMD50	7.9	●
	TFMD50-155	50	155	SFMD50	KFMD50	9.7	●
	TFMD50-205	50	205	SFMD50	KFMD50	10.4	●

TAUMAX- Long Body Basic Holder

BT-TFMD-L

TAUMAX 加长型模块刀柄



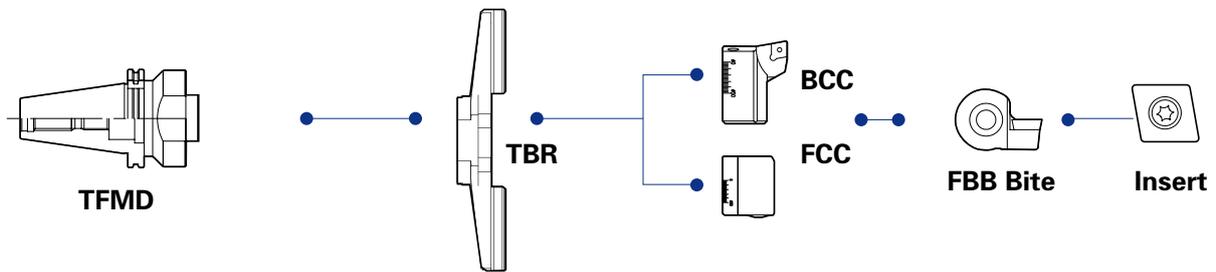
(mm)

型号		ØC	L	螺栓	键
BT50-	TFMD50-255	50	255	SFMD50	KFMD50
	TFMD50-300	50	300	SFMD50	KFMD50
	TFMD50-350	50	350	SFMD50	KFMD50
	TFMD50-400	50	400	SFMD50	KFMD50

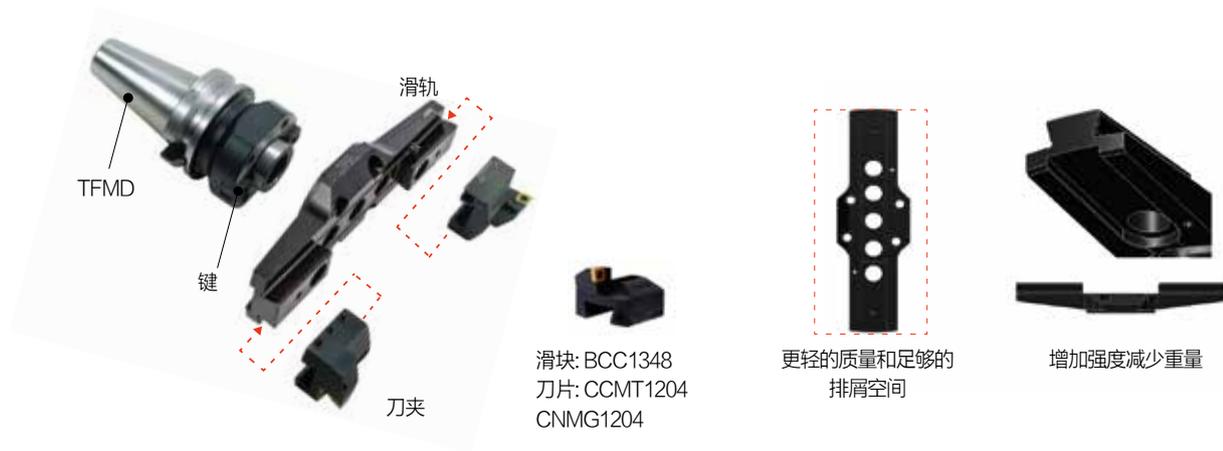
模块系统

- 适用于柔性制造系统的综合刀具组合系列.
- 根据不同用途灵活搭配
- 采用特殊连接螺钉确保刀具高精度 (误差小于 $5\ \mu\text{m}$) 一步操作即可轻松分开刀具
- 镗刀刀刃与键槽方向一致
- 具有与整体性镗刀一样的刚性和精度

模块系统图示



BT-TFMD +TBC 镗孔系列搭配方式



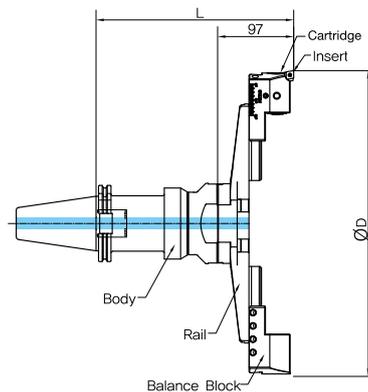
BT-TFMD +FBC 镗孔系列搭配方式



FBC/TBC

DINOX 镗刀

FBC/TBC 镗刀可搭配 BT-TFMD 使用



(mm)

BT50	TAUMAX 基础柄	Kg	型号						镗孔范围	
			粗加工(TBC)			精加工(FBC)			最小	最大
			TBC HEAD SET (滑轨+刀座)	L	Kg	FBC HEAD SET (滑轨+刀座+平衡块)	L	kg		
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC130S(TBR130+BCC1348)	175	3.5	FBC130S(TBR130+FCC130+FCB130)	182	3.8	130	180	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC130S(TBR130+BCC1348)	245	3.5	FBC130S(TBR130+FCC130+FCB130)	252	3.8	130	180	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC130S(TBR130+BCC1348)	295	3.5	FBC130S(TBR130+FCC130+FCB130)	302	3.8	130	180	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC175S(TBR175+BCC1348)	175	3.9	FBC175S(TBR175+FCC130+FCB130)	182	4.1	175	225	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC175S(TBR175+BCC1348)	245	3.9	FBC175S(TBR175+FCC130+FCB130)	252	4.1	175	225	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC175S(TBR175+BCC1348)	295	3.9	FBC175S(TBR175+FCC130+FCB130)	302	4.1	175	225	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC220S(TBR220+BCC1348)	175	4.3	FBC220S(TBR220+FCC130+FCB130)	182	4.5	220	270	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC220S(TBR220+BCC1348)	245	4.3	FBC220S(TBR220+FCC130+FCB130)	252	4.5	220	270	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC220S(TBR220+BCC1348)	295	4.3	FBC220S(TBR220+FCC130+FCB130)	302	4.5	220	270	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC265S(TBR265+BCC1348)	175	4.5	FBC265S(TBR265+FCC130+FCB130)	182	4.6	265	315	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC265S(TBR265+BCC1348)	245	4.5	FBC265S(TBR265+FCC130+FCB130)	252	4.6	265	315	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC265S(TBR265+BCC1348)	295	4.5	FBC265S(TBR265+FCC130+FCB130)	302	4.6	265	315	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC310S(TBR310+BCC1354)	175	5.5	FBC310S(TBR310+FCC130+FCB130)	182	5.5	310	390	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC310S(TBR310+BCC1354)	245	5.5	FBC310S(TBR310+FCC130+FCB130)	252	5.5	310	390	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC310S(TBR310+BCC1354)	295	5.5	FBC310S(TBR310+FCC130+FCB130)	302	5.5	310	390	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC385S(TBR385+BCC1354)	175	5.8	FBC385S(TBR385+FCC130+FCB130)	182	5.8	385	465	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC385S(TBR385+BCC1354)	245	5.8	FBC385S(TBR385+FCC130+FCB130)	252	5.8	385	465	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC385S(TBR385+BCC1354)	295	5.8	FBC385S(TBR385+FCC130+FCB130)	302	5.8	385	465	
BT50-TFMD50-85	5.9	TBC460S(TBR460+BCC1354)	175	12.8	FBC460S(TBR460+FCC130+FCB130)	182	12.8	460	540	
BT50-TFMD50-155	7.9	TBC460S(TBR460+BCC1354)	245	12.8	FBC460S(TBR460+FCC130+FCB130)	252	12.8	460	540	
BT50-TFMD50-205	9.7	TBC460S(TBR460+BCC1354)	295	12.8	FBC460S(TBR460+FCC130+FCB130)	302	12.8	460	540	

FBC/TBC

DINOX 镗刀配件

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

配件

	基本配件								
	滑轨	刀座	刀座刀	锁紧螺栓	锁紧螺栓	平衡块	扳手	锁紧螺栓	T形扳手
TBC130S	TBR130	BCC1348	-	BX0820	BT0645	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC175S	TBR175	BCC1348	-	BX0820	BT0645	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC220S	TBR220	BCC1348	-	BX0820	BT0645	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC265S	TBR265	BCC1348	-	BX0820	BT0645	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC310S	TBR310	BCC1354	-	BX0820	BT0660	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC385S	TBR385	BCC1354	-	BX0820	BT0660	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
TBC460S	TBR460	BCC1354	-	BX0820	BT0660	-	LW-3	BFTX0511N	TW20
FBC130S	TBR130	-	FCC130	BX0820	BT0645	FCB130	LW-3	-	-
FBC175S	TBR175	-	FCC130	BX0820	BT0645	FCB130	LW-3	-	-
FBC220S	TBR220	-	FCC130	BX0820	BT0645	FCB130	LW-3	-	-
FBC265S	TBR265	-	FCC130	BX0820	BT0645	FCB130	LW-3	-	-
FBC310S	TBR310	-	FCC310	BX0820	BT0660	FCB310	LW-3	-	-
FBC385S	TBR385	-	FCC310	BX0820	BT0660	FCB310	LW-3	-	-
FBC460S	TBR460	-	FCC310	BX0820	BT0660	FCB310	LW-3	-	-

FBB

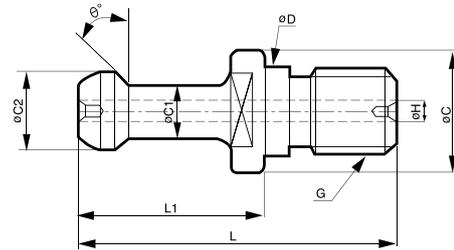
DINOX 刀座



型号	刀片
FBB130-C09	CCMT09T300, CCGT09T300
FBB130-C12	CCMT120400
FBB130-T11	TPMT110300, TPGT110300

TPSB

TAUMAX 拉钉



(mm)

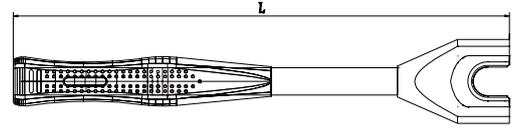
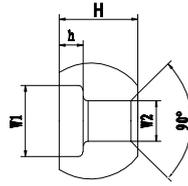
型号		ØD	ØC	ØC1	ØC2	L1	L	Ø°	G	ØH	库存
BT30	P30T-1-T	12.5	16.5	7	11	23	43	45°	M12		●
	P30T-1(2.5)T	12.5	16.5	7	11	23	43	45°	M12	Ø2.5	●
	P30T-2-T	12.5	16.5	7	11	23	43	30°	M12		●
BT40	P40T-1-T	17	23	10	15	35	60	45°	M16		●
	P40T-1(3)T	17	23	10	15	35	60	45°	M16	Ø3	●
	P40T-2-T	17	23	10	15	35	60	30°	M16		●
	PS40-3F-T	17	23	10	15	35	60	0°	M16		●
	PS-G51-T	17	22	12.45	18.80	19.11	44.11	45°	M16	Ø7	●
	DIN69872-A40-T	17	23	14	19	26	54	15°	M16	Ø7	●
BT50	P50T-1-T	25	38	17	23	45	85	45°	M24		●
	P50T-1(7)-T	25	38	17	23	45	85	45°	M24	Ø7	●
	P50T-2-T	25	38	17	23	45	85	30°	M24		●
	PS50-1F-T	25	38	17	23	45	85	0°	M24		●
	PS50-1FH-T	25	38	17	23	45	85	0°	M24	Ø8	●
	PS-G41-T	25	37	20.83	28.96	25.2	65.2	45°	M24	Ø10	●
	DIN69872-A50-T	25	36	21	28	34	74	15°	M24	Ø11.5	●
	P50T-1HS-T	25	38	17	23	45	45	45°	M24	Ø5.7	●

※ 拆装拉钉建议使用 TAUMAX 的专用拉钉扳手

TAUMAX- Pull Stud Bolt

TPSB-Wrench

TAUMAX 扳手



(mm)

型号	L	H	h	W1	W2	扭矩	库存
PSBW-30	210	16	5	13	7	<80	●
PSBW-40	230	25	6	19	10	<150	●
PSBW-50	280	33	10	30	17	<280	●
PSBW-40(PS-805)	230	20.5	7	19	14	<150	●
PSBW-40(PS-G51)	240	13	5	19	13	<150	●
PSBW-50(PS-G41)	290	17	8	30	21	<280	●

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



02

槽加工解决方案

TKGT TAUMAX KGT	40
TMGT TAUMAX MGT.....	45
T-TGF TAUMAX-TGF	50
T-TG TAUMAX-TG	51

T-KGT

TAUMAX KGT 刀杆

多功能高品质切削刀具-TKGT

- 使用双刃刀片设计，保证完美经济性能
- 强力夹紧系统，加工性能更加稳定
- 新材质新技术完美升级，工具寿命更加稳定
- 可以提供更多样的加工方式给客户



刀片推荐



型号	槽型	形状	型号										
			外观			端面加工		内径加工		仿行加工	越程槽	特殊加工	
			切断	槽加	车加工	槽加	车加工	槽加工	车加工	仿行加工	越程槽	特殊加工	
KGMN	L 低进给切槽		○	◎		○							
	R 高进给切槽		○	◎		○							
	T 通用		○	◎	◎	◎	◎						
KGMI	T 内径加工							◎	◎				
KRMN	C 仿行加工									◎	◎		
KGMR/L	LP 低进给切断		◎										
	RP 高进给切断		◎										
KGGN	B 特殊			○									◎



- 强力夹紧可以实现稳定加工
- 自动定心可进行高精度加工
- 防脱落提高稳定性
- 防止微震 加工光洁度提高

◎ 第一推荐, ○ 第二推荐

应用	外观	型号	涂层					规格尺寸(mm)					结构	
			NC3220	NC3225	NC5330	PC5300	PC9030	b	r	l	d	α°		
槽加工		KGML	200-02-L	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			300-02-L	●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
			400-02-L	●	●	●	●	●	4.0	0.2	20	3.3	-	
			500-03-L		●	●	●		5.0	0.3	25	4.1	-	
			600-03-L		●	●	●		6.0	0.3	25	5.1	-	
槽·切断加工		KGML	150-015-R						1.5	0.15	16	1.2	-	
			200-02-R	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			300-02-R	●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
			400-03-R	●	●	●	●	●	4.0	0.3	20	3.3	-	
			500-03-R			●	●		5.0	0.3	25	4.1	-	
			600-03-R			●	●		6.0	0.3	25	5.1	-	
			800-04-R			●	●		8.0	0.4	30	6.1	-	
槽·车加工		KGML	150-015-T						1.5	0.15	16	1.2	-	
			200-02-T	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-	
			250-02-T						2.5	0.2	20	2.0	-	
			300-02-T	●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-	
			300-04-T	●	●	●	●	●	3.0	0.4	20	2.3	-	
			400-04-T	●	●	●	●	●	4.0	0.4	20	3.3	-	
			400-08-T	●	●	●	●	●	4.0	0.8	20	3.3	-	
			500-04-T	●	●	●	●	●	5.0	0.4	25	4.1	-	
			500-08-T	●	●	●	●	●	5.0	0.8	25	4.1	-	
			600-04-T	●	●	●	●	●	6.0	0.4	25	5.1	-	
			600-08-T	●	●	●	●		6.0	0.8	25	5.1	-	
800-08-T	●	●		●		8.0	0.8	30	6.1	-				
槽·车加工		KRMN	200-C		●	●	●		2.0	1.0	20	1.7	-	
			300-C		●	●	●		3.0	1.5	20	2.2	-	
			400-C		●	●	●		4.0	2.0	20	3.2	-	
			500-C		●	●	●		5.0	2.5	25	4.0	-	
			600-C		●	●	●		6.0	3.0	25	5.0	-	
			800-C		●	●	●		8.0	4.0	30	6.0	-	
内槽·车加工		KGMI	200-02-T				●		2.0	0.2	20	1.7	-	
			300-04-T				●		3.0	0.4	20	2.3	-	
			400-04-T				●		4.0	0.4	20	3.3	-	
切断加工		KGMR	200-6D-LP			●	●		2.0	0.2	20	1.7	6	
			200-8D-LP						2.0	0.2	20	1.7	6	
			200-15D-LP			●	●		2.0	0.2	20	1.7	15	
			300-6D-LP			●	●		3.0	0.2	20	2.3	6	
			300-15D-LP			●	●		3.0	0.2	20	2.3	15	
			400-4D-LP			●	●		4.0	0.2	20	3.3	4	
			400-15D-LP			●	●		4.0	0.2	20	3.3	15	
			500-4D-LP						5.0	0.2	25	4.1	4	
切断加工		KGMR	200-6D-RP			●	●		2.0	0.2	20	1.7	6	
			200-8D-RP						2.0	0.2	20	1.7	6	
			200-15D-RP			●	●		2.0	0.2	20	1.7	15	
			300-6D-RP			●	●		3.0	0.2	20	2.3	6	
			300-15D-RP			●	●		3.0	0.2	20	2.3	15	
			400-4D-RP			●	●		4.0	0.2	20	3.3	4	
			400-15D-RP			●	●		4.0	0.2	20	3.3	15	
			500-4D-RP						5.0	0.2	25	4.1	4	

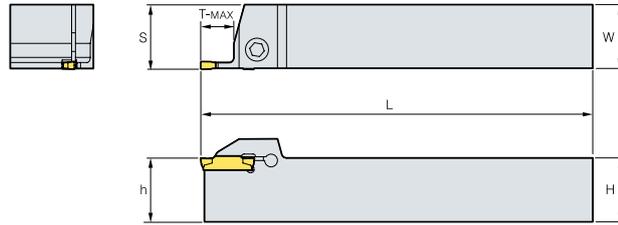
● : Stock

TAUMAX- KGT Holder

T-KGT

TAUMAX KGT 刀杆

↓ 右手型刀杆



TKGEHR/L

(mm)

型号	库存		H=(h)	W	L	S	T-MAX	适用刀片	螺本	扳手
	R	L								
TKGEHR/L 1616-1.5			16	16	100	16.2	14	KGMN150-G	TKS0512	TKW40L
2020-1.5	●	●	20	20	125	20.2	14			
2525-1.5	●	●	25	25	150	25.2	14			
1212-2			12	12	100	14.25	14	KGMN200-G KGMN200-M KGMN200-□□-□□		
1616-2	●	●	16	16	100	16.25	14			
2020-2	●	●	20	20	125	20.25	14			
2525-2	●	●	25	25	150	25.25	14	KGMN250-G KGMN250-M		
1616-2.5			16	16	100	16.30	16			
2020-2.5	●	●	20	20	125	20.30	16			
2525-2.5	●	●	25	25	150	25.30	16	KGMN300-M/T KGMN300-□□-M KRMN300-M KGMN300-□□-□□ KGMN300-□□-L/R		
1616-3	●	●	16	16	100	16.35	18			
2020-3	●	●	20	20	125	20.4	18			
2020-3-T10	●	●	20	20	125	20.4	10			
2020-3-T13			20	20	125	20.4	13			
2020-3-T20			20	20	125	20.4	20			
2020-3-T25			20	20	125	20.4	25			
2525-3	●	●	25	25	150	25.4	18			
2525-3-T10	●	●	25	25	150	25.4	10			
2525-3-T13			25	25	150	25.4	13			
2525-3-T20			25	25	150	25.4	20	KGMN400-M/T KGMN400-□□-M KRMN400-M KGMN400-□□-□□ KGMN400-□□-L/R		
2525-3-T25			25	25	150	25.4	25			
3232-3	●	●	32	32	170	32.4	18			
3232-3-T10	●		32	32	170	32.4	10			
2020-4	●	●	20	20	125	20.4	18			
2020-4-T10	●		20	20	125	20.4	10			
2020-4-T15			20	20	125	20.4	15			
2020-4-T20			20	20	125	20.4	20			
2020-4-T25			20	20	125	20.4	25			
2525-4	●	●	25	25	150	25.4	18		TKS0616	TKW50L
2525-4-T10	●	●	25	25	150	25.4	10			
2525-4-T15			25	25	150	25.4	15			
2525-4-T20			25	25	150	25.4	20			
2525-4-T25			25	25	150	25.4	25			
3232-4	●	●	32	32	170	32.4	18			
3232-4-T10	●	●	32	32	170	32.4	10			
2020-5	●	●	20	20	125	20.5	23	KGMN500-M/T KGMN500-□□-M KRMN500-M KGMN500-□□-□□ KGMN500-□□-L/R		
2020-5-T15	●		20	20	125	20.5	15			
2525-5	●	●	25	25	150	25.5	23			
2525-5-T15	●	●	25	25	150	25.5	15			
3232-5	●	●	32	32	170	32.5	23			
3232-5-T15	●		32	32	170	32.5	15	KGMN600-M KGMN600-□□-M KRMN600-M		
2020-6	●		20	20	125	20.6	23			
2020-6-T15	●		20	20	125	20.6	15			
2525-6	●	●	25	25	150	25.6	23			
2525-6-T15	●		25	25	150	25.6	15			
3232-6	●	●	32	32	170	32.6	23	KRMN800-M KGMN800-M		
3232-6-T15	●		32	32	170	32.6	15			
2525-8	●	●	25	25	150	26.1	28			
2525-8-T15	●		25	25	150	26.1	15			
3232-8	●	●	32	32	170	33.1	28			
3232-8-T15	●		32	32	170	33.1	16			

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

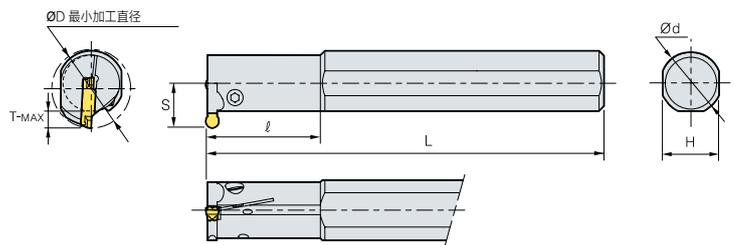
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-KGT

TAUMAX KGT 刀杆



↓ 右手型刀杆

TKGIVR/L

(mm)

型号	库存		ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	适用刀片	螺栓	扳手
	R	L										
TKGIVR/L	2016-1.5		20	16	125	35	3.5	15	11.3	KGMN150-G	TKS0512	TKW40L
	2520-1.5	●	25	20	150	45	3.5	18	13.1			
	2925-1.5	●	29	25	200	45	3.5	23	16.2			
	2016-2		20	16	125	35	4.5	15	12.4	KGMN200-G KGMN200-M KRMN200-M	TKS0512	TKW40L
	2520-2	●	25	20	150	45	4.5	18	14.0			
	2925-2	●	29	25	200	45	4.5	23	17.2			
	2016-2.5		20	16	125	35	4.5	15	12.5	KGMN250-G KGMN250-M	TKS0512	TKW40L
	2520-2.5	●	25	20	150	45	4.5	18	15.1			
	2925-2.5	●	29	25	200	45	4.5	23	17.2			
	2520-3	●	25	20	150	45	5	18	15.6	KGMN300-M/G/T KGGN300-□□-M KRMN300-M KGMN300-□□-L/R	TKS0616	TKW50L
	3125-3	●	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3225-3		32	25	200	45	6	23	19.4			
	3732-3	●	37	32	250	65	6	30	21.5	KGMN400-M/G/T KGGN400-□□-M KRMN400-M KGMN400-□□-L/R	TKS0616	TKW50L
	2520-4	●	25	20	150	45	6	18	15.6			
	3125-4	●	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3225-4		32	25	200	45	6	23	19.4	KGMN500-M/G/T KGGN500-□□-M KRMN500-M	TKS0616	TKW50L
	3732-4	●	37	32	250	65	6	30	21.5			
	3125-5	●	31	25	200	45	8	23	19.4			
	3732-5	●	37	32	250	65	8	30	22.5	KGMN600-MG KGGN600-□□-M KRMN-600-M	TKS0616	TKW50L
	3125-6	●	31	25	200	45	8	23	19.4			
	3732-6		37	32	250	65	8	30	22.5			
	3732-8		37	32	250	65	10	30	23.5	KRMN800-M KGMN800-M	TKS0616	TKW50L
	4540-8		45	40	300	70	10	37	27.2			

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

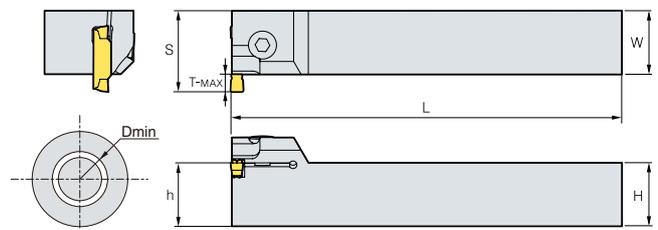
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



↓ 右手型刀杆

TKGVR/L

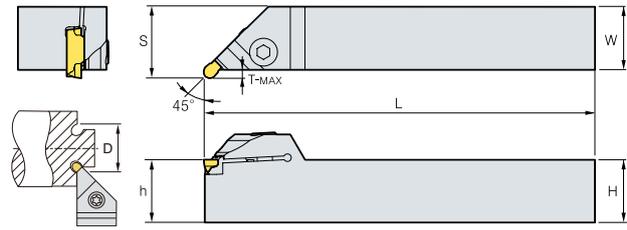
(mm)

型号	库存		H=(h)	W	L	S	T-MAX	Min (ØD)	适用刀片	螺栓	扳手
	R	L									
TKGVR/L	2525-3	●	25	25	150	30.5	5	75	KGMN300-□-□ KGGN300-□-□ KRMN300-C KRGN300-□	TKS0616	TKW50L

T-KGT

TAUMAX KGT 刀杆

↓ 右手型刀杆



刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

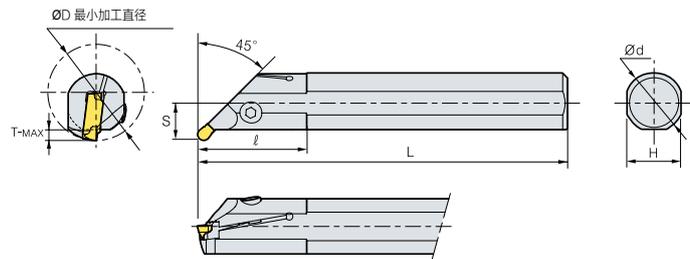
其他产品

TKGEUR/L

(mm)

TKGEUR/L	型号	库存		H=(h)	W	L	S	T-MAX	ØD Max	适用刀片	螺栓	扳手
		R	L									
	2020-3	●		20	20	125	23	3	40	KGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□	TKS0616	TKW50L
	2525-3	●		25	25	150	28	3	40			
	3232-3			32	32	170	35	3	40			
	2020-4	●		20	20	125	23	3	40	KGMN400-□-□ KGMR/L400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□		
	2525-4	●		25	25	150	28	3	40			
	3232-4			32	32	170	35	3	40			
	2020-5			20	20	125	24	4	50	KGMN500-□-□ KGMR/L500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□		
	2525-5	●		25	25	150	29	4	50			
	3232-5			32	32	170	36	4	50			
	2020-6			20	20	125	24	4	50	KGMN600-□-□ KGMR/L600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□		
	2525-6	●		25	25	150	29	4	50			
	3232-6		●	32	32	170	36	4	50			
	2525-8			25	25	150	30	5	65	KGMN800-□-□ KGMR/L800-□-□ KRMN800-C		
	3232-8			32	32	170	37	5	65			

↓ 右手型刀杆



TKGIUR/L

(mm)

TKGIUR/L	型号	库存		ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	适用刀片	螺栓	扳手
		R	L										
	3520-3	●		35	20	150	45	3.5	18	13	KRMN300-M	TKS0616	TKW50L
	4025-3	●		40	25	200	45	3.5	23	15.5			
	5032-3	●		50	32	250	65	3.5	30	19			
	3520-4			35	20	150	45	3.5	18	13	KRMN400-M		
	4025-4	●		40	25	200	45	3.5	23	15.5			
	5032-4	●		50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-5			40	25	200	45	3.5	23	15.5	KRMN500-M		
	5032-5	●		50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-6			40	25	200	45	3.5	23	19			
	5032-6	●		50	32	250	65	3.5	30	19			
	4025-8			40	25	200	45	6.5	23	15.5	KRMN800-M		
	5032-8	●		50	32	250	65	6.5	30	19			

T-MGT

TAUMAX MGT 刀杆

经济型多功能两切削刃刀片设计刀具-TMGT

- MGT 刀具系统允许使用一种刀具进行多种应用，减少刀具使用数量
- MGT 刀具具有扁平切削刃几何设计，在高进给加工中通过保持性能
- 新材料新技术完美升级，工具寿命更加稳定
- TMGT 刀具具有扁平的切削刃几何设计，高进给加工可以提高修光功能



刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

二行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

推荐切削条件



被加工件	切削速 (vc=m/min)										未涂层 A30	进给 (fn=mm/rev)				
	CVD					PVD						切削宽度 (mm)				
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	NC500H	PC230	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		2	3	4	5	6
SMC	80~180			80~180		80~180						0.02~0.15	0.03~0.2	0.08~0.3	0.10~0.4	0.12~0.5
SCM	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150			70~150			0.02~0.15	0.03~0.2	0.08~0.3	0.10~0.4	0.12~0.5
GC/GCD				50~100						50~100	50~100	0.05~0.12	0.1~0.25	0.1~0.30	0.1~0.35	0.1~0.40
STS			50~120	50~120			50~120	60~140				0.02~0.1	0.03~0.15	0.08~0.25	0.1~0.35	0.12~0.40
有色金属 (铝, 铜合金)											200~450	0.05~0.1	0.05~0.2	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

推荐切削条件



被加工件	切削速 (vc=m/min)								未涂层 H01	进给 (fn=mm/rev)		
	CVD				PVD					切削宽度 (mm)		
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC3500	PC215K	PC8110 / PC5300	3		4	5	
SMC			100~160	100~160					0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	
SCM		50~130	50~130	50~130	50~130			200~800	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	
GC/GCD	120~150		120~150			120~150			0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	
STS			60~150						0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	
有色金属 (铝, 铜合金)									0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	

推荐切削条件



被加工件	切削速 (vc=m/min)												进给 (fn=mm/rev)					
	CVD				PVD				金属陶瓷		未涂层		切削宽度 (mm)					
	NC3010	NC3120	NC3030	NC5330	PC215K	PC5300	PC230	PC3500	CN20	CT10	A30	ST20E	0.5~1.0	1.0~2.0	2~3	3~4	4~5	6~8
SMC	80~200	80~200		80~200		80~180	80~200		80~120	80~120		80~120	0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.2
SCM	80~180	80~180	80~180	80~180		80~160	80~180	80~180	80~120		80~120	80~120	0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15
GC/GCD				60~130		60~130							0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	0.05~0.10	0.05~0.12
STS				60~100	60~100						60~100		0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.12	0.05~0.15
有色金属 (铝, 铜合金)					150~300						150~400		0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.10~0.20

适用刀片

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

应用	外观	型号	涂层											规格尺寸 (mm)					结构				
			全涂层	NC3010	NC3030	NC3120	NC3220	NC5330	NC6210	NC9025	PC215K	PC5300	PC8110	PC9030	未涂层	b	r	l		d	t		
车槽加工		MGGN	300-02-M	●													3.0	0.2	21.0	2.35	4.8		
			300-04-M	●														3.0	0.4	21.0	2.35		4.8
			300-08-M															3.0	0.8	21.0	2.35		4.8
			400-02-M	●														4.0	0.2	21.0	3.3		4.8
			400-04-M	●														4.0	0.4	21.0	3.3		4.8
			400-08-M															4.0	0.8	21.0	3.3		4.8
			500-02-M															5.0	0.2	26.0	4.1		5.8
			500-04-M	●														5.0	0.4	26.0	4.1		5.8
			500-08-M															5.0	0.8	26.0	4.1		5.8
			600-02-M															6.0	0.2	26.0	5.0		5.8
			600-04-M															6.0	0.4	26.0	5.0		5.8
			600-08-M															6.0	0.8	26.0	5.0		5.8
槽加工		MGMN	150-G		●		●						●	●	●	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5			
			200-G		●	●	●							●	●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5			
			250-G		●		●								●	●	2.5	0.2	18.5	2.0		3.85	
			300-G		●	●		●			●				●	●	3.0	0.4	21.0	2.35		4.8	
			400-G		●	●									●	●	4.0	0.4	21.0	3.3		4.8	
			500-G													●	●	5.0	0.8	26.0		4.1	5.8
			600-G														●	●	6.0	0.8		26.0	5.0
车加工		MGMN	200-M		●	●	●	●					●	●	●	2.0	0.2	16.0	1.2	3.5			
			250-M		●	●	●							●	●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			
			300-02-M						●							3.0	0.2	21.0	2.35	4.8			
			300-M	●	●	●	●		●		●	●		●	●	3.0	0.4	21.0	2.35	4.8			
			350-03-M													3.5	0.3	21.0	2.9	4.8			
			400-02-M													4.0	0.2	21.0	3.3	4.8			
			400-M		●	●	●	●	●		●	●		●	●	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8			
			500-04-M		●											5.0	0.4	26.0	4.1	5.8			
			500-M		●	●	●	●	●		●	●		●	●	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8			
			600-M		●	●	●	●	●		●	●		●	●	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8			
800-M		●			●								8.0	0.8	31.0	6.0	6.5						

● : 库存项

适用刀片

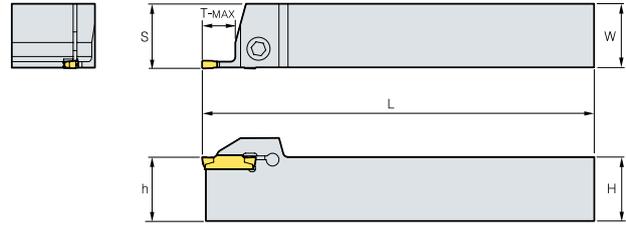
应用	外观	型号	涂层							未涂层		规格尺寸 (mm)						结构	
			NC3030	NC3120	NC3220	PC8110	PC9030	PC3525	PC5300	PC6510	PC230	NC5330	H01	G10E	b	r	l		d
槽加工		MGMN 200-02-L											2.0	0.2	16	1.60	3.5	-	
		300-02-L						●					3.0	0.2	21	2.35	4.8	-	
		400-02-L						●					4.0	0.2	21	3.3	4.8	-	
		200-04-L											2.0	0.4	20	1.7	3.5	-	
		300-04-L											3.0	0.4	20	2.3	4.0	-	
		400-04-L											4.0	0.4	20	3.3	4.0	-	
		500-04-L							●					5.0	0.4	26	4.1	5.8	
切断加工		MGMN 200-02-R											2.0	0.2	16	1.60	3.5	-	
		300-02-R	●					●					3.0	0.2	21	2.35	4.8	-	
		400-02-R	●					●					4.0	0.2	21	3.3	4.8	-	
		200-04-R											2.0	0.4	20	1.7	3.5	-	
		300-04-R											3.0	0.4	20	2.3	4.0	-	
		400-04-R											4.0	0.4	20	3.3	4.0	-	
		500-04-R	●						●					5.0	0.4	26	4.1	5.8	
槽加工		MGMN 200-T											2.0	0.2	16	1.60	3.5	-	
		300-T	●					●					3.0	0.4	21	2.35	4.8	-	
		400-T	●					●					4.0	0.4	21	3.3	4.8	-	
		500-T	●					●					5.0	0.8	26	4.1	5.8	-	
切断加工		MGMR/L 200-6D-PT						●					2.0	0.2	16	1.6	3.6	6	
		300-6D-PT									●		3.0	0.2	21	2.35	4.8	6	
		300-8D-PT			●								3.0	0.2	21	2.35	4.8	8	
		300-15D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.8	15	
		400-4D-PT											4.0	0.3	21	3.3	4.8	4	
		500-4D-PT											5.0	0.3	26	4.1	5.8	4	
槽加工		MRMN 200-M	●	●	●								2.0	1.0	16.0	1.50	3.5	-	
		300-M	●	●	●	●		●			●		3.0	1.5	21.0	2.35	4.8	-	
		400-M	●	●	●				●		●		4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-	
		500-M	●	●				●					5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-	
		600-M	●	●							●		6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-	
		800-M	●	●							●		8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-	

●: 库存项

T-MGT

TAUMAX MGT 刀杆

↓ 右手型刀杆



TMGEHR/L

(mm)

型号	库存		H=(h)	W	L	S	T-MAX	适用刀片	螺栓	扳手	
	R	L									
TMGEHR/L 1616-1.5	●		16	16	100	16.2	14	MGMN150-G	TKS0512	TKW40L	
2020-1.5	●		20	20	125	20.2	14				
2525-1.5	●		25	25	150	25.2	14				
1212-2	●		12	12	100	14.25	14	MGMN200-G MGMN200-M MGMR200-□□-□□			
1616-2	●		16	16	100	16.25	14				
2020-2	●	●	20	20	125	20.25	14				
2525-2	●	●	25	25	150	25.25	14	MGMN250-G MGMN250-M			
1616-2.5		●	16	16	100	16.30	16				
2020-2.5	●	●	20	20	125	20.30	16				
2525-2.5	●	●	25	25	150	25.30	16	MGMN300-M/T MGMN300-□□-M MRMN300-M MGMR300-□□-□□ MGMN300-□□-L/R			TKS0616
1616-3	●	●	16	16	100	16.35	18				
2020-3	●	●	20	20	125	20.4	18				
2020-3-T10	●		20	20	125	20.4	10				
2525-3	●	●	25	25	150	25.4	18				
2525-3-T10	●	●	25	25	150	25.4	10				
3232-3	●		32	32	170	32.4	18				
3232-3-T10			32	32	170	32.4	10				
2020-4	●	●	20	20	125	20.4	18		MGMN400-M/T MGMN400-□□-M MRMN400-M MGMR400-□□-□□ MGMN400-□□-L/R		
2020-4-T10	●		20	20	125	20.4	10				
2525-4	●	●	25	25	150	25.4	18				
2525-4-T10	●	●	25	25	150	25.4	10				
3232-4	●	●	32	32	170	32.4	18				
3232-4-T10	●		32	32	170	32.4	10				
2020-5	●		20	20	125	20.5	23	MGMN500-M/T MGMN500-□□-M MRMN500-M MGMR500-□□-□□ MGMN500-□□-L/R			
2020-5-T15	●		20	20	125	20.5	15				
2525-5	●	●	25	25	150	25.5	23				
2525-5-T15	●		25	25	150	25.5	15				
3232-5	●	●	32	32	170	32.5	23				
3232-5-T15	●		32	32	170	32.5	15				
2020-6	●		20	20	125	20.6	23	MGMN600-M/T MGMN600-□□-M MRMN600-M			
2020-6-T15	●		20	20	125	20.6	15				
2525-6	●	●	25	25	150	25.6	23				
2525-6-T15	●		25	25	150	25.6	15				
3232-6	●	●	32	32	170	32.6	23				
3232-6-T15	●		32	32	170	32.6	15				
2525-8	●		25	25	150	26.1	28	MGMN800-M MRMN800-M			
2525-8-T15	●		25	25	150	26.1	15				
3232-8	●		32	32	170	33.1	28				
3232-8-T15	●		32	32	170	33.1	16				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

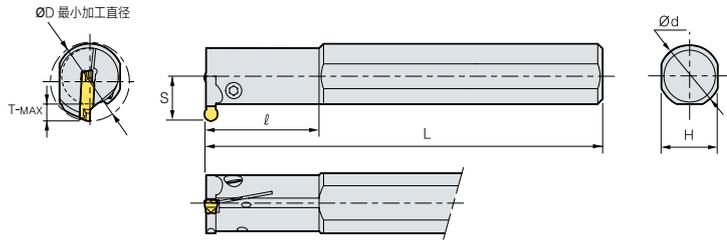
TAUMAX- MGT Holder



T-MGT

TAUMAX MGT 刀杆

↓ 右手型刀杆



TMGIVR/L

(mm)

型号	库存		ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	适用刀片	螺栓	扳手	
	R	L											
TMGIVR/L	2016-1.5	●	20	16	125	35	3.5	15	11.3	MGMN150-G	TKS0512	TKW40L	
	2520-1.5	●	25	20	150	45	3.5	18	13.1				
	2925-1.5	●	29	25	200	45	3.5	23	16.2				
	2016-2	●	20	16	125	35	4.5	15	12.4	MGMN200-G MGMN200-M MRMN200-M	TKS0512	TKW40L	
	2520-2	●	●	25	20	150	45	4.5	18				14.0
	2925-2	●	●	29	25	200	45	4.5	23				17.2
	2016-2.5	●	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGMN250-G MGMN250-M	TKS0512	TKW40L	
	2520-2.5	●	25	20	150	45	4.5	18	15.1				
	2925-2.5	●	29	25	200	45	4.5	23	18.2				
	2520-3	●	25	20	150	45	5	18	15.6	MGMN300-M/G/T MGGN300-□□-M MRMN300-M	TKS0616	TKW50L	
	3125-3	●	31	25	200	45	6	23	18.9				
	3732-3	●	37	32	250	65	6	30	21.5				
	2520-4	●	25	20	150	45	6	18	15.6	MGMN400-M/G/T MGGN400-□□-M MRMN400-M	TKS0616	TKW50L	
	3125-4	●	31	25	200	45	6	23	18.9				
	3732-4	●	37	32	250	65	6	30	21.5				
	3125-5	●	31	25	200	45	8	23	19.4	MGMN500-M/G/T MGGN500-□□-M MRMN500-M	TKS0616	TKW50L	
	3732-5	●	37	32	250	65	8	30	21.5				
	3125-6	●	31	25	200	45	8	23	19.4				
	3732-6	●	37	32	250	65	8	30	21.5	MGMN600-MG MGGN600-□□-M MRMN600-M	TKS0616	TKW50L	
	3732-8	●	37	32	250	65	10	30	23.4				
	4540-8	●	45	40	300	70	10	37	27.2	MRMN800-M MGMN800-M	TKS0616	TKW50L	

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX- TGF/TG Holder

T-TGF/TG

TAUMAX TGF/TG 刀杆



- 槽加工用经济型三刃刀片
- 多种切槽尺寸可供客户选择
- 高精度研磨级刀片确保高精度加工



TGF/TG

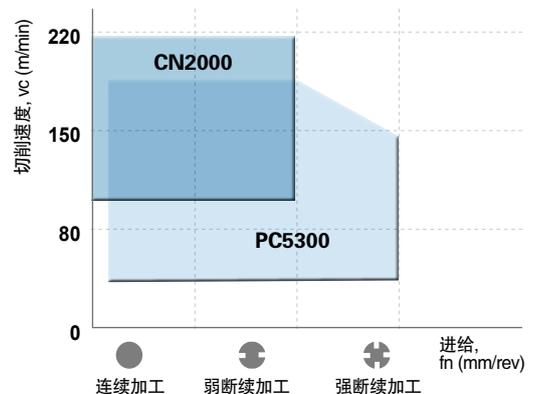
规格		TGF32EHR	TG43EHR
型号		TGF32R033-250	TG43R150-450
刀片类型			
特征	断屑槽	Ground chip breaker	Ground chip breaker
	方向	Right	Right
	切削宽度(W)	0.33~2.5mm	1.5~4.5mm
	切深(T-MAX)	~2.5mm	~5.0mm
应用范围		P, M, K	P, M, K
材质		CN2000, PC5300	CN2000, PC5300



推荐切削条件

被加工件		CN2000 (金属陶瓷)			PC5300 (涂层硬质合金)		
		最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
P	SMOOC	100	160	220	80	140	200
	SCM	100	150	200	80	130	180
M	STS	-	-	-	40	80	150
K	GC, GCD	-	-	-	80	130	180

推荐切削速度, vc (m/min)



刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

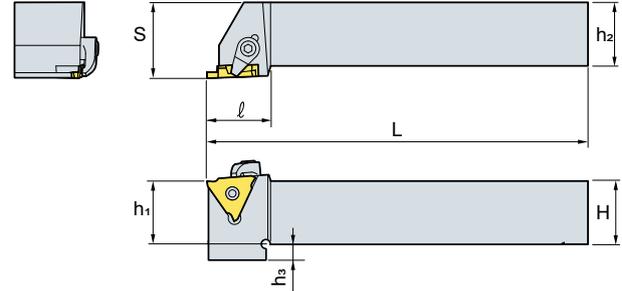
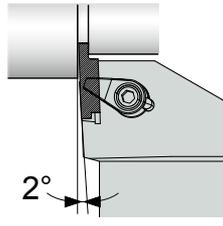
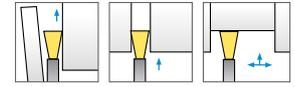
铝加工刀片

其他产品

T-TGF



TAUMAX TGF 刀杆

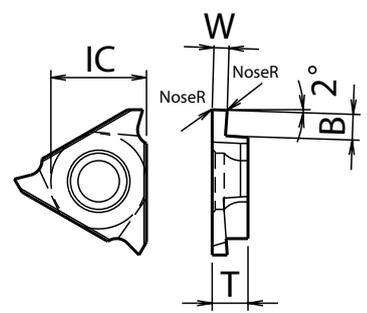


(mm)

型号	H=h ₁	h ₂	h ₃	L	e	S	夹持	W	适用刀片
TGF32EHR	1010K	10	10	2	125	18.5	X	0.33~2.5	TGF32R033 ~ TGF32R250
	1212K	12	12	-	125	18.5	X		
	1616K	16	16	-	125	18.5	O		
	2020K	20	20	-	125	20	O		
	2525M	25	25	-	150	20	O		
	2020K-1	20	20	-	125	26	O	1.25~1.75	TGF32R125 ~ TGF32R175
	2020K-2	20	20	-	125	26	O	2.0~2.5	TGF32R200 ~ TGF32R250
	2020K-3	20	20	-	125	26	O	3	TGF32R300
	2525M-1	25	25	-	150	26	O	1.25~1.75	TGF32R125 ~ TGF32R175
	2525M-2	25	25	-	150	26	O	2.0~2.5	TGF32R200 ~ TGF32R250
2525M-3	25	25	-	150	26	O	3	TGF32R300	



刀片



型号	IC	T	W	B	R (NoseR)	金属陶瓷	涂层
						CN2000	PC5300
TGF32R033-005	9.525	3.18	0.33	1.2	0.1	●	●
TGF32R050-010	9.525	3.18	0.50			●	●
TGF32R075-010	9.525	3.18	0.75			●	●
TGF32R100-010	9.525	3.18	1.00	2.0		●	●
TGF32R125-010	9.525	3.18	1.25			●	●
TGF32R150-010	9.525	3.18	1.50			●	●
TGF32R175-010	9.525	3.18	1.75	2.5		●	●
TGF32R200-010	9.525	3.18	2.00			●	●
TGF32R250-010	9.525	3.18	2.50			●	●

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX- TG Holder

T-TG NEW

TAUMAX TG 刀杆

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

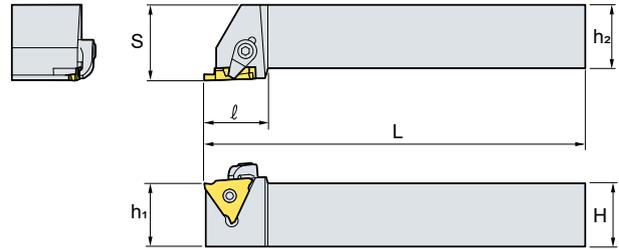
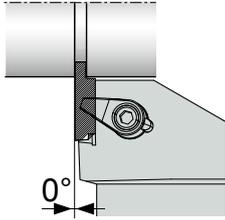
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

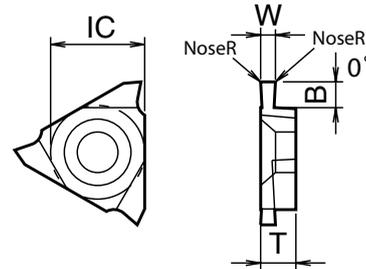


(mm)

型号	H=h ₁	h ₂	L	ℓ	S	夹持	W	适用刀片	
TG43EHR	2020K-1	20	20	125	26	25	O	1.25~1.85	TG43R125 ~ TG43R185
	2020K-2	20	20	125	26	25	O	2.0~2.8	TG43R200 ~ TG43R280
	2020K-3	20	20	125	26	25	O	3.0~4.5	TG43R300 ~ TG43R450
	2525M-1	25	25	150	26	32	O	1.25~1.85	TG43R125 ~ TG43R185
	2525M-2	25	25	150	26	32	O	2.0~2.8	TG43R200 ~ TG43R280
	2525M-3	25	25	150	26	32	O	3.0~4.5	TG43R300 ~ TG43R450



刀片



型号	IC	T	W	B	R (NoseR)	金属陶瓷	涂层
						CN2000	PC5300
TG43R150	12.7	4.76	1.50	3.5	0.2	●	●
TG43R175	12.7	4.76	1.75			●	●
TG43R200	12.7	4.76	2.00			●	●
TG43R230	12.7	4.76	2.30			●	●
TG43R250	12.7	4.76	2.50	4.0	0.3	●	●
TG43R265	12.7	4.76	2.65			●	●
TG43R280	12.7	4.76	2.80			●	●
TG43R300	12.7	4.76	3.00			●	●
TG43R330	12.7	4.76	3.30	5.0	0.4	●	●
TG43R350	12.7	4.76	3.50			●	●
TG43R400	12.7	4.76	4.00			●	●
TG43R430	12.7	4.76	4.30			●	●
TG43R450	12.7	4.76	4.50			●	●



03

铣削加工解决方案

TRM3 TAUMAX RM3	54
TWPM TAUMAX WiperMill	58
T-AlphaMill TAUMAX AlphaMill	60

TAUMAX-RM3

T-RM3

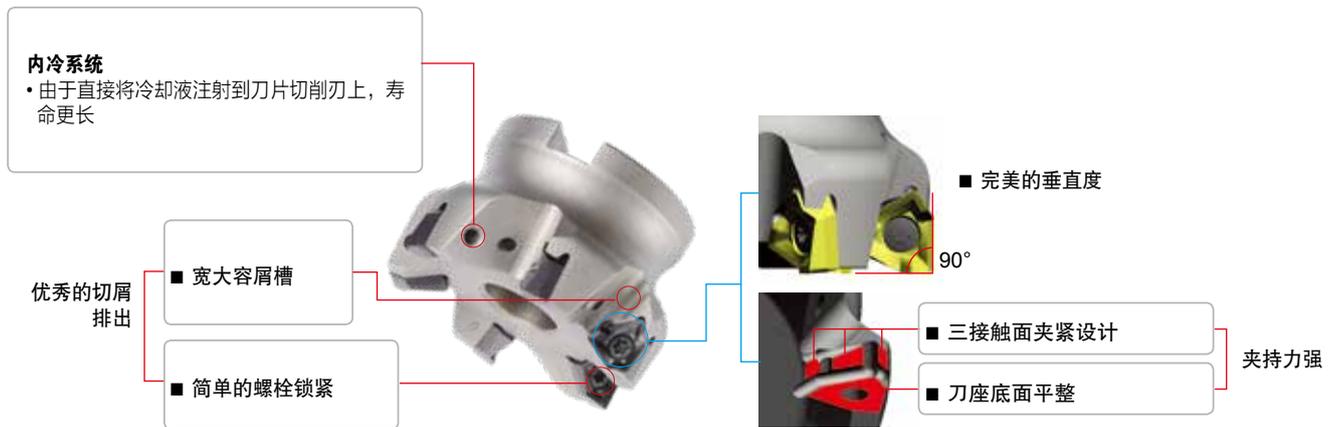
TAUMAX RM3 铣削刀具

多功能方肩铣削刀具

- ▶ 高品质90° 方肩铣削加工刀具
- ▶ 厚实坚固的刀片和三面夹紧设计可以在恶劣加工环境保证加工稳定性
- ▶ 通过新工艺，使刀具寿命更长更加耐用



刀盘特征



刀片特征



断屑槽	刀片	刀削刃	应用	特征
MA			铝合金加工	采用锋利切削刃和抛光面实现铝合金高效率加工
ML			轻加工	低切削阻力型断屑槽设计，保障了轻切削，加工难切削材料时寿命增加
MM			普通加工	适合一般的直角铣削加工的形状设计。适用于大部分切削领域

材质应用指南

被加工件		P		M	K
		碳钢	合金钢	不锈钢	铸铁
断屑槽	第一选择	MM	MM	ML	ML
	第二选择	ML	ML	-	MM
材质	高速加工	PC3600	PC3600	PC5300	PC6510
	普通加工	PC5400	PC5300	PC5400	PC5300
	断续加工	PC5400	PC5400	PC5400	PC5400

推荐切削条件

RM3 3000 型

被加工件	材质	切削条件				适用刀片	切削条件			
		vc (m/min)	fz (mm/t)	max ap(mm)	vc (m/min)		fz (mm/t)	max ap(mm)	适用刀片	
P	钢	PC3600	160~270	0.25~0.05	5.5	XNKT060405 PNSR-MM	160~270	0.2~0.05	5.5	XNKT060405 PNER-ML
		PC5300	150~240	0.25~0.05	5.5		150~240	0.25~0.05	5.5	
		PC5400	130~210	0.25~0.05	5.5		130~210	0.25~0.05	5.5	
M	不锈钢	PC5300	90~150	0.2~0.05	5.5		90~150	0.1~0.05	5.5	
		PC5400	70~120	0.2~0.05	5.5		70~120	0.1~0.05	5.5	
K	铸铁	PC6510	140~230	0.3~0.08	5.5		140~230	0.25~0.08	5.5	
		PC5300	120~200	0.3~0.08	5.5		120~200	0.25~0.08	5.5	

• 最大切削条件: vc = 350m/min, fz = 0.5mm/t 需要参考加工环境

RM3 4000 type

被加工件	材质	切削条件				适用刀片	切削条件			
		vc (m/min)	fz (mm/t)	max ap(mm)	vc (m/min)		fz (mm/t)	max ap(mm)	适用刀片	
P	钢	PC3600	160~270	0.3~0.05	8.0	XNKT080508 PNSR-MM	160~270	0.25~0.05	8.0	XNKT080508 PNER-ML
		PC5300	150~240	0.3~0.05	8.0		150~240	0.25~0.05	8.0	
		PC5400	130~210	0.3~0.05	8.0		130~210	0.25~0.05	8.0	
M	不锈钢	PC5300	90~150	0.25~0.05	8.0		90~150	0.2~0.05	8.0	
		PC5400	70~120	0.25~0.05	8.0		70~120	0.2~0.05	8.0	
K	铸铁	PC6510	140~230	0.35~0.08	8.0		140~230	0.3~0.08	8.0	
		PC5300	120~200	0.35~0.08	8.0		120~200	0.3~0.08	8.0	

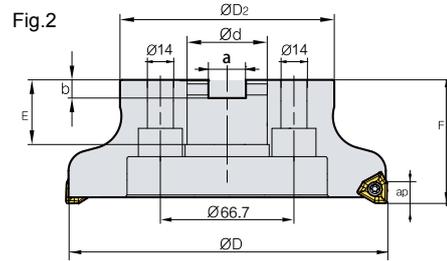
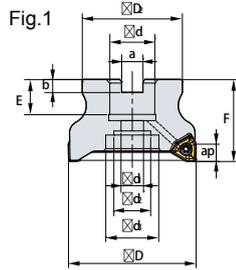
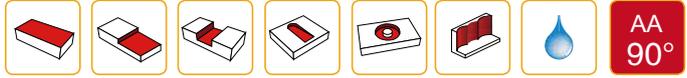
• 最大切削条件: vc = 350m/min, fz = 0.7mm/t 需要参考加工环境

TAUMAX-RM3

T-RM3

TAUMAX RM3 铣削刀具

- AR : -5°
- RR : -8°~6°



TRM3CM4000

(mm)

型号	刀片数	ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	Ød ₃	a	b	E	F	ap	容屑量	Fig.	库存	
TRM3PCM	4040HR	3	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	8.0	0.19	1	●
	4040HR-M	4	40	35	16	9	14	-	8.4	5.6	19	40	8.0	0.19	1	
	4050HR	4	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	8.0	0.28	1	●
	4050HR-M	5	50	42	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	8.0	0.29	1	●
	4063HR-4Z	4	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	8.0	0.55	1	●
	4063HR	5	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	8.0	0.54	1	●
TRM3PCM	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	-	10.4	6.3	20	40	8.0	0.53	1	●
	4080HR	5	80	57	27	14	20	35	12.4	7	23	50	8.0	1.08	1	●
	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	35	12.4	7	23	50	8.0	1.06	1	●
	4100HR	6	100	67	32	18	26	42	14.4	8	25	50	8.0	1.68	1	●
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	42	14.4	8	25	50	8.0	1.67	1	●
	4125HR-7Z	7	125	90	40	22	32	52	14.4	10	29	63	8.0	3.46	1	●
	4125HR	8	125	90	40	22	32	52	16.4	10	29	63	8.0	3.45	1	●
	4125HR-M	10	125	90	40	22	32	52	16.4	10	29	63	8.0	3.45	1	●
	4160R-12Z	12	160	90	40	22	32	52	16.4	10	29	63	8.0	3.90	2	●
	4160R-16Z	16	160	90	40	22	32	52	16.4	10	29	63	8.0	3.90	2	●

刀片 KORLOY

型号	涂层				未涂层
	PC3600	PC5300	PC5400	PC6510	H01
XNKT080508PNSR-MM	●	●	●	●	
XNKT080508PNER-ML	●	●	●	●	
XNCT080508PNFR-MA					●

刀柄 TAUMAX

型号	刀柄
TRM3PCM4040HR-□□	BT□□-TFMC16-□□
TRM3PCM4050HR-□□	BT□□-TFMC22-□□
TRM3PCM4063HR-□□	
TRM3PCM4080HR-□□	BT□□-TFMC27-□□
TRM3PCM4100HR-□□	BT□□-TFMC32-□□
TRM3PCM4125HR-□□	BT□□-TFMC40-□□ (D125)
TRM3PCM4160R-□□	BT□□-TFMC40-□□ (D160)



配件



STRM3-8



TRM3-W15

※TRM3产品外观有黑色和银色两种

T-RM3

TAUMAX RM3 铣削刀具

• AR : -5°
• RR : -16°~9°

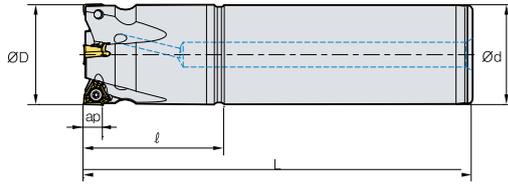
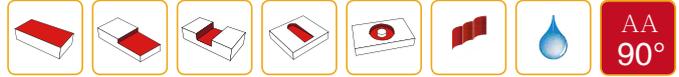


Fig. 1

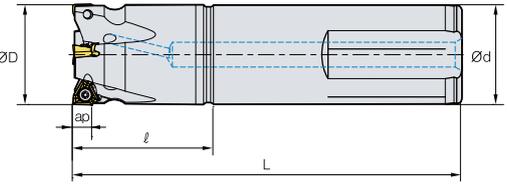


Fig. 2

TRM3PS3000

(mm)

型号	齿数	ØD	Ød	l	L	ap	重量 (kg)	Fig.	库存
TRM3PS 3020HR-2S20	2	20	20	35	100	5.5	0.21	2	●
3020HR-2L20	2	20	20	35	200	5.5	0.43	1	●
3021HR-2S20	2	21	20	30	100	5.5	0.21	2	●
3021HR-2L20	2	21	20	30	200	5.5	0.43	1	●
3025HR-2S20	2	25	20	35	115	5.5	0.27	2	●
3025HR-2L20	2	25	20	35	200	5.5	0.46	1	●
3025HR-3S25	3	25	25	40	115	5.5	0.36	2	●
3025HR-3L25	3	25	25	40	200	5.5	0.66	1	●
3026HR-2S20	2	26	20	35	115	5.5	0.29	2	●
3026HR-2L20	2	26	20	35	200	5.5	0.47	1	●
3026HR-3S20	3	26	20	35	115	5.5	0.28	2	●
3026HR-3L20	3	26	20	35	200	5.5	0.47	1	●
3026HR-2S25	2	26	25	35	115	5.5	0.37	2	●
3026HR-2L25	2	26	25	35	200	5.5	0.68	1	●
3026HR-3S25	3	26	25	35	115	5.5	0.37	2	●
3026HR-3L25	3	26	25	35	200	5.5	0.68	1	●
3032HR-3S25	3	32	25	42	125	5.5	0.48	2	●
3032HR-3L25	3	32	25	42	200	5.5	0.74	1	●
3032HR-3S32	3	32	32	42	125	5.5	0.74	2	●
3032HR-4S25	4	32	25	42	125	5.5	0.48	2	●
3032HR-4L25	4	32	25	42	200	5.5	0.74	1	●
3032HR-4S32	4	32	32	42	125	5.5	0.68	2	●
3032HR-4L32	4	32	32	42	200	5.5	1.13	1	●
3033HR-3S25	3	33	25	42	125	5.5	0.49	2	●
3033HR-3L25	3	33	25	42	200	5.5	0.75	1	●
3033HR-4S25	4	33	25	42	125	5.5	0.49	2	●
3033HR-4L25	4	33	25	42	200	5.5	0.75	1	●
3033HR-4S32	4	33	32	42	125	5.5	0.70	2	●
3033HR-4L32	4	33	32	42	200	5.5	1.14	1	●
3040HR-4S32	4	40	32	45	130	5.5	0.83	2	●
3040HR-4L32	4	40	32	45	200	5.5	1.24	1	●
3040HR-5S32	5	40	32	45	130	5.5	0.83	2	●
3040HR-5L32	5	40	32	45	200	5.5	1.24	1	●

刀片



XNKT-ML

XNKT-MM

型号	涂层			
	PC3600	PC5300	PC5400	PC6510
XNKT060405PNSR-MM	●	●	●	●
XNKT060405PNER-ML	●	●	●	●

配件



SRM3-3



TRM3-W9

※TRM3产品外观有黑色和银色两种

TAUMAX-WiperMill(Finish Milling)

TWPM NEW

TAUMAX 修光铣削刀具

铸铁加工用高进给精加工铣削刀具

- ▶ 在铸铁加工中可调节式精加工刀盘可以保证被加工件优秀的表面光洁度
- ▶ 简单的螺丝锁紧系统
- ▶ 双刀片设计确保了优良的加工

特征



推荐切削条件

ISO	被加工件	硬度	VC(m/min)	F _z (mm/t)	材质
K	铸铁	HB250	150~300	0.1~0.5	PC5300 PC8105 PC8110 PC6510



加工表现

K 汽车零部件

■ 切削条件
 $vc = 110\text{m/min}$
 $fz = 0.12\text{mm/t}$
 $ap = 0.5\text{mm}$

■ 刀具
 刀片 LNHX120408PNFN-W PC8105
 刀杆 TWPM12160R-50.8-15W5(20T)

测试结果



TAUMAX-WiperMill(Finish Milling)



TWPM



TAUMAX 修光铣削刀具



Fig1

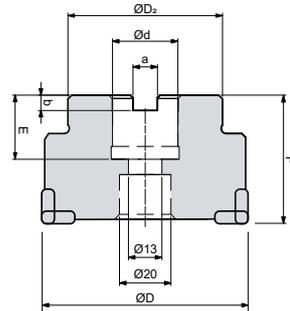


Fig2

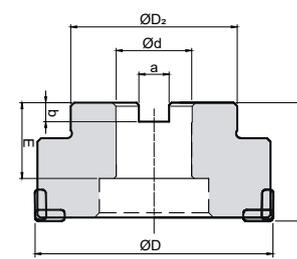
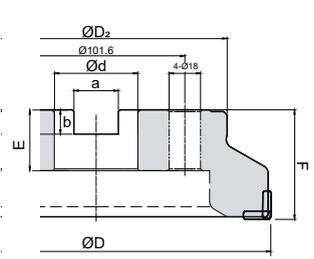


Fig3



TWP(M)12000

型号		修光刃	ØD	ØD ₂	Ød	a	b	E	F	Fig
TWPM12 (公制)	080R-27-6W2	8 2	80	60	27	12.4	7	25	50	1
	100R-32-9W3	12 3	100	70	32	14.4	8.5	29	50	2
	125R-40-12W4	16 4	125	80	40	16.4	9.5	29	63	2
	160R-40-15W5	20 5	160	120	40	16.4	9.5	29	63	2
TWP12 (英制)	080R-25.4-6W2	8 2	80	60	25.4	9.5	6	25	50	1
	100R-31.75-9W3	12 3	100	70	31.75	12.7	8	32	50	2
	125R-38.1-12W4	16 4	125	80	38.1	15.9	10	38	63	2
	160R-50.8-10W5	15 5	160	120	50.8	19.1	11	38	63	2
	160R-50.8-15W5	20 5	160	120	50.8	19.1	11	38	63	2
	200R-47.625-21W7	28 7	200	150	47.625	25.4	14	35	63	3

LNHX-W



KORLOY

型号	涂层				未涂层
	PC5300	PC6510	PC8105	PC8110	H01
LNHX120408PNFN-W		●	●		

TWP(M)15000

型号		修光刃	ØD	ØD ₂	Ød	a	b	E	F	Fig
TWPM15 (公制)	080R-27-6W2	8 2	80	60	27	12.4	7	25	50	1
	100R-32-9W3	12 3	100	70	32	14.4	8.5	29	50	2
	125R-40-12W4	16 4	125	80	40	16.4	9.5	29	63	2
	160R-40-15W5	20 5	160	120	40	16.4	9.5	29	63	2
TWP15 (英制)	080R-25.4-6W2	8 2	80	60	25.4	6	25	8	50	1
	100R-31.75-9W3	12 3	100	70	31.75	8	32	12	50	2
	125R-38.1-12W4	16 4	125	80	38.1	10	38	16	63	2
	160R-50.8-15W5	20 5	160	120	50.8	11	38	20	63	2
	200R-47.625-21W7	28 7	200	150	47.625	14	35	28	63	3

LNHX-W



KORLOY

型号	涂层				未涂层
	PC5300	PC6510	PC8105	PC8110	H01
LNHX150416PNFN-W		●	●		

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

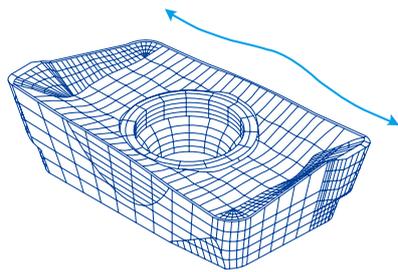
T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具

多功能刀具适用于多种用途

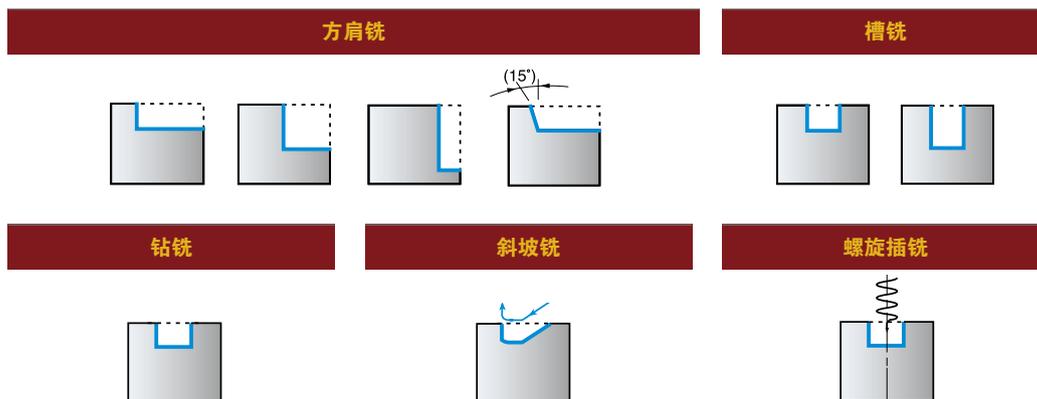
- 独特的切削刃和断屑槽的曲线设计保证完美90° 加工并具有低切削阻力
- 多功能刀具设计可以应用于多种用途(面铣、槽铣以及方肩铣)
- 优良的设计提高刀具寿命

刀片特征



- 在高速高进给和大切深条件下具有低切削阻力
- 独特的刀片设计，配合ALPHA 曲线切削刃和凹凸设计实现了低切削阻力
- ALPHA 曲线的显著特点减少了切削阻力，增强切削刃并且同时 提高耐磨性能
- 完美的刀片材质适用于高效率加工

应用实例



断屑槽形状



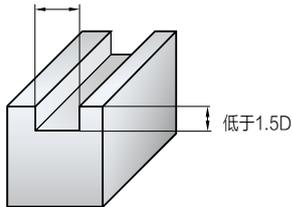
用途	断屑槽	切削刃	特征	用途	断屑槽	切削刃	特征
AI	MA		铝加工适合刃线，处理和加工质量得到保障	重切削	MF		用于低切削槽设计适合重切削加工，比难加工件刃线强化提高很多
难加工材质	ML		用低切削断屑槽设计加工难加工材质得到优化	普通切削	MM		适合在一般铣削加工中适合用的切削刃设计

推荐断屑槽和材质

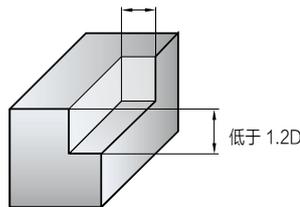
断屑槽	切削刃	推荐断屑槽和材质 (● : 1st)											
		P		M		K		N		S			
		低碳钢、软钢		高碳钢合金钢		不锈钢		铸铁		铝合金		钛镍合金	
		C/B	材质	C/B	材质	C/B	材质	C/B	材质	C/B	材质	C/B	材质
MA		-	-	-	-	-	-	-	-	●	●H01	-	-
ML		-	-	-	-	●	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545 ○PC9530	-	-	-	-	-	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545
MF		●	●PC3500 ○PC5300 ○PC5400 ○NCM325 ○NCM335	-	○PC3500 ○PC3545 ○NCM325 ○NCM335	-	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545 ○PC9530	-	●PC6510 ○PC5300 ○PC5400	-	-	-	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545
MM		-	●PC3500 ○PC5300 ○PC5400 ○NCM325 ○NCM335	●	●PC3500 ○PC5300 ○PC5400 ○NCM325 ○NCM335	-	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545 ○PC9530	-	●PC6510 ○PC5300 ○PC5400	-	-	-	●PC5300 ○PC5400 ○PC3545

推荐切深

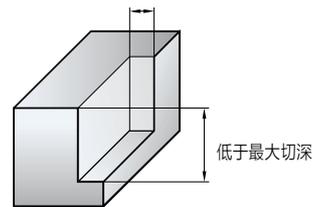
切槽铣削



方肩铣削



方肩铣削



适用刀片

描述	类型	Nose R	MA	ML
APMT	1000Type	0.4	APMT0602PDFR-MA	-
		0.8	APMT060208PDFR-MA	-
	1500Type	0.4	APMT0903PDFR-MA	APMT0903PDER-ML
		0.8	APMT090308PDFR-MA	APMT090308PDER-ML
	2000Type	0.5	APMT11T3PDFR-MA	APMT11T3PDER-ML
		0.8	APMT11T308PDFR-MA	APMT11T308PDER-ML
	3000Type	0.4	APMT160404PDFR-MA	APMT160404PDER-ML
		0.8	APMT1604PDFR-MA	APMT1604PDER-ML
	4000Type	0.4	APMT180604PDFR-MA	APMT180604PDER-ML
		0.8	APMT1806PDFR-MA	APMT1806PDER-ML
		1.2	APMT180612PDFR-MA	APMT180612PDER-ML
		1.6	APMT180616PDFR-MA	APMT180616PDER-ML
		2.0	APMT180620PDFR-MA	APMT180620PDER-ML
		2.4	APMT180624PDFR-MA	APMT180624PDER-ML
		3.0	APMT180630R-MA	APMT180630R-ML

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

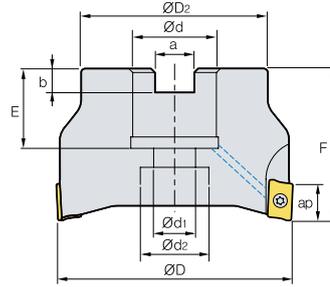
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具



(mm)

TAMCM1000S

型号		库存		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	a	b	E	F	ap	
TAMCM	1032HS-6	●	6	32	30	16	9	14	8.4	5.6	19	40	5.6	0.15
	1040HS-16-6Z	●	6	40	34	16	9	14	8.4	5.6	19	40	5.6	0.24

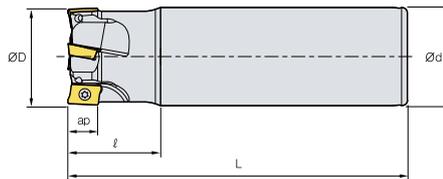
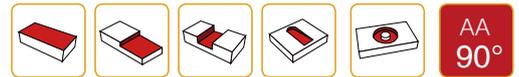


Fig. 1

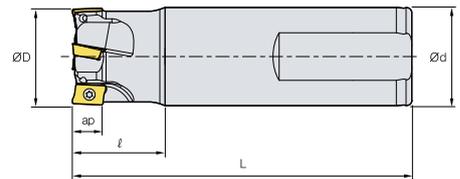


Fig. 2

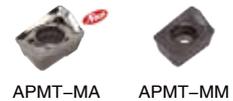
(mm)

TAMS1000S

型号		库存		ØD	Ød	l	L	ap		Fig.
TAMS	1010S	●	2	10	10	20	80	5.6	0.04	2
	1012S-2	●	2	12	12	25	80	5.6	0.06	2
	1020S-4	●	4	20	20	30	110	5.6	0.23	1



适用刀片



型号	涂层							未涂层
	NC5330	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	H01
APMT0602PDFR-MA								●
APMT060202PDSR-MM	●		●			●	●	
APMT0602PDSR-MM	●	●	●	●	●	●	●	
APMT060208PDSR-MM	●	●	●			●	●	
APMT060212R-MM	●	●				●	●	
APMT060216R-MM		●				●	●	

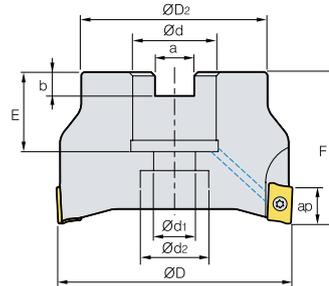
●库存

TAUMAX-AlphaMill



T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具



(mm)

TAMCM1500S

型号	库存		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	a	b	E	F	ap		
TAMCM 15040HS	●		5	40	34	16	9	14	8.4	5.6	19	40	9	0.22
15050HS	●		6	50	42	22	11	18	10.4	6.3	21	40	9	0.34
15063HS	●		8	63	49	22	11	18	10.4	6.3	21	40	9	0.57

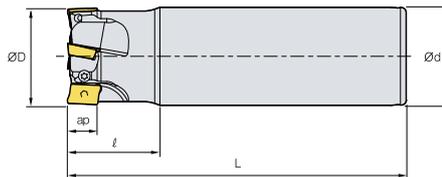
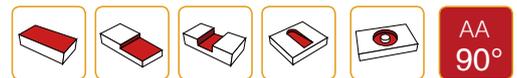


Fig. 1

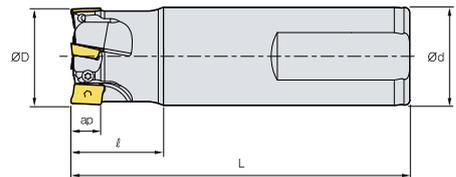


Fig. 2

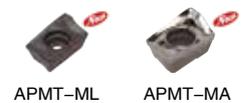
(mm)

TAMS1500S

型号	库存		ØD	Ød	l	L	ap		Fig.	
TAMS 15014S-1L16	●		1	14	16	30	160	9	0.21	1
15016S	●		2	16	16	30	90	9	0.11	2
15018S-2L16	●		2	18	16	30	160	9	0.21	1
15019S	●		2	19	16	30	90	9	0.16	2
15020S-2L20	●		2	20	20	30	160	9	0.34	1



适用刀片



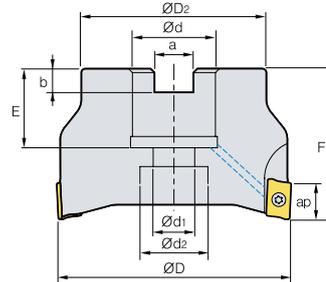
型号	涂层							未涂层
	NC5330	PC3500	PC3600	PC3545	PC6510	PC5300	PC5400	H01
APMT0903PDFR-MA						●	●	●
APMT0903PDER-ML						●	●	
APMT0903PDSR-MM	●		●	●		●	●	
APMT090308PDSR-MM	●	●		●		●	●	
APMT090312R-MM				●		●	●	
APMT090316R-MM	●	●				●	●	
APMT090320R-MM		●				●	●	

●库存

TAUMAX-AlphaMill

T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具



TAMCM2000S

(mm)

型号	库存	⊙	ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	a	b	E	F	ap	kg	
TAMCM	2040HS	●	5	40	34	16	9	14	8.4	5.6	18	40	11	0.22
	2050HS	●	6	50	42	22	11	18	10.4	6.3	20	40	11	0.34
	2063HS-7	●	7	63	49	22	11	18	10.4	6.3	20	40	11	0.57

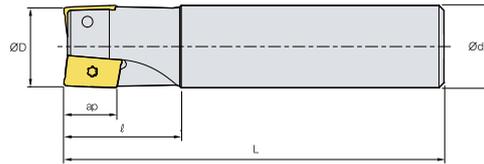
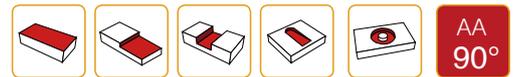


Fig. 1

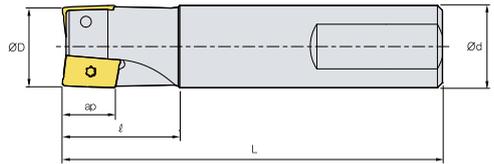


Fig. 2

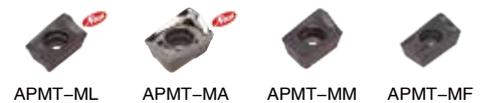
(mm)

TAMS2000S

型号	库存	⊙	ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	Fig.	
TAMS	2010S	●	1	10	10	20	85	11	0.04	2
	2012S	●	1	12	16	25	85	11	0.1	2
	2014S	●	1	14	16	25	90	11	0.12	2
	2016S	●	2	16	16	25	90	11	0.12	2
	2016S-2L16	●	2	16	16	30	180	11	0.21	1
	2018S	●	2	18	16	25	90	11	0.12	2
	2020S	●	2	20	20	30	100	11	0.21	2
	2020S-2L20	●	2	20	20	30	210	11	0.49	1
	2025S	●	3	25	25	35	115	11	0.4	2
	2032S	●	4	32	32	40	125	11	0.7	2
	2040S	●	5	40	32	42	130	11	0.84	2



适用刀片



型号	涂层							未涂层
	NC5330	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	H01
APMT11T3PDFR-MA								●
APMT11T3PDER-ML						●	●	
APMT11T3PDSR-MM	●	●	●	●	●	●	●	

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

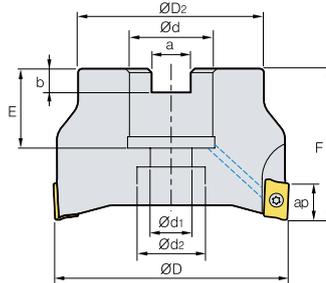
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具



TAMCM3000S

(mm)

型号	库存		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	a	b	E	F	ap	
TAMCM 3040HS	●	4	40	34	16	9	14	8.4	5.6	18	40	16	0.18
3050HS	●	5	50	42	22	11	18	10.4	6.3	20	40	16	0.28
3063HS	●	6	63	49	22	11	18	10.4	6.3	20	40	16	0.5
3080HS	●	7	80	57	27	14	25	12.4	7	22	50	16	1.02
3100HS	●	8	100	67	32	18	26	14.4	8	28	63	16	2.05

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

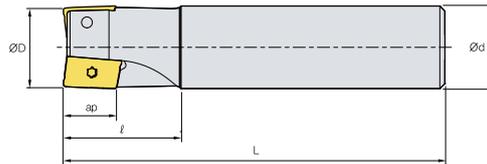


Fig. 1

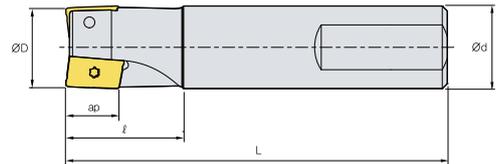


Fig. 2

(mm)

TAMS3000S

型号	库存		ØD	Ød	l	L	ap		Fig.
TAMS 3025S	●	2	25	25	35	115	16	0.4	2
3032S	●	3	32	32	40	125	16	0.69	2
3032S-3L32	●	3	32	32	65	260	16	1.48	1
3040S	●	4	40	32	42	130	16	0.8	2
3040S-3M32	●	3	40	32	42	200	16	1.24	1



适用刀片



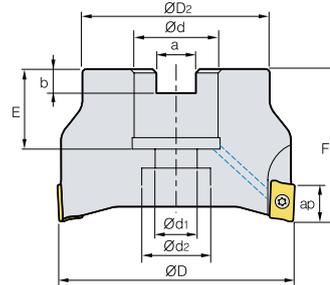
型号	涂层								未涂层
	NCM325	NC5330	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	H01
APMT1604PDFR-MA									●
APMT1604PDER-ML							●	●	
APMT1604PDSR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	
APMT1604PDSR-MF	●	●	●	●			●	●	
APMT160410PDSR-MM	●			●			●	●	
APMT160416PDSR-MM	●	●	●	●			●	●	

●库存

TAUMAX-AlphaMill

T-AlphaMill

TAUMAX AlphaMill 铣削刀具



(mm)

TAMCM4000S

型号		库存		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	a	b	E	F	ap	
TAMCM	4063HS	●	6	63	49	22	11	18	10.4	6.3	21	40	17	0.5
	4080HS	●	7	80	57	27	14	25	12.4	7	23	50	17	1

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

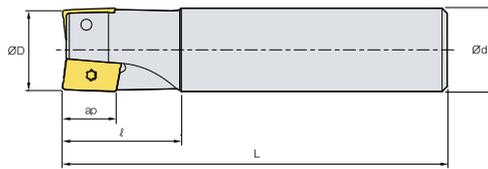
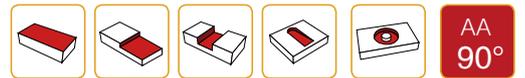


Fig. 1

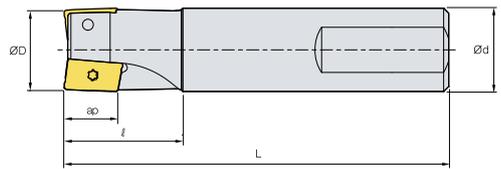


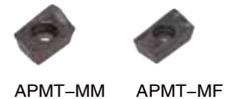
Fig. 2

TAMS4000S

型号		库存		ØD	Ød	ℓ	L	ap		Fig.
TAMS	4025S-2L25	●	2	25	25	40	230	17	0.8	1
	4032S-2M32	●	2	32	32	50	200	17	1.1	1
	4033S-2L32	●	2	33	32	50	260	17	1.55	1

KORLOY

适用刀片



型号	涂层								未涂层
	NCM325	NC5330	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	H01
APMT1806PDSR-MM	●	●	●	●	●	●	●	●	
APMT1806PDSR-MF		●		●			●	●	
APMT180612PDSR-MM	●	●	●	●			●	●	
APMT180616PDSR-MM		●	●	●			●	●	
APMT180624PDSR-MM				●			●	●	
APMT180632R-MM		●		●			●	●	

●库存



04

孔加工刀具

TKED TAUMAX KED 68

TWCD TAUMAX WCD 79

T-KED Drill

TAUMAX KED 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

经济型高效率可转位钻头

- 耐崩刃性能和耐磨性能兼备适用于多种钻孔加工
- 保证优秀的切削性能以及光洁度
- 内外刃刀片特殊断屑槽设计保证稳定的加工
- 高性价比钻头减少生产费用

产品特征

内刃特征



外刃特征



刀片特征



■ 优化刀片设计获得最高的钻孔率

- 优秀的几何结构、中心及外周圆刀片的断屑槽，可获得优秀的切削性能和良好的切屑控制
- 两种不同刀片、中心刀片与外周刀片的优化能够最大化的提高刀具使用寿命

断屑槽	PD		LD		ND	
特征	- 应用范围 - 中速、中进给		- 有优秀的排屑性能 - 轻切削（低~中速加工和低速进给）		- 锋利切削刃应用于中加工 - 提高表面光洁度	
刀片	外刃	内刃	外刃	内刃	外刃	内刃
Shape						
被加工件材质	· NC5330 : P, M, K · PC3500 : P · PC5300 : P, M, K, S · PC6510 : K		· PC5335 : P, M		· H01 : N	

推荐切削条件

(mm)

被加工件			刀片			vc (m/min)	进给(aspect ratio=2D, 3D, 4D) fn(mm/rev) depending on drill Dia.					
			断屑槽	材质			Ø12~Ø16	Ø17~Ø23	Ø24~Ø29	Ø30~Ø42	Ø43~Ø60	
ISO	被加工件	硬度(HB)		内刃	外刃							
P	碳钢	低碳钢	80~180	LD	PC5335	PC5335	120(60~170)	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08
				PD	PC5300	PC3500	150(120~180)					
						NC5330	180(140~220)					
		高碳钢	180~280	PD	PC5300	PC3500	120(90~150)	0.04~0.10	0.04~0.12	0.05~0.16	0.06~0.16	0.06~0.18
						NC5330	150(110~190)	0.04~0.06	0.04~0.07	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08
	合金钢	低合金钢	140~260	LD	PC5335	PC5335	120(60~160)	0.06~0.10	0.06~0.10	0.06~0.12	0.06~0.14	0.06~0.14
		NC5330	180(140~210)	0.06~0.08	0.06~0.08	0.06~0.10	0.06~0.12	0.06~0.12				
		热处理低合金钢	200~400	PD	PC5300	PC5300	100(50~150)	0.04~0.10	0.06~0.10	0.06~0.12	0.06~0.14	0.06~0.14
高合金钢	260~320	PD	PC5300	PC3500	100(50~160)	0.05~0.11	0.05~0.11	0.05~0.13	0.05~0.15	0.05~0.15		
热处理合金钢	300~450	PD	PC5300	PC5300	70(30~120)	0.04~0.08	0.06~0.08	0.06~0.10	0.06~0.12	0.06~0.12		
M	不锈钢	不锈钢	135~275	LD	PD5335	PC5335	120(80~140)	0.04~0.07	0.04~0.07	0.04~0.07	0.04~0.08	0.04~0.08
				PD	PC5300	PC5300	130(100~160)	0.04~0.07	0.04~0.07	0.04~0.07	0.04~0.08	0.04~0.08
K	铸铁	灰铸铁	150~230	PD	PC5300	PC6510	190(150~250)	0.04~0.12	0.05~0.14	0.06~0.18	0.10~0.22	0.10~0.26
		球墨铸铁	150~230	PD	PC5300	PC6510	130(100~160)	0.04~0.07	0.04~0.08	0.04~0.10	0.05~0.12	0.05~0.12
S	耐热合金	耐热合金	130~400	PD	PC5300	PC5300	50(30~100)	0.04~0.10	0.04~0.10	0.04~0.10	0.04~0.10	0.04~0.10
		钛热抗合金	130~400	LD	PC5335	PC5335	60(40~80)	0.04~0.08	0.04~0.10	0.06~0.12	0.06~0.14	0.06~0.16
			130~400	PD	PC5300	PC5300	60(40~80)	0.04~0.08	0.04~0.10	0.06~0.12	0.06~0.14	0.06~0.16
		高硬度钢	Over 400	PD	PC5300	PC5300	40(20~80)	0.04~0.05	0.04~0.06	0.04~0.08	0.04~0.08	0.04~0.08
N	有色金属	铝合金	30~150	ND	H01	H01	300(250~400)	0.05~0.14	0.06~0.16	0.10~0.20	0.10~0.22	0.12~0.25
		铜合金	150~160	ND	H01	H01	250(200~300)	0.05~0.14	0.06~0.16	0.10~0.20	0.10~0.22	0.12~0.25

※ 断续加工中，应当相应的减小30%~50%的进给值

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

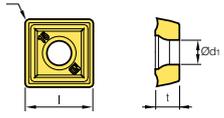
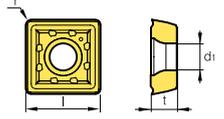
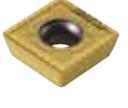
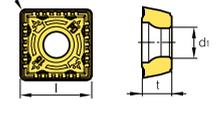
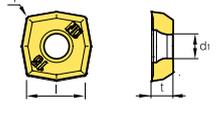
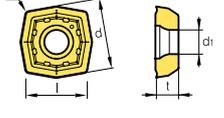
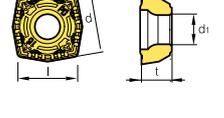
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

刀片

(mm)

图片	型号	材质	钻头直径	l	d	t	r	d ₁	结构		
	SPET	H01	040204-ND	Ø12.0 ~ Ø13.5	4.7	-	2.4	0.4	2.3		
			050204-ND	Ø13.6 ~ Ø16.0	5.1	-	2.4	0.4	2.3		
			060205-ND	Ø16.1 ~ Ø19.5	6.2	-	2.5	0.5	2.5		
			07T208-ND	Ø19.6 ~ Ø23.5	7.5	-	2.8	0.7	2.8		
			090308-ND	Ø23.6 ~ Ø29.5	9.2	-	3.3	0.8	3.4		
			11T308-ND	Ø29.6 ~ Ø35.5	11.0	-	4.0	0.8	4.0		
			130410-ND	Ø35.6 ~ Ø42.5	13.0	-	4.5	1.0	4.5		
			15M510-ND	Ø42.6 ~ Ø50.5	15.2	-	5.0	1.0	5.5		
			180510-ND	Ø50.6 ~ Ø60.5	18.2	-	5.5	1.0	6.0		
	SPMT	PC5335	060205-LD	Ø16.1 ~ Ø19.5	6.2	-	2.5	0.5	2.5		
			07T208-LD	Ø19.6 ~ Ø23.5	7.5	-	2.8	0.7	2.8		
			090308-LD	Ø23.6 ~ Ø29.5	9.2	-	3.3	0.8	3.4		
			11T308-LD	Ø29.6 ~ Ø35.5	11.0	-	4.0	0.8	4.0		
			130410-LD	Ø35.6 ~ Ø42.5	13.0	-	4.5	1.0	4.5		
			15M510-LD	Ø42.6 ~ Ø50.5	15.2	-	5.0	1.0	5.5		
			180510-LD	Ø50.6 ~ Ø60.5	18.2	-	5.5	1.0	6.0		
	SPMT	NC5330	040204-PD	Ø12.0 ~ Ø13.5	4.7	-	2.4	0.4	2.3		
			050204-PD	Ø13.6 ~ Ø16.0	5.1	-	2.4	0.4	2.3		
			060205-PD	Ø16.1 ~ Ø19.5	6.2	-	2.5	0.5	2.5		
		PC5300	07T208-PD	Ø19.6 ~ Ø23.5	7.5	-	2.8	0.7	2.8		
			090308-PD	Ø23.6 ~ Ø29.5	9.2	-	3.3	0.8	3.4		
			11T308-PD	Ø29.6 ~ Ø35.5	11.0	-	4.0	0.8	4.0		
		PC3500	130410-PD	Ø35.6 ~ Ø42.5	13.0	-	4.5	1.0	4.5		
			PC6510	15M510-PD	Ø42.6 ~ Ø50.5	15.2	-	5.0	1.0		5.5
				180510-PD	Ø50.6 ~ Ø60.5	18.2	-	5.5	1.0		6.0
	XOET	H01		040204-ND	Ø12.0 ~ Ø13.5	4.3	4.9	2.4	0.4	2.3	
			050204-ND	Ø13.6 ~ Ø16.0	4.8	5.4	2.4	0.4	2.3		
			060204-ND	Ø16.1 ~ Ø19.5	5.8	6.6	2.5	0.4	2.5		
			07T205-ND	Ø19.6 ~ Ø23.5	6.9	7.8	2.8	0.5	2.8		
			090305-ND	Ø23.6 ~ Ø29.5	8.4	9.6	3.3	0.5	3.4		
			11T306-ND	Ø29.6 ~ Ø35.5	10.0	11.4	4.0	0.6	4.0		
			130406-ND	Ø35.6 ~ Ø42.5	11.9	13.6	4.5	0.6	4.5		
			15M508-ND	Ø42.6 ~ Ø50.5	13.9	15.9	5.0	0.8	5.5		
			180508-ND	Ø50.6 ~ Ø60.5	16.5	18.9	5.5	0.8	6.0		
	XOMT	PC5335	060204-LD	Ø16.1 ~ Ø19.5	5.8	6.6	2.5	0.4	2.5		
			07T205-LD	Ø19.6 ~ Ø23.5	6.9	7.8	2.8	0.5	2.8		
			090305-LD	Ø23.6 ~ Ø29.5	8.4	9.6	3.3	0.5	3.4		
			11T306-LD	Ø29.6 ~ Ø35.5	10.0	11.4	4.0	0.6	4.0		
			130406-LD	Ø35.6 ~ Ø42.5	11.9	13.6	4.5	0.6	4.5		
			15M508-LD	Ø42.6 ~ Ø50.5	13.9	15.9	5.0	0.8	5.5		
			180508-LD	Ø50.6 ~ Ø60.5	16.5	18.9	5.5	0.8	6.0		
	XOMT	PC5300	040204-PD	Ø12.0 ~ Ø13.5	4.3	4.9	2.4	0.4	2.3		
			050204-PD	Ø13.6 ~ Ø16.0	4.8	5.4	2.4	0.4	2.3		
			060204-PD	Ø16.1 ~ Ø19.5	5.8	6.6	2.5	0.4	2.5		
			07T205-PD	Ø19.6 ~ Ø23.5	6.9	7.8	2.8	0.5	2.8		
			090305-PD	Ø23.6 ~ Ø29.5	8.4	9.6	3.3	0.5	3.4		
			11T306-PD	Ø29.6 ~ Ø35.5	10.0	11.4	4.0	0.6	4.0		
			130406-PD	Ø35.6 ~ Ø42.5	11.9	13.6	4.5	0.6	4.5		
			15M508-PD	Ø42.6 ~ Ø50.5	13.9	15.9	5.0	0.8	5.5		
			180508-PD	Ø50.6 ~ Ø60.5	16.5	18.9	5.5	0.8	6.0		

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

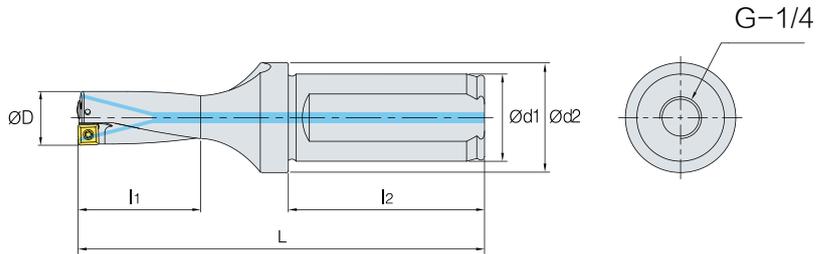
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-KED Drill-2D

TAUMAX KED 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE2D-	16025-05	16.0	25	35	37	50	114	XO <input type="checkbox"/> T050204- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T050204- <input type="checkbox"/>	M2.0X4	T6
	16525-06	16.5	25	35	38	57	115	XO <input type="checkbox"/> T060204- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T060205- <input type="checkbox"/>	M2.2X6	T7
	17025-06	17.0	25	35	39	57	116			
	17525-06	17.5	25	35	40	57	117			
	18025-06	18.0	25	35	41	57	118			
	18525-06	18.5	25	35	42	57	119			
	19025-06	19.0	25	35	43	57	120			
	19525-06	19.5	25	35	44	57	121			
	20025-07	20.0	25	35	45	57	122			
	20525-07	20.5	25	35	46	57	123	XO <input type="checkbox"/> T07T205- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T07T208- <input type="checkbox"/>	M2.5X6	T8
	21025-07	21.0	25	35	47	57	124			
	21525-07	21.5	25	35	48	57	125			
	22025-07	22.0	25	35	49	57	126			
	22525-07	22.5	25	35	50	57	127			
	23032-07	23.0	32	44	51	60	136			
	23532-07	23.5	32	44	52	60	137			
	24032-09	24.0	32	44	53	60	138			
	24532-09	24.5	32	44	54	60	139	XO <input type="checkbox"/> T090305- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T090308- <input type="checkbox"/>	M3.0X7	T10
	25032-09	25.0	32	44	55	60	140			
	25532-09	25.5	32	44	56	60	141			
26032-09	26.0	32	44	57	60	142				
26532-09	26.5	32	44	58	60	143				
27032-09	27.0	32	44	59	60	144				
27532-09	27.5	32	44	60	60	145				
28032-09	28.0	32	44	61	60	146				
28532-09	28.5	32	44	62	60	147				
29032-09	29.0	32	44	63	60	148				
29532-09	29.5	32	44	64	60	149				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机床

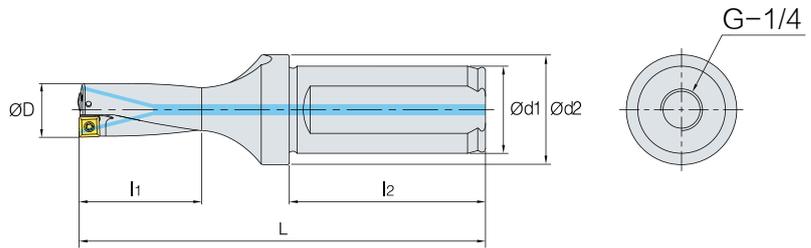
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-KED Drill

T-KED Drill-2D

TAUMAX KED 钻头



刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

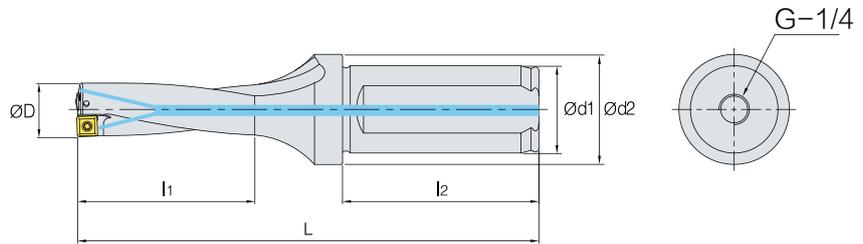
其他产品

(mm)

型号	ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE2D-	30032-11	30.0	32	44	65	60	XO <input type="checkbox"/> T11T306-□□ SP <input type="checkbox"/> T11T308-□□	M3.5X8	T15
	31032-11	31.0	32	44	67	60			
	32032-11	32.0	32	44	69	60			
	33032-11	33.0	32	44	71	60			
	34032-11	34.0	32	44	73	60			
	35032-11	35.0	32	44	75	60			
36032-13	36.0	32	44	77	60	162	XO <input type="checkbox"/> T13T306-□□ SP <input type="checkbox"/> T13T308-□□	M4.0X10	T15
37032-13	37.0	32	44	79	60	164			
38032-13	38.0	32	44	81	60	166			
39032-13	39.0	32	44	83	60	168			
40032-13	40.0	32	44	85	60	170	XO <input type="checkbox"/> T15M508-□□ SP <input type="checkbox"/> T15M510-□□	M4.5X12	T20
41040-13	41.0	40	54	87	65	177			
42040-13	42.0	40	54	89	65	179			
43040-15	43.0	40	54	91	65	181			
44040-15	44.0	40	54	93	65	183			
45040-15	45.0	40	54	95	65	185			
46040-15	46.0	40	54	97	65	187			
47040-15	47.0	40	54	99	65	189			
48040-15	48.0	40	54	101	65	191			
49040-15	49.0	40	54	103	65	193			
50040-15	50.0	40	54	105	65	195	XO <input type="checkbox"/> T180508-□□ SP <input type="checkbox"/> T180510-□□	M5.0X12	T20
51040-18	51.0	40	54	107	65	197			
52040-18	52.0	40	54	109	65	199			
53040-18	53.0	40	54	111	65	201			
54040-18	54.0	40	54	113	65	203			
55040-18	55.0	40	55	115	65	205			
56040-18	56.0	40	56	117	65	207			
57040-18	57.0	40	57	119	65	209			
58040-18	58.0	40	58	121	65	211			
59040-18	59.0	40	59	123	65	213			
60040-18	60.0	40	60	125	65	215			

T-KED Drill-3D

TAUMAX KED 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE3D-	16025-05	16.0	25	35	53	57	130	XO □ T050204- □□ SP □ T050204- □□	M2.0X4	T6
	16525-06	16.5	25	35	55	57	132	XO □ T060204- □□ SP □ T060205- □□	M2.2X6	T7
	17025-06	17.0	25	35	56	57	133			
	17525-06	17.5	25	35	58	57	135			
	18025-06	18.0	25	35	59	57	136			
	18525-06	18.5	25	35	61	57	138			
	19025-06	19.0	25	35	62	57	139			
	19525-06	19.5	25	35	64	57	141	XO □ T07T205- □□ SP □ T07T208- □□	M2.5X6	T8
	20025-07	20.0	25	35	65	57	142			
	20525-07	20.5	25	35	67	57	144			
	21025-07	21.0	25	35	68	57	145			
	21525-07	21.5	25	35	70	57	147			
	22025-07	22.0	25	35	71	57	148			
	22525-07	22.5	25	35	73	57	150	XO □ T090305- □□ SP □ T090308- □□	M3.0X7	T10
	23032-07	23.0	32	44	74	60	159			
	23532-07	23.5	32	44	76	60	161			
	24032-09	24.0	32	44	77	60	162			
	24532-09	24.5	32	44	79	60	164			
	25032-09	25.0	32	44	80	60	165			
	25532-09	25.5	32	44	82	60	167			
	26032-09	26.0	32	44	83	60	168			
	26532-09	26.5	32	44	85	60	170			
	27032-09	27.0	32	44	86	60	171			
	27532-09	27.5	32	44	88	60	173			
	28032-09	28.0	32	44	89	60	174			
	28532-09	28.5	32	44	91	60	176			
	29032-09	29.0	32	44	92	60	177			
	29532-09	29.5	32	44	94	60	179			

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

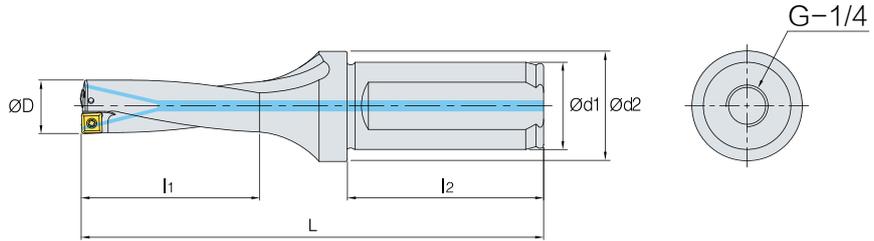
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-KED Drill

T-KED Drill-3D

TAUMAX KED 钻头



(mm)

型号	ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手	
TE3D-	30032-11	30.0	32	44	95	60	180	XO <input type="checkbox"/> T11T306- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T11T308- <input type="checkbox"/>	M3.5X8	T15
	31032-11	31.0	32	44	98	60	183			
	32032-11	32.0	32	44	101	60	186			
	33032-11	33.0	32	44	104	60	189			
	34032-11	34.0	32	44	107	60	192			
	35032-11	35.0	32	44	110	60	195			
	36032-13	36.0	32	44	113	60	198			
	37032-13	37.0	32	44	116	60	201			
	38032-13	38.0	32	44	119	60	204			
	39032-13	39.0	32	44	122	60	207			
40032-13	40.0	32	44	125	60	210	XO <input type="checkbox"/> T13T306- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T13T308- <input type="checkbox"/>	M4.0X10	T15	
41040-13	41.0	40	54	128	65	218				
42040-13	42.0	40	54	131	65	221				
43040-15	43.0	40	54	134	65	224				
44040-15	44.0	40	54	137	65	227				
45040-15	45.0	40	54	140	65	230				
46040-15	46.0	40	54	143	65	233				
47040-15	47.0	40	54	146	65	236				
48040-15	48.0	40	54	149	65	239				
49040-15	49.0	40	54	152	65	242				
50040-15	50.0	40	54	155	70	245	XO <input type="checkbox"/> T15M508- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T15M510- <input type="checkbox"/>	M4.5X12	T20	
51040-18	51.0	40	54	158	70	248				
52040-18	52.0	40	54	161	70	251				
53040-18	53.0	40	54	164	70	254				
54040-18	54.0	40	54	167	70	257				
55040-18	55.0	40	55	170	70	260				
56040-18	56.0	40	56	173	70	263				
57040-18	57.0	40	57	176	70	266				
58040-18	58.0	40	58	179	70	269				
59040-18	59.0	40	59	182	70	272				
60040-18	60.0	40	60	185	70	275	XO <input type="checkbox"/> T180508- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T180510- <input type="checkbox"/>	M5.0X12	T20	

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

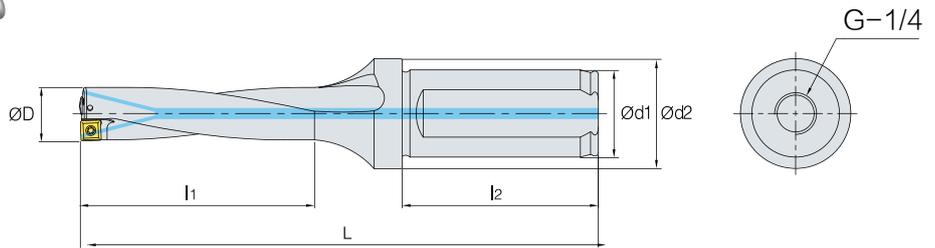
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-KED Drill-4D

TAUMAX KED 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE4D-	16025-05	16.0	25	35	69	57	146	XO □ T050204- □□ SP □ T050204- □□	M2.0X4	T6
	16525-06	16.5	25	35	71	57	148	XO □ T060204- □□ SP □ T060205- □□	M2.2X6	T7
	17025-06	17.0	25	35	73	57	150			
	17525-06	17.5	25	35	75	57	152			
	18025-06	18.0	25	35	77	57	154			
	18525-06	18.5	25	35	79	57	156	XO □ T07T205- □□ SP □ T07T208- □□	M2.5X6	T8
	19025-06	19.0	25	35	81	57	158			
	19525-06	19.5	25	35	83	57	161			
	20025-07	20.0	25	35	85	57	162			
	20525-07	20.5	25	35	87	57	165	XO □ T090305- □□ SP □ T090308- □□	M3.0X7	T10
	21025-07	21.0	25	35	89	57	167			
	21525-07	21.5	25	35	91	57	169			
	22025-07	22.0	25	35	93	57	171			
	22525-07	22.5	25	35	95	57	173	XO □ T090305- □□ SP □ T090308- □□	M3.0X7	T10
	23032-07	23.0	32	44	97	60	182			
	23532-07	23.5	32	44	99	60	184			
	24032-09	24.0	32	44	101	60	186			
	24532-09	24.5	32	44	103	60	188			
	25032-09	25.0	32	44	105	60	190			
	25532-09	25.5	32	44	107	60	192			
26032-09	26.0	32	44	109	60	194				
26532-09	26.5	32	44	111	60	196				
27032-09	27.0	32	44	113	60	198				
27532-09	27.5	32	44	115	60	200	XO □ T090305- □□ SP □ T090308- □□	M3.0X7	T10	
28032-09	28.0	32	44	117	60	202				
28532-09	28.5	32	44	119	60	204				
29032-09	29.0	32	44	121	60	206				
29532-09	29.5	32	44	123	60	208				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-KED Drill

T-KED Drill-4D

TAUMAX KED 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

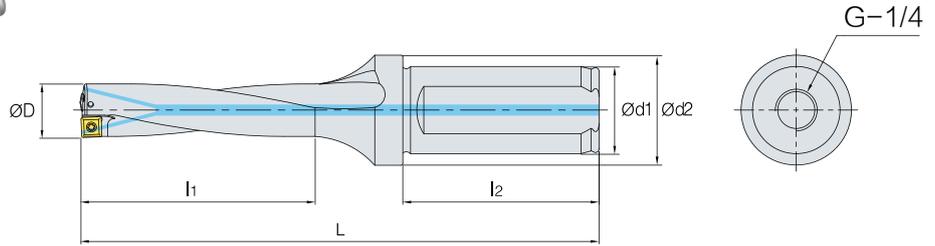
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

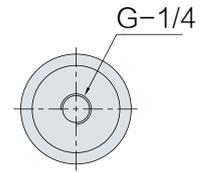
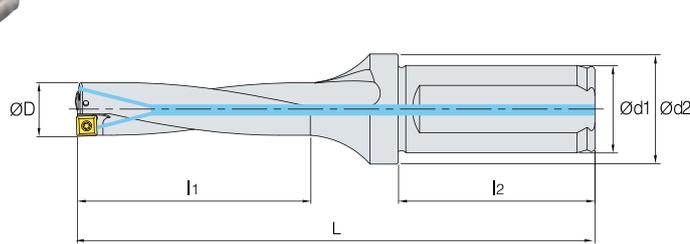


(mm)

型号	ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手	
TE4D-	30032-11	30.0	32	44	125	60	210	XO □ T11T306- □□ SP □ T11T308- □□	M3.5X8	T15
	31032-11	31.0	32	44	129	60	214			
	32032-11	32.0	32	44	133	60	218			
	33032-11	33.0	32	44	137	60	222			
	34032-11	34.0	32	44	141	60	226			
	35032-11	35.0	32	44	145	60	230			
	36032-13	36.0	32	44	149	60	234			
	37032-13	37.0	32	44	153	60	238			
	38032-13	38.0	32	44	157	60	242			
	39032-13	39.0	32	44	161	60	246			
40032-13	40.0	32	44	165	60	250	XO □ T13T306- □□ SP □ T13T308- □□	M4.0X10	T15	
41040-13	41.0	40	54	169	65	259				
42040-13	42.0	40	54	173	65	263				
43040-15	43.0	40	54	177	65	267				
44040-15	44.0	40	54	181	65	271				
45040-15	45.0	40	54	185	65	275				
46040-15	46.0	40	54	189	65	279				
47040-15	47.0	40	54	193	65	283				
48040-15	48.0	40	54	197	65	287				
49040-15	49.0	40	54	201	65	291				
50040-15	50.0	40	54	205	65	295	XO □ T15M508- □□ SP □ T15M510- □□	M4.5X12	T20	
51040-18	51.0	40	54	209	65	299				
52040-18	52.0	40	54	213	65	303				
53040-18	53.0	40	54	217	65	307				
54040-18	54.0	40	54	221	65	311				
55040-18	55.0	40	55	225	65	315				
56040-18	56.0	40	56	229	65	319				
57040-18	57.0	40	57	233	65	323				
58040-18	58.0	40	58	237	65	327				
59040-18	59.0	40	59	241	65	331				XO □ T180508- □□ SP □ T180510- □□
60040-18	60.0	40	60	245	65	335				

T-KED Drill-5D

TAUMAX KED 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE5D-	16025-05	16.0	25	35	85	57	162	XO □ T050204- □□ SP □ T050204- □□	M2.0X4	T6
	16525-06	16.5	25	35	88	57	165	XO □ T060204- □□ SP □ T060205- □□	M2.2X6	T7
	17025-06	17.0	25	35	90	57	167			
	17525-06	17.5	25	35	93	57	170			
	18025-06	18.0	25	35	95	57	172			
	18525-06	18.5	25	35	98	57	175	XO □ T07T205- □□ SP □ T07T208- □□	M2.5X6	T8
	19025-06	19.0	25	35	100	57	177			
	19525-06	19.5	25	35	103	57	180			
	20025-07	20.0	25	35	105	57	182			
	20525-07	20.5	25	35	108	57	185			
	21025-07	21.0	25	35	110	57	187			
	21525-07	21.5	25	35	113	57	190	XO □ T090305- □□ SP □ T090308- □□	M3.0X7	T10
	22025-07	22.0	25	35	115	57	192			
	22525-07	22.5	25	35	118	57	195			
	23032-07	23.0	32	44	120	60	197			
	23532-07	23.5	32	44	123	60	200			
	24032-09	24.0	32	44	125	60	202			
	24532-09	24.5	32	44	128	60	205			
	25032-09	25.0	32	44	130	60	207			
	25532-09	25.5	32	44	133	60	210			
26032-09	26.0	32	44	135	60	212				
26532-09	26.5	32	44	138	60	215				
27032-09	27.0	32	44	140	60	217				
27532-09	27.5	32	44	143	60	220				
28032-09	28.0	32	44	145	60	222				
28532-09	28.5	32	44	148	60	225				
29032-09	29.0	32	44	150	60	227				
29532-09	29.5	32	44	153	60	230				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-KED Drill

T-KED Drill-5D

TAUMAX KED 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

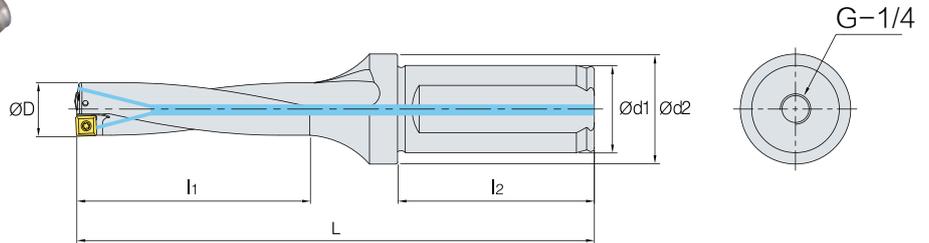
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TE5D-	30032-11	30.0	32	44	155	60	232	XO <input type="checkbox"/> T11T306- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T11T308- <input type="checkbox"/>	M3.5X8	T15
	31032-11	31.0	32	44	160	60	237			
	32032-11	32.0	32	44	165	60	242			
	33032-11	33.0	32	44	170	60	247			
	34032-11	34.0	32	44	175	60	252			
	35032-11	35.0	32	44	180	60	257			
	36032-13	36.0	32	44	185	60	262			
	37032-13	37.0	32	44	190	60	267			
	38032-13	38.0	32	44	195	60	272			
	39032-13	39.0	32	44	200	60	277			
	40032-13	40.0	32	44	205	60	282	XO <input type="checkbox"/> T13T306- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T13T308- <input type="checkbox"/>	M4.0X10	T15
	41040-13	41.0	40	54	210	65	287			
	42040-13	42.0	40	54	215	65	292			
	43040-15	43.0	40	54	220	65	297			
	44040-15	44.0	40	54	225	65	302			
	45040-15	45.0	40	54	230	65	307			
	46040-15	46.0	40	54	235	65	312			
	47040-15	47.0	40	54	240	65	317			
	48040-15	48.0	40	54	245	65	322			
	49040-15	49.0	40	54	250	65	327			
	50040-15	50.0	40	54	255	65	332	XO <input type="checkbox"/> T15M508- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T15M510- <input type="checkbox"/>	M4.5X12	T20
	51040-18	51.0	40	54	260	65	350			
	52040-18	52.0	40	54	265	65	355			
	53040-18	53.0	40	54	270	65	360			
	54040-18	54.0	40	54	275	65	365			
	55040-18	55.0	40	55	280	65	370			
	56040-18	56.0	40	56	285	65	375			
	57040-18	57.0	40	57	290	65	380			
	58040-18	58.0	40	58	295	65	385			
	59040-18	59.0	40	59	300	65	390			
	60040-18	60.0	40	60	305	65	395	XO <input type="checkbox"/> T180508- <input type="checkbox"/> SP <input type="checkbox"/> T180510- <input type="checkbox"/>	M5.0X12	T20

T-WC Drill

TAUMAX WC 钻头

高效率耐崩刃性WC钻头

- 耐崩刃性和耐磨损性并存
- 优秀的切屑控制和表面光洁度
- 由于优化了刀片的几何形状和断屑槽，使其具有良好的切削性能和切屑控制能力

外观		型号	涂层										未涂层		尺寸规格 (mm)					结构		
			NC3120	NC3220	NC3030	NC5330	PC5300	PC5335	PC3530	PC3500	NCM325	PC9530	NCM335	PC6510	H01	G10E	l	d	t	r	d ₁	
 WCKT-DA	New	030208-DA												●		3.8	5.56	2.38	0.8	2.8		
		040208-DA												●		4.3	6.35	2.38	0.8	3.0		
		050308-DA												●		5.4	7.94	3.18	0.8	3.4		
		06T308-DA												●		6.5	9.525	3.97	0.8	4.0		
		080408-DA												●		8.7	12.7	4.76	0.8	4.3		
 WCMT-C20N	New	030208-C20N					●			●						3.8	5.56	2.38	0.8	2.8		
		040208-C20N					●			●						4.3	6.35	2.38	0.8	3.0		
		050308-C20N					●			●						5.4	7.94	3.18	0.8	3.4		
		06T308-C20N					●			●						6.5	9.525	3.97	0.8	3.7		
		080408-C20N					●			●						8.7	12.7	4.76	0.8	4.3		
		080412-C20N					●			●						8.7	12.7	4.76	1.2	4.3		

被加工件		断屑槽	材质	vc	进给速度(mm/rev) 钻头直径.(mm)						
ISO	被加工件				HB	m/min	Ø14~Ø22	Ø23~Ø29	Ø30~Ø36	Ø37~Ø43	Ø44~Ø50
P	碳钢	低碳钢(~0.25%)	145-190	C20N	PC5335	145-190	0.04-0.08	0.04-0.08	0.05-0.10	0.07-0.12	0.07-0.12
		高碳钢(0.25%~)	120-160	C21N	PC5335	120-160	0.04-0.10	0.06-0.14	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
	合金钢	低合金钢	115-155	C21N	PC5335	115-155	0.04-0.10	0.06-0.12	0.10-0.16	0.11-0.18	0.11-0.18
		高合金钢	105-140	C21N	PC5335	105-140	0.04-0.08	0.04-0.14	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
M	不锈钢	不锈钢	80-145	C21N	PC5335	80-145	0.04-0.10	0.04-0.14	0.08-0.18	0.10-0.20	0.10-0.20
K	铸铁	灰铸铁	135-180	C21N	PC5335	135-180	0.04-0.14	0.10-0.18	0.14-0.20	0.16-0.26	0.16-0.26
		球墨铸铁	90-120	C21N	PC5335	90-120	0.04-0.14	0.10-0.18	0.14-0.20	0.16-0.26	0.16-0.26
N	铝合金	铝合金	30~150	DA	PC5335	270-360	0.04-0.12	0.06-0.16	0.10-0.18	0.12-0.22	0.12-0.22

TAUMAX-WC Drill

T-WC Drill-2D

TAUMAX WC 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

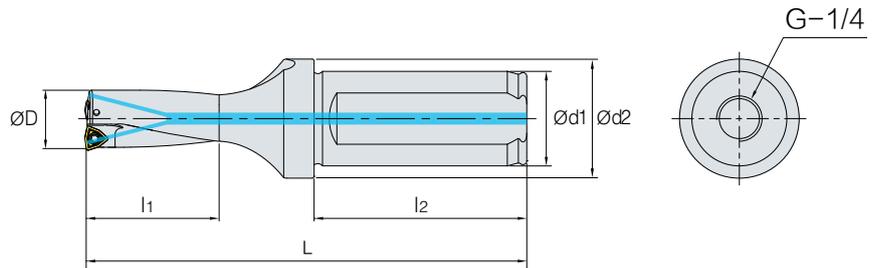
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

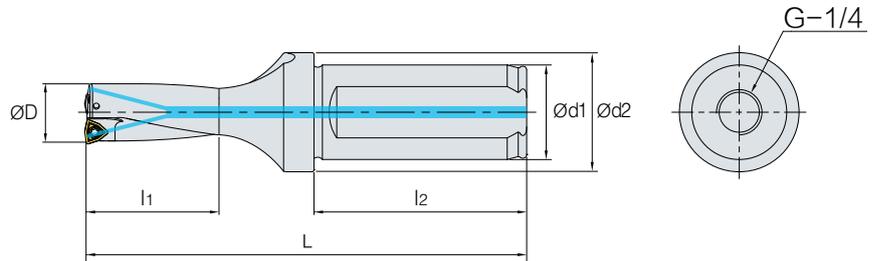
其他产品



型号		ØD	Ød1	Ød2	l ₁	l ₂	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW2D-	16025-03	16	25	31	34	54	110	WC □ □ 03	M2.5X6	T-8
	16525-03	16.5	25	31	35	55	111			
	17025-03	17	25	31	36	56	112			
	17525-03	17.5	25	31	37	57	113			
	18025-03	18	25	31	38	58	114			
	18525-03	18.5	25	31	39	58.5	114.5			
	19025-03	19	25	31	40	58.5	114.5			
	19525-03	19.5	25	31	41	59.5	115.5			
	20025-03	20	25	31	42	60.5	116.5			
	20525-03	20.5	25	31	43	62.5	118.5			
21025-04	21	25	34	44	62.5	118.5	WC □ □ 04	M2.5X6	T-8	
21525-04	21.5	25	34	45	63.5	119.5				
22025-04	22	25	34	46	61.5	117.5				
22525-04	22.5	25	34	47	64.5	120.5				
23032-04	23	32	41	48	72	132				
23532-04	23.5	32	41	49	73	133				
24032-04	24	32	41	50	74	134	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10	
24532-04	24.5	32	41	51	75	135				
25032-04	25	32	41	52	76	136				
25532-04	25.5	32	41	53	77	137				
26032-05	26	32	41	54	72	132				
26532-05	26.5	32	41	55	74.5	134.5				
27032-05	27	32	41	56	76.5	136.5				
27532-05	27.5	32	41	57	78.5	138.5				
28032-05	28	32	41	58	75.5	135.5				
28532-05	28.5	32	41	59	78.5	138.5				
29032-05	29	32	41	60	78.5	138.5				
29532-05	29.5	32	41	61	80	140				

T-WC Drill-2D

TAUMAX WC 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW2D-	30032-05	30	32	41	62	80.5	140.5	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	30532-05	30.5	32	41	63	83	143			
	31032-06	31	32	44	64	83	143			
	31532-06	31.5	32	44	65	85.5	145.5			
	32032-06	32	32	44	66	84.5	144.5			
	32532-06	32.5	32	44	67	86	146			
	33032-06	33	32	44	68	87	147			
	33532-06	33.5	32	44	69	89	149			
	34032-06	34	32	44	70	89	149			
	34532-06	34.5	32	44	71	90.5	150.5			
	35032-06	35	32	44	72	92	152			
	35532-06	35.5	32	44	73	93.5	153.5			
	36032-06	36	32	44	74	94.5	154.5			
	37032-06	37	32	44	76	96	156			
	38032-06	38	32	44	78	98.5	158.5			
	39032-06	39	32	44	80	99.5	159.5			
40032-06	40	32	44	82	102.5	162.5				
41032-08	41	32	49	84	109	169				
42040-08	42	40	49	86	111	181				
43040-08	43	40	49	88	113	183				
44040-08	44	40	49	90	115	185				
45040-08	45	40	49	92	117	187				
46040-08	46	40	54	94	119	189				
47040-08	47	40	54	96	120	190				
48040-08	48	40	54	98	122	192				
49040-08	49	40	54	100	124	194				
50040-08	50	40	54	102	126	196				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-WC Drill

T-WC Drill-3D

TAUMAX WC 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

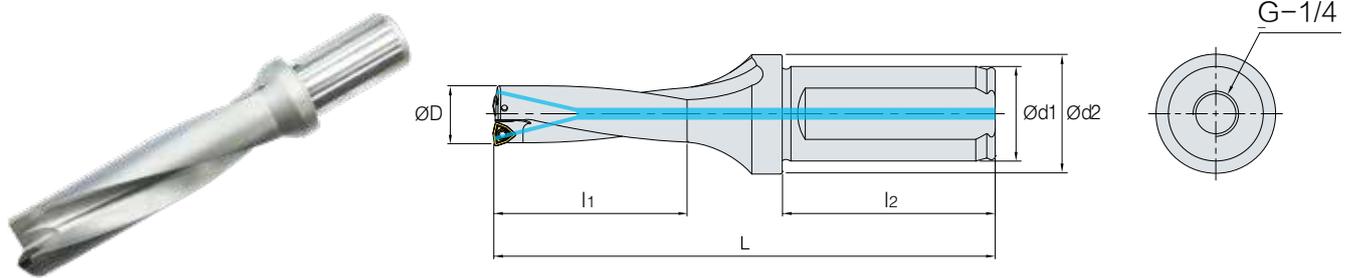
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

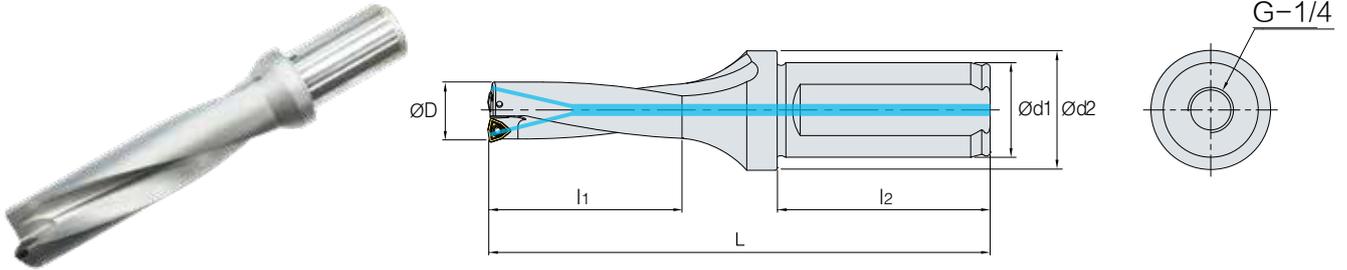
其他产品



型号		ØD	Ød1	Ød2	l ₁	l ₂	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW3D-	16025-03	16	25	31	70	50	126	WC □ □ 03	M2.5X6	T-8
	16525-03	16.5	25	31	71.5	51.5	127.5			
	17025-03	17	25	31	73	53	129			
	17525-03	17.5	25	31	74.5	54.5	130.5			
	18025-03	18	25	31	76	56	132			
	18525-03	18.5	25	31	77	57.5	133			
	19025-03	19	25	31	77.5	59	133.5			
	19525-03	19.5	25	31	79	60.5	135			
	20025-03	20	25	31	80.5	62	136.5			
	20525-03	20.5	25	31	83	63.5	139			
21025-04	21	25	34	83.5	65	139.5	WC □ □ 04	M2.5X6	T-8	
21525-04	21.5	25	34	85	66.5	141				
22025-04	22	25	34	83.5	68	139.5				
22525-04	22.5	25	34	87	69.5	143				
23032-04	23	32	41	95	71	155				
23532-04	23.5	32	41	96.5	72.5	156.5				
24032-04	24	32	41	98	74	158				
24532-04	24.5	32	41	99.5	75.5	159.5				
25032-04	25	32	41	101	77	161	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10	
25532-04	25.5	32	41	102.5	78.5	162.5				
26032-05	26	32	41	98	80	158				
26532-05	26.5	32	41	101	81.5	161				
27032-05	27	32	41	103.5	83	163.5				
27532-05	27.5	32	41	106	84.5	166				
28032-05	28	32	41	103.5	86	163.5				
28532-05	28.5	32	41	107	87.5	167				
29032-05	29	32	41	107.5	89	167.5				
29532-05	29.5	32	41	109.5	90.5	169.5				

T-WC Drill-3D

TAUMAX WC 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW2D-	30032-05	30	32	41	110.5	92	170.5	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	30532-05	30.5	32	41	113.5	93.5	173.5			
	31032-06	31	32	44	114	95	174			
	31532-06	31.5	32	44	117	96.5	177			
	32032-06	32	32	44	116.5	98	176.5			
	32532-06	32.5	32	44	118.5	99.5	178.5			
	33032-06	33	32	44	120	101	180			
	33532-06	33.5	32	44	122.5	102.5	182.5			
	34032-06	34	32	44	123	104	183			
	34532-06	34.5	32	44	125	105.5	185			
	35032-06	35	32	44	127	107	187			
	35532-06	35.5	32	44	129	108.5	189			
	36032-06	36	32	44	130.5	110	190.5			
	37032-06	37	32	44	133	113	193			
	38032-06	38	32	44	136.5	116	196.5			
	39032-06	39	32	44	138.5	119	198.5			
40032-06	40	32	44	142.5	122	202.5				
41032-08	41	32	49	150	125	210	WC □ □ 06	M3.5X8	T-15	
42040-08	42	40	49	153	128	223				
43040-08	43	40	49	156	131	226				
44040-08	44	40	49	159	134	229				
45040-08	45	40	49	162	137	232				
46040-08	46	40	54	165	140	235				
47040-08	47	40	54	167	143	237				
48040-08	48	40	54	170	146	240				
49040-08	49	40	54	173	149	243				
50040-08	50	40	54	176	152	246				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

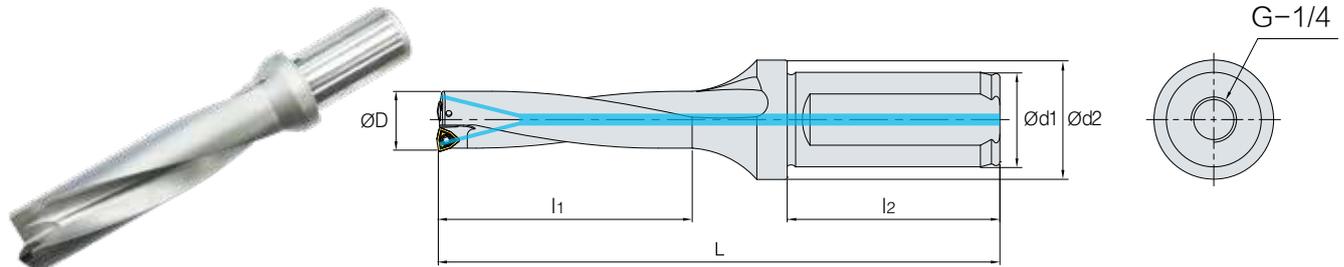
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-WC Drill

T-WC Drill-4D

TAUMAX WC 钻头



(mm)

型号		ØD	Ød1	Ød2	l ₁	l ₂	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW4D-	16025-03	16	25	31	86	66	142	WC □ □ 03	M2.5X6	T-8
	16525-03	16.5	25	31	88	68	144			
	17025-03	17	25	31	90	70	146			
	17525-03	17.5	25	31	92	72	148			
	18025-03	18	25	31	94	74	150			
	18525-03	18.5	25	31	95.5	76	151.5			
	19025-03	19	25	31	96.5	78	152.5			
	19525-03	19.5	25	31	98.5	80	154.5			
	20025-03	20	25	31	100.5	82	156.5			
	20525-03	20.5	25	31	103.5	84	159.5			
	21025-04	21	25	34	104.5	86	160.5	WC □ □ 04	M2.5X6	T-8
	21525-04	21.5	25	34	106.5	88	162.5			
	22025-04	22	25	34	105.5	90	161.5			
	22525-04	22.5	25	34	109.5	92	165.5			
	23032-04	23	32	41	118	94	178			
	23532-04	23.5	32	41	120	96	180			
	24032-04	24	32	41	122	98	182	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	24532-04	24.5	32	41	124	100	184			
	25032-04	25	32	41	126	102	186			
	25532-04	25.5	32	41	128	104	188			
	26032-05	26	32	41	124	106	184			
	26532-05	26.5	32	41	127.5	108	187.5			
	27032-05	27	32	41	130.5	110	190.5	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	27532-05	27.5	32	41	133.5	112	193.5			
	28032-05	28	32	41	131.5	114	191.5			
	28532-05	28.5	32	41	135.5	116	195.5			
	29032-05	29	32	41	136.5	118	196.5			
	29532-05	29.5	32	41	139	120	199			

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

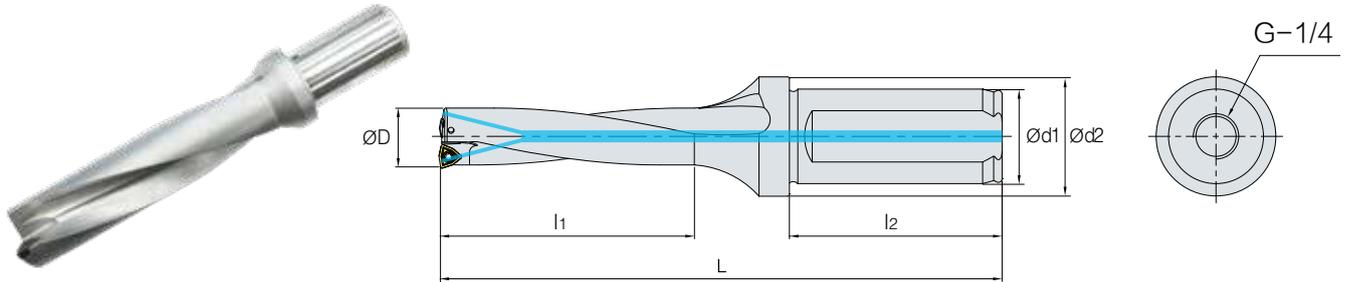
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-WC Drill-4D

TAUMAX WC 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW2D-	30032-05	30	32	41	140.5	122	200.5	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	30532-05	30.5	32	41	144	124	204			
	31032-06	31	32	44	145	126	205			
	31532-06	31.5	32	44	148.5	128	208.5			
	32032-06	32	32	44	148.5	130	208.5			
	32532-06	32.5	32	44	151	132	211			
	33032-06	33	32	44	153	134	213			
	33532-06	33.5	32	44	156	136	216			
	34032-06	34	32	44	157	138	217			
	34532-06	34.5	32	44	159.5	140	219.5			
	35032-06	35	32	44	162	142	222			
	35532-06	35.5	32	44	164.5	144	224.5			
	36032-06	36	32	44	166.5	146	226.5			
	37032-06	37	32	44	170	150	230			
	38032-06	38	32	44	174.5	154	234.5			
	39032-06	39	32	44	177.5	158	237.5	WC □ □ 06	M3.5X8	T-15
	40032-06	40	32	44	182.5	162	242.5			
	41032-08	41	32	49	191	166	251			
	42040-08	42	40	49	195	170	265			
	43040-08	43	40	49	199	174	269			
	44040-08	44	40	49	203	178	273			
	45040-08	45	40	49	207	182	277			
	46040-08	46	40	54	211	186	281			
	47040-08	47	40	54	214	190	284			
	48040-08	48	40	54	218	194	288			
	49040-08	49	40	54	222	198	292			
	50040-08	50	40	54	226	202	296			

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-WC Drill

T-WC Drill-5D

TAUMAX WC 钻头

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

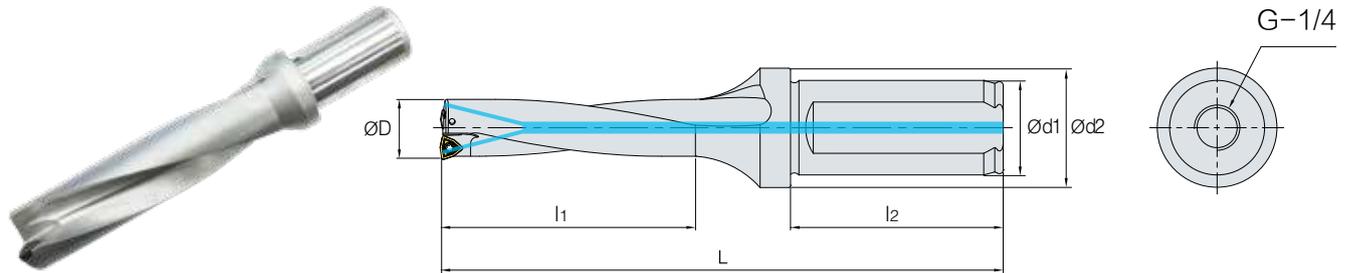
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

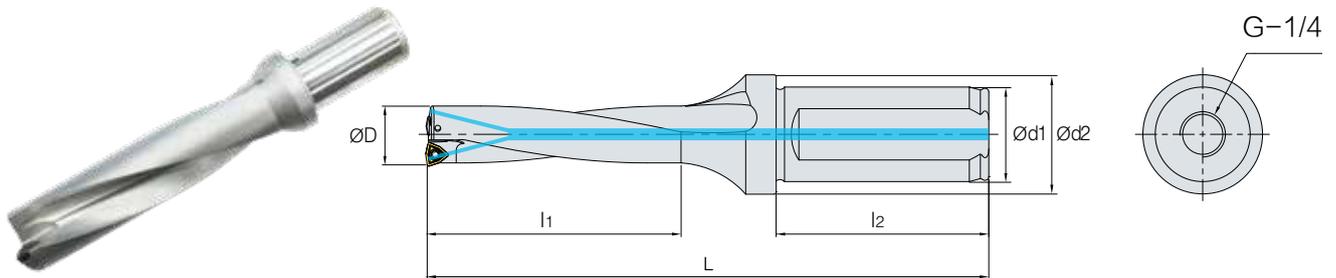
其他产品



型号		ØD	Ød1	Ød2	l ₁	l ₂	L	刀片型号	螺栓	扳手
TW5D-	16025-03	16	25	31	102	82	158	WC □ □ 03	M2.5X6	T-8
	16525-03	16.5	25	31	104.5	84.5	160.5			
	17025-03	17	25	31	107	87	163			
	17525-03	17.5	25	31	109.5	89.5	165.5			
	18025-03	18	25	31	112	92	168			
	18525-03	18.5	25	31	114	94.5	170			
	19025-03	19	25	31	115.5	97	171.5			
	19525-03	19.5	25	31	118	99.5	174			
	20025-03	20	25	31	120.5	102	176.5			
	20525-03	20.5	25	31	124	104.5	180			
	21025-04	21	25	34	125.5	107	181.5	WC □ □ 04	M2.5X6	T-8
	21525-04	21.5	25	34	128	109.5	184			
	22025-04	22	25	34	127.5	112	183.5			
	22525-04	22.5	25	34	132	114.5	188			
	23032-04	23	32	41	141	117	201			
	23532-04	23.5	32	41	143.5	119.5	203.5			
	24032-04	24	32	41	146	122	206	WC □ □ 05	M3.0X7	T-10
	24532-04	24.5	32	41	148.5	124.5	208.5			
	25032-04	25	32	41	151	127	211			
	25532-04	25.5	32	41	153.5	129.5	213.5			
	26032-05	26	32	41	150	132	210			
	26532-05	26.5	32	41	154	134.5	214			
	27032-05	27	32	41	157.5	137	217.5			
	27532-05	27.5	32	41	161	139.5	221			
	28032-05	28	32	41	159.5	142	219.5			
	28532-05	28.5	32	41	164	144.5	224			
	29032-05	29	32	41	165.5	147	225.5			
	29532-05	29.5	32	41	168.5	149.5	228.5			

T-WC Drill-5D

TAUMAX WC 钻头



型号		ØD	Ød1	Ød2	l1	l2	L	刀片型号	螺栓	扳手
		(mm)								
TW5D-	30032-05	30	32	41	170.5	152	230.5	WC □ □ 05	M3.0X7	T-8
	30532-05	30.5	32	41	174.5	154.5	234.5	WC □ □ 06	M3.5X8	T-15
	31032-06	31	32	44	176	157	236			
	31532-06	31.5	32	44	180	159.5	240			
	32032-06	32	32	44	180.5	162	240.5			
	32532-06	32.5	32	44	183.5	164.5	243.5			
	33032-06	33	32	44	186	167	246			
	33532-06	33.5	32	44	189.5	169.5	249.5			
	34032-06	34	32	44	191	172	251			
	34532-06	34.5	32	44	194	174.5	254			
	35032-06	35	32	44	197	177	257			
	35532-06	35.5	32	44	200	179.5	260			
	36032-06	36	32	44	202.5	182	262.5	WC □ □ 08	M4X10	T-15
	37032-06	37	32	44	207	187	267			
	38032-06	38	32	44	212.5	192	272.5			
	39032-06	39	32	44	216.5	197	276.5			
	40032-06	40	32	44	222.5	202	282.5			
	41032-08	41	32	49	232	207	292			
	42040-08	42	40	49	237	212	307			
43040-08	43	40	49	242	217	312				
44040-08	44	40	49	247	222	317				
45040-08	45	40	49	252	227	322				
46040-08	46	40	54	257	232	327				
47040-08	47	40	54	261	237	331				
48040-08	48	40	54	266	242	336				
49040-08	49	40	54	271	247	341				
50040-08	50	40	54	276	252	346				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



05

端铣刀加工解决方案

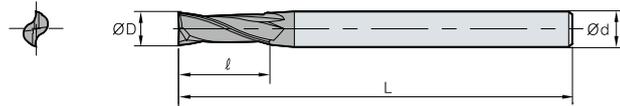
T-G Endmill TAUMAX 普通型端铣刀 89

T-A Endmill TAUMAX 铝用端铣刀 100

TAUMAX-General Flat Endmill 2F

T-GFE2000

TAUMAX 普通型平头端铣刀 2F



(mm)

型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质	
					TPC450	TPC550
TGFE 2010-050-S4	1	4	3	50		
2015-050-S4	1.5	4	4	50		
2020-050-S4	2	4	5	50		
2025-050-S4	2.5	4	6	50		
2030-050-S4	3	4	8	50		
2035-050-S4	3.5	4	10	50		
2040-050-S4	4	4	11	50		
2050-050-S5	5	5	13	50		
2060-050-S6	6	6	15	50		
2070-060-S8	7	8	20	60		
2080-060-S8	8	8	20	60		
2090-075-S10	9	10	25	75		
2100-075-S10	10	10	25	75		
2110-075-S12	11	12	30	75		
2120-075-S12	12	12	30	75		
2140-100-S14	14	14	40	100		
2150-100-S16	15	16	45	100		
2160-100-S16	16	16	45	100		
2170-100-S18	17	18	45	100		
2180-100-S18	18	18	45	100		
2190-100-S20	19	20	45	100		
2200-100-S20	20	20	45	100		

被加工材料适用表

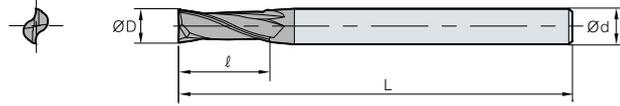
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Long Flat Endmill 2F

T-GLFE2000

TAUMAX 普通型加长平头端铣刀 2F



(mm)

型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质		
					TPC450	TPC550	
TGLFE	2040-075-S4	4	4	12	75		
	2050-075-S5	5	5	15	75		
	2060-075-S6	6	6	20	75		
	2080-075-S8	8	8	25	75		
	2080-100-S8	8	8	35	75		
	2040-100-S4	4	4	16	100		
	2060-100-S6	6	6	25	100		
	2080-100-S8	8	8	35	100		
	2100-100-S10	10	10	40	100		
	2120-100-S12	12	12	45	100		
	2080-150-S8	8	8	40	150		
	2100-150-S8	10	8	50	150		
2120-150-S12	12	12	55	150			

被加工材料适用表

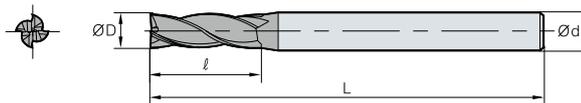
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Flat Endmill 4F

T-GFE4000

TAUMAX 普通型平头端铣刀 4F



(mm)

TGFE	型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质	
						TPC450	TPC550
	4010-050-S4	1	4	3	50		
	4015-050-S4	1.5	4	4	50		
	4020-050-S4	2	4	5	50		
	4025-050-S4	2.5	4	7	50		
	4030-050-S4	3	4	8	50		
	4035-050-S4	3.5	4	10	50		
	4040-050-S4	4	4	11	50		
	4050-050-S5	5	5	13	50		
	4060-050-S6	6	6	15	50		
	4070-060-S8	7	8	20	60		
	4080-060-S8	8	8	20	60		
	4090-075-S10	9	10	25	75		
	4100-075-S10	10	10	25	75		
	4110-075-S12	11	12	30	75		
	4120-075-S12	12	12	30	75		
	4130-100-S14	13	14	40	100		
	4140-100-S14	14	14	40	100		
	4150-100-S16	15	16	45	100		
	4160-100-S16	16	16	45	100		
	4170-100-S18	17	18	45	100		
	4180-100-S18	18	18	45	100		
	4190-100-S20	19	20	45	100		
	4200-100-S20	20	20	45	100		

被加工材料适用表

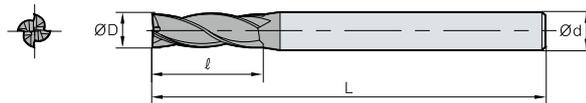
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Long Flat Endmill 4F

T-GLFE4000

TAUMAX 普通型加长平头端铣刀 4F



(mm)

型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质		
					TPC450	TPC550	
TGLFE	4030-075-S4	3	4	12	75		
	4040-075-S4	4	4	12	75		
	4050-075-S5	5	5	15	75		
	4060-075-S6	6	6	20	75		
	4080-075-S8	8	8	25	75		
	4080-100-S8	8	8	30	75		
	4040-100-S4	4	4	16	100		
	4050-100-S5	5	5	20	100		
	4060-100-S6	6	6	24	100		
	4070-100-S8	7	8	35	100		
	4080-100-S8	8	8	35	100		
	4100-100-S10	10	10	40	100		
	4110-100-S12	11	12	45	100		
	4120-100-S12	12	12	45	100		
	4080-150-S8	8	8	40	150		
	4100-150-S10	10	10	50	150		
	4120-150-S12	12	12	50	150		
	4140-150-S14	14	14	60	150		
	4160-150-S16	16	16	65	150		
	4180-150-S18	18	18	70	150		
4200-150-S20	20	20	80	150			

被加工材料适用表

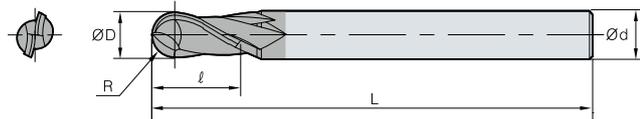
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Ball Endmill 2F

T-GBE2000

TAUMAX 普通型球头端铣刀 2F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质	
					TPC450	TPC550
TGBE 2010-050-S4	1	4	2	50		
2015-050-S4	1.5	4	3	50		
2020-050-S4	2	4	4	50		
2030-050-S4	3	4	6	50		
2035-050-S4	3.5	4	7	50		
2040-050-S4	4	4	8	50		
2050-050-S5	5	5	10	50		
2060-050-S6	6	6	12	50		
2070-060-S7	7	7	14	60		
2080-060-S8	8	8	16	60		
2100-075-S10	10	10	20	75		
2120-075-S12	12	12	24	75		
2160-100-S16	16	16	32	100		

被加工材料适用表

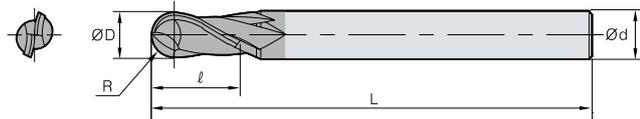
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Long Ball Endmill 2F

T-GLBE2000

TAUMAX 普通型加长平头端铣刀 2F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质		
					TPC450	TPC550	
TGLBE	2010-075-S4	1	4	2	75		
	2020-075-S4	2	4	4	75		
	2030-075-S4	3	4	6	75		
	2040-075-S4	4	4	8	75		
	2050-075-S5	5	5	10	75		
	2060-075-S6	6	6	12	75		
	2080-075-S8	8	8	16	75		
	2020-100-S4	2	4	4	100		
	2040-100-S4	4	4	8	100		
	2050-100-S5	5	5	10	100		
	2060-100-S6	6	6	12	100		
	2080-100-S8	8	8	20	100		
	2100-100-S10	10	10	20	100		
	2120-100-S12	12	12	30	100		
	2060-150-S6	6	6	12	150		
	2080-150-S8	8	8	16	150		
2100-150-S10	10	10	20	150			
2120-150-S12	12	12	35	150			

被加工材料适用表

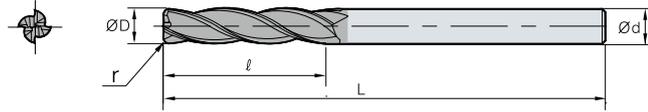
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Radius Endmill (圆角型) 4F

T-GRE4000

TAUMAX 普通圆角型端铣刀 4F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质	
					TPC450	TPC550
TGRE	4010-050-R02-S4	1	4	3	50	
	4020-050-R02-S4	2	4	6	50	
	4030-050-R02-S4	3	4	8	50	
	4040-050-R05-S4	4	4	10	50	
	4060-050-R05-S6	6	6	15	50	
	4060-050-R10-S6	6	6	15	50	
	4080-060-R05-S6	8	8	16	60	
	4080-060-R10-S8	8	8	16	60	
	4100-075-R05-S10	10	10	22	75	
	4120-075-R05-S12	12	12	26	75	

被加工材料适用表

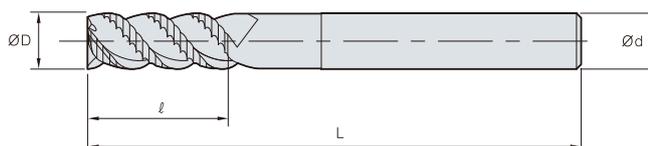
材质	P	M	K	N	S	H
TPC450	◎	○	○	○		
TPC550	○	◎	○		○	◎

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Rough Endmill 4F

T-GRGE4000

TAUMAX 普通型粗加工端铣刀 4F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
						TPC550
TGRGE	4060-050-S6	6	6	15	50	
	4080-060-S8	8	8	20	60	
	4100-075-S10	10	10	25	75	
	4120-075-S12	12	12	30	75	
	4140-100-S14	14	14	45	100	
	4160-100-S16	16	16	45	100	
	4180-100-S18	18	18	45	100	
	4200-100-S20	20	20	45	100	

被加工材料适用表

材质	P	M	K	N	S	H
TPC550	◎	○	○		○	○

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

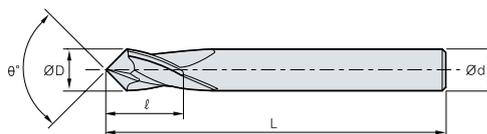
铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-General Chamfer Tool 2F

T-CET090-G

TAUMAX 普通型倒角刀 2F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	θ°	材质
							TPC550
TCET090	2040-050-S4-G	4	4	8	50	90°	
	2040-100-S4-G	4	4	8	100		
	2060-050-S6-G	6	6	12	50		
	2060-100-S6-G	6	6	12	100		
	2080-060-S8-G	8	8	16	60		
	2080-100-S8-G	8	8	16	100		
	2100-075-S10-G	10	10	20	75		
	2100-100-S10-G	10	10	20	100		
	2120-075-S12-G	12	12	24	75		
	2120-100-S12-G	12	12	24	100		

被加工材料适用表

材质	P	M	K	N	S	H
TPC550	◎	○	○		○	○

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

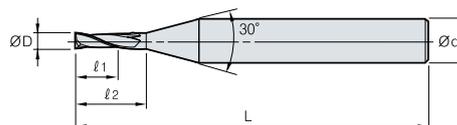
高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

T-MSE2000S

TAUMAX 普通型 微型平头端铣刀 2F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
						TPC550
TMSE	2003-050-S4	0.3	4	0.6	50	
	2004-050-S4	0.4	4	0.8	50	
	2005-050-S4	0.5	4	1	50	
	2006-050-S4	0.6	4	1.2	50	
	2007-050-S4	0.7	4	1.4	50	
	2008-050-S4	0.8	4	1.6	50	
	2009-050-S4	0.9	4	1.8	50	

被加工材料适用表

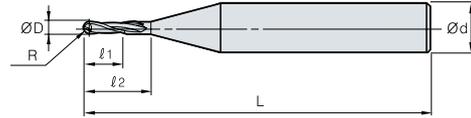
材质	P	M	K	N	S	H
TPC550	◎	○	○		○	○

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-General Micro Ball Endmill 2F

T-MSBE2000S

TAUMAX 普通型微型球头端铣刀 2F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
						TPC550
TMSBE	2003-050-S4	0.3	4	0.6	50	
	2004-050-S4	0.4	4	0.8	50	
	2005-050-S4	0.5	4	1	50	
	2006-050-S4	0.6	4	1.2	50	
	2007-050-S4	0.7	4	1.4	50	
	2008-050-S4	0.8	4	1.6	50	
	2009-050-S4	0.9	4	1.8	50	

被加工材料适用表

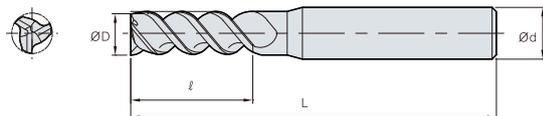
材质	P	M	K	N	S	H
TPC550	◎	○	○		○	○

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX–Aluminium Flat Endmill 3F

T-AFE3000

TAUMAX 铝用平头端铣刀 3F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质	
					T450	T550
TAFE						
3010-050-S4	1	4	3	50		
3015-050-S4	1.5	4	4.5	50		
3020-050-S4	2	4	6	50		
3030-050-S4	3	4	8	50		
3040-050-S4	4	4	12	50		
3050-050-S5	5	5	13	50		
3060-050-S6	6	6	18	50		
3080-060-S8	8	8	24	60		
3100-075-S10	10	10	30	75		
3120-075-S12	12	12	35	75		
3160-100-S16	16	16	45	100		
3200-100-S20	20	20	45	100		

被加工材料适用表

材质	P	M	K	N	S	H
T450				◎		
T550				◎		

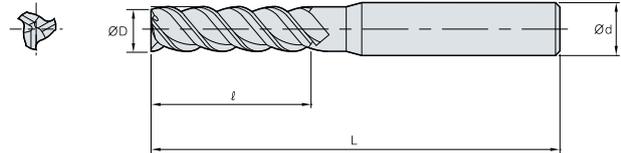
备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-Aluminium Long Flat Endmill (加长型) 3F



T-ALFE3000

TAUMAX 铝用加长型平头端铣刀 3F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	材质		
					T450	T550	
TALFE	3040-075-S4	4	4	12	75		
	3060-075-S6	6	6	20	75		
	3080-075-S8	8	8	25	75		
	3040-100-S4	4	4	16	100		
	3060-100-S6	6	6	25	100		
	3080-100-S8	8	8	35	100		
	3100-100-S10	10	10	40	100		
	3120-100-S12	12	12	45	100		
	3100-150-S10	10	10	50	150		
	3120-150-S12	12	12	55	150		

被加工材料适用表

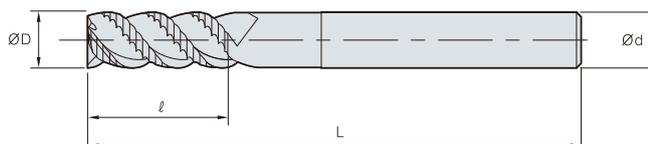
材质	P	M	K	N	S	H
T450				◎		
T550				◎		

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX–Aluminium Rough Endmill 4F

T-ARGE4000

TAUMAX 铝用粗加工用端铣刀 4F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
						T550
TARGE	4060-050-S6	6	6	15	50	
	4080-060-S8	8	8	20	60	
	4100-075-S10	10	10	25	75	
	4120-075-S12	12	12	30	75	
	4140-100-S14	14	14	45	100	
	4160-100-S16	16	16	45	100	
	4180-100-S18	18	18	45	100	
	4200-100-S20	20	20	45	100	

被加工材料适用表

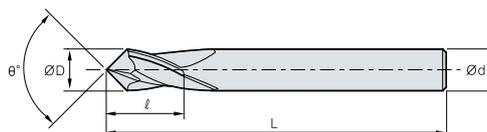
材质	P	M	K	N	S	H
T550	○	○	○	◎	○	○

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-Aluminium Chamfer Tool 2F

T-CET090-A

TAUMAX 铝加工用倒角刀 2F



型号	ØD	Ød	ℓ	L	θ°	材质	
						T550	
TCET090	2040-050-S4-A	4	4	8	50	90°	T550
	2040-100-S4-A	4	4	8	100		
	2060-050-S6-A	6	6	12	50		
	2060-100-S6-A	6	6	12	100		
	2080-060-S8-A	8	8	16	60		
	2080-100-S8-A	8	8	16	100		
	2100-075-S10-A	10	10	20	75		
	2100-100-S10-A	10	10	20	100		
	2120-075-S12-A	12	12	24	75		
	2120-100-S12-A	12	12	24	100		

被加工材料适用表

材质	P	M	K	N	S	H
T550		○	○	◎	○	

备注：◎非常适合 ○适合



电子设备模具

手机外壳

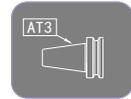
06 IT 加工行业解决方案

BT30-TSK	TAUMAX GSK 刀柄	105
TPSBE	TAUMAX PCD 螺旋形球头端铣刀	106
T-MLEA	TAUMAX 电镀磨头	107
T-AFE	TAUMAX 铝用平头端铣刀	108
T-MSE-A	TAUMAX 微型铝用整体端铣刀	109
T-MSBE-A	TAUMAX 微型铝用整体球头端铣刀	110

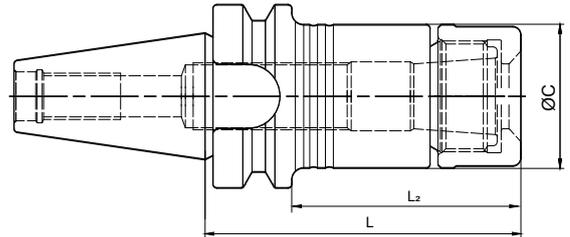
TAUMAX-GSK Chuck

TSK

TAUMAX GSK 刀柄



G2.5
25000rpm



型号		ØD	ØC	L	筒夹	kg	库存
BT30-	TSK10-60B	2.0~10.0	28	60	HC10	0.5	●
	TSK13-85B	3.0~13.0	36	85	HC13	0.7	●

搭配产品



筒夹 (非赠送品)

普通系列&精密系列	型号	最大夹持	跳动
	HC10 - ød	10.0	普通型 5 μm
	HC13 - ød	13.0	

筒夹 (非赠送品)

8° HC 筒夹

加工时防止工具掉落

扳手 (非赠送品)

扳手	
型号	Chuck
GSK10 SPANNER	GSK10
GSK13 SPANNER	GSK13



扳手

筒夹拆装工具 (非赠送品)

筒夹拆装工具	
型号	Chuck
DSS - 10CE	DSK 10
DSS - 13CE	DSK 13



筒夹提取器

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

三行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-PCD Spiral Ball Endmill(2Flutes)

T-PSBE

TAUMAX PCD 螺旋形球头端铣刀 2F

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

产品特点

- 具有螺旋形出屑槽的整体型PCD刀具
- 可以应用于切割难以切削材质和有色金属材质
- 优秀的PCD材质研发而成



PCD 螺旋形球头端铣刀

2	H·A 30°	Substrate PCD	Shank h5	ØD Ø1	公差 0.00 ~ -0.01
---	------------	------------------	-------------	----------	--------------------

Fig1

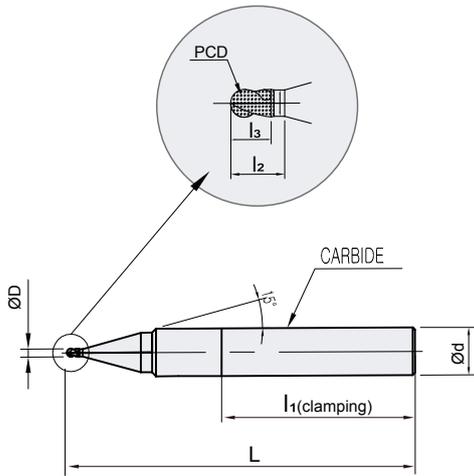
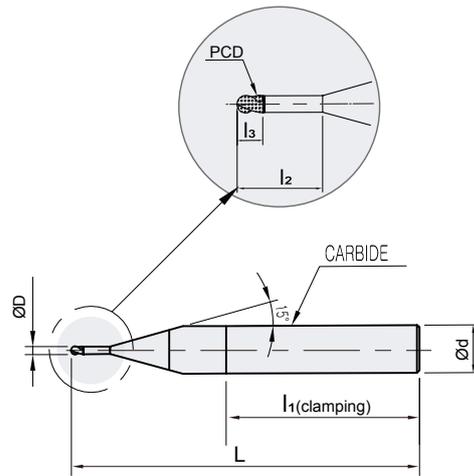


Fig2



型号	ØD	Ød	L	l ₁	l ₂	l ₃	Fig
TPSBE 100S6L45(2L)	1.0	6.0	45	25	2	2.0	1
100S6L45(3L)	1.0	6.0	45	25	3	2.0	2
100S6L45(5L)	1.0	6.0	45	25	5	2.0	2

T-MLEA

TAUMAX 电镀砂轮

产品特征

该系列产品主要用于苹果 IPAD 平板电脑、iphone 手机、诺基亚、华为、三星等高档电子产品视窗玻璃的加工，为其提供了一套成型的加工解决方案，从坯料的磨边成型、减薄、钻孔、扩孔、倒边到抛光等一系列工序均有专用的加工工具、具有效率高，质量高等特性。



组合刀具



- ▶ 用途：视窗玻璃打孔、扩孔、磨边等
- ▶ 规格：可根据客户要求定制
- ▶ 特征：工件定位次数少，生产效率高。打孔、扩孔倒边一次性完成，加工精度高，效率高

孔加工刀具



- ▶ 用途：用于视窗玻璃孔的加工
- ▶ 规格：金刚石颗粒：180#-1500# 钻孔
- ▶ 特征：解决了先前玻璃细小孔加工无法实现的问题。尺寸精确，加工精度高，效率高

倒边工具



- ▶ 用途：用于视窗玻璃的粗磨、精修、倒边等加工
- ▶ 规格：根据客户要求定制
- ▶ 特征：工使用方便，加工效率高，尺寸精准

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

三行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX –Aluminium Flat Endmill 3F

T-AFE

TAUMAX 铝加工用平头端铣刀 3F

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

产品特点

- 手机行业最优秀的加工解决方案
- 独有的U型槽设计
 - 在高进给加工中有优秀的切削排除能力
 - U型槽设计可以减少表面切屑瘤
- 双后角设计 - 双后角高刚性切削刃可以提高生产效率
- 锋利的切削刃 - 适用于粗加工和精加工



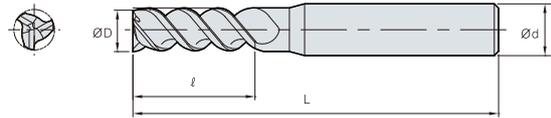
TAFE3000 Standard (Flat)

3

H·A
45°

材质
T550

Shank
h6

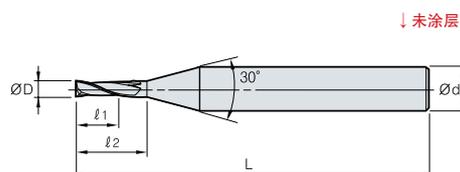


型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
TAFE	3015-050	1.5	6	3	50	T550
	3020-050	2.0	6	4	50	
	3040-050	4.0	6	12	50	
	3060-050	6.0	6	13	50	
	3100-060	10.0	10	22	60	

TAUMAX–Aluminium Micro Flat Endmill 2F

T-MSE2000S-A

TAUMAX 铝用微型平头端铣刀 2F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
						T550
TMSE	2003-050-S4-A	0.3	4	0.6	50	
	2004-050-S4-A	0.4	4	0.8	50	
	2005-050-S4-A	0.5	4	1	50	
	2006-050-S4-A	0.6	4	1.2	50	
	2007-050-S4-A	0.7	4	1.4	50	
	2008-050-S4-A	0.8	4	1.6	50	
	2009-050-S4-A	0.9	4	1.8	50	

被加工材料适用表

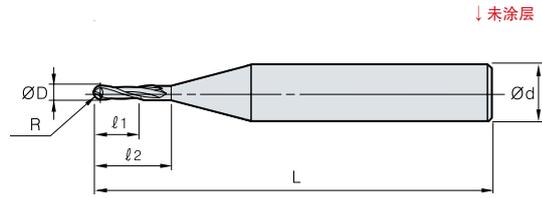
材质	P	M	K	N	S	H
T550	○	○	○	◎		

备注：◎非常适合 ○适合

TAUMAX-Aluminium Micro Ball Endmill 2F

T-MSBE2000S-A

TAUMAX 铝用微型球头端铣刀 2F



型号		ØD	Ød	ℓ	L	材质
		T550				
TMSBE	2003-050-S4-A	0.3	4	0.6	50	
	2004-050-S4-A	0.4	4	0.8	50	
	2005-050-S4-A	0.5	4	1	50	
	2006-050-S4-A	0.6	4	1.2	50	
	2007-050-S4-A	0.7	4	1.4	50	
	2008-050-S4-A	0.8	4	1.6	50	
	2009-050-S4-A	0.9	4	1.8	50	

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

被加工材料适用表

材质	P	M	K	N	S	H
T550	○	○	○	◎		

备注：◎非常适合 ○适合



07 高速机加工刀具

HSK40E-TDSC	112
HSK40E-TSK	113
HSK40E-TFMC	114

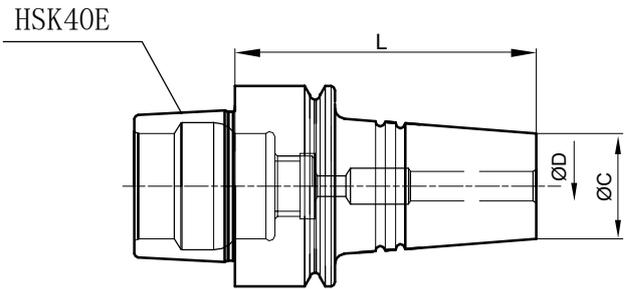
TAUMAX-Shrinking Chuck (HSK Type)

HSK40E-TDSC

TAUMAX 热缩刀柄 (HSK 型)

G2.5
25000rpm

C
内冷系统



型号	ØD	ØC	L	kg	库存
HSK40E -TDSC04-60B	4	15	60	0.3	●
-TDSC06-60B	6	21	60	0.4	●
-TDSC08-60B	8	21	60	0.4	●
-TDSC10-60B	10	24	60	0.4	●
-TDSC12-60B	12	24	60	0.4	●



MH200

※ 建议搭配 MH200 来配合使用 / MH200

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

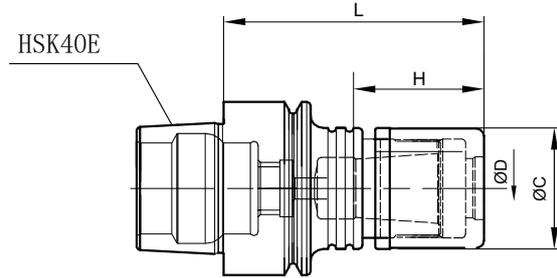
其他产品

TAUMAX-GSK Chuck (HSK Type)

HSK40E-TSK

TAUMAX GSK 刀柄 (HSK 型)

G2.5
25000rpm



型号	ØD	ØC	L	筒夹	kg	库存
HSK40E	-TSK10-60B	2.0~10.0	60	HC10	0.4	●
	-TSK13-60B	3.0~13.0	80	HC13	0.4	●
	-TSK16-80B	3.0~16.0	80	HC16	0.6	●

搭配配件



筒夹 (非赠送品)

普通系列&精密系列	型号	最大夹持	跳动
	HC10 - ød	10.0	普通型 5 μm
	HC13 - ød	13.0	
	HC16 - ød	16.0	

筒夹 (非赠送品)

8° HC 筒夹



加工时防止工具掉落

扳手 (非赠送品)

扳手	
型号	Chuck
GSK10 SPANNER	GSK10
GSK13 SPANNER	GSK13
GSK16 SPANNER	GSK16



扳手

筒夹拆装工具 (非赠送品)

筒夹拆装工具	
型号	Chuck
DSS - 10CE	DSK 10
DSS - 13CE	DSK 13
DSS - 16CE	DSK 16



筒夹提取器

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

二行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-Face Mill Arbor (HSK Type)

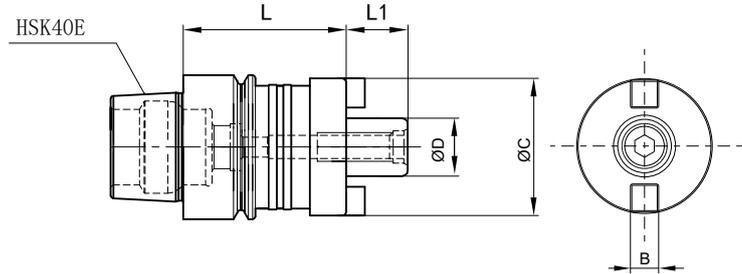
HSK40E-TFMC

TAUAMX 面铣刀柄 (HSK 型)

G2.5
25000rpm

outside
// = 0.01

C
Coolant



型号	ØD	ØC	B	L1	L	kg	库存
HSK40E -TFMC16-45B	16	38	8	17	45	0.5	●
-TFMC22-50B	22	48	10	19	50	0.7	●

内冷螺栓



备注：面铣刀柄实现内冷需要搭配内冷专用螺丝使用（此产品不包含在标准产品中,需要单独采购）

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品



08

铝加工用刀片

TPCD TAUMAX 车削用 PCD 刀片 刀片116

T-KGMN TAUMAX 槽加工 PCDD 刀片 119

TAUMAX-Turning PCD Insert

T-PCD

TAUMAX 车削用 PCD 刀片

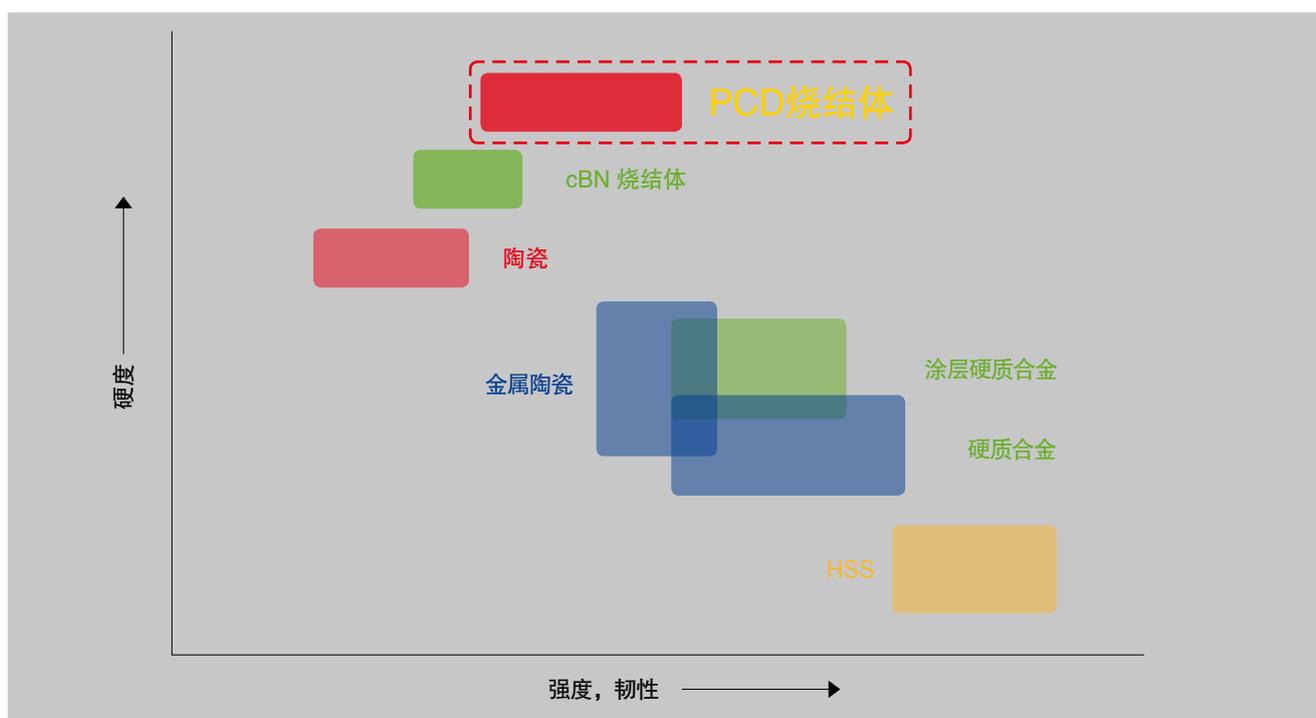


TAUMAX PCD 刀片简介

TAUMAX 的 PCD 产品通过超高温、超高压等方式让金刚石多晶体高精密集合而成，确保了非常高的硬度和优越的耐磨性。

通过控制金刚石晶体颗粒度的技术，TAUMAX 生产出多种的 PCD 产品，并能广泛的应用于多种加工。其 PCD 产品具有优越的加工表面光洁度，优秀的加工精度，和长刀具寿命等特点。

产品信息



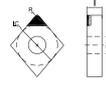
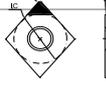
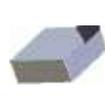
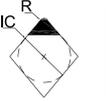
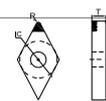
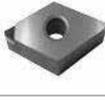
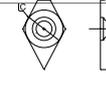
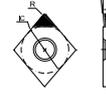
推荐条件

被加工件	刀削速度	进给	1 次切深
铝合金 (4%–8%Si)	1000-3000	0.1-0.6	-3
铝合金 (9%–14%Si)	600-2500	0.1-0.5	
铝合金 (15%–18%Si)	300-700	0.1-0.4	
铜合金	1000	0.05-0.2	-2
强化塑料		0.1-0.3	

TAUMAX-Turning PCD Insert

T-PCD

TAUMAX 车削用 PCD 刀片

型号		材质	内切圆	厚度 (T)	刀尖半径 (R)	孔尺寸	外观	图形	库存
CNMA	120404	TP100	12.7	4.76	0.4	5.16			
	120408		12.7	4.76	0.8	5.16			
	120412		12.7	4.76	1.2	5.16			
CNMW	09T304		9.525	3.97	0.4	4.4			
	09T308		9.525	3.97	0.8	4.4			
CNMM	120404		12.7	4.76	0.4	5.16			●
	120408		12.7	4.76	0.8	5.16			●
	120412		12.7	4.76	1.2	5.16			
CNGN	090304		9.525	3.18	0.4				●
	090308		9.525	3.18	0.8				●
	090312		9.525	3.18	1.2				●
	090404		12.7	4.76	0.4				●
	090408		12.7	4.76	0.8				
	090412		12.7	4.76	1.2				
DNMA	150404		12.7	4.76	0.4	5.16			●
	150408		12.7	4.76	0.8	5.16			●
	150412		12.7	4.76	1.2	5.16			
DNMM	150404		12.7	4.76	0.4	5.16			●
	150408		12.7	4.76	0.8	5.16			●
	150412		12.7	4.76	1.2	5.16			
CPGB	080204		7.94	2.38	0.4	3.8			●
	080208		7.94	2.38	0.8	3.8			
	080304		7.94	2.38	0.4	3.8			●
	080308		7.94	2.38	0.8	3.8			●
	080312	7.94	2.38	1.2	3.8	●			
CPGW	080204	7.94	2.38	0.4	3.8			●	
	080208	7.94	2.38	0.8	3.8				
CCMT	060202	6.35	2.38	0.2	3.81				
	060204	6.35	2.38	0.4	3.81			●	
	09T304	9.525	3.97	0.4	4.4				
	09T308	9.525	3.97	0.8	4.4			●	
	120404	12.7	4.76	0.4	5.5				
	120408	12.7	4.76	0.8	5.5				
DCMT	070202	6.35	2.38	0.2	2.8				
	070204	6.35	2.38	0.4	2.8				
	11T304	9.525	3.97	0.4	4.4				
	11T308	9.525	3.97	0.8	4.4				

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-Turning PCD Insert

T-PCD

TAUMAX 车削用 PCD 刀片

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

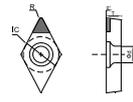
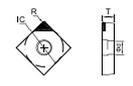
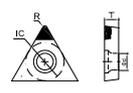
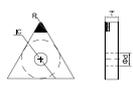
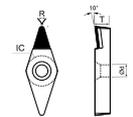
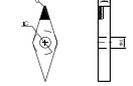
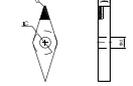
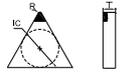
端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

型号		材质	内切圆	厚度 (T)	刀尖半径 (R)	孔尺寸	外观	图形	库存
DCMW	070204	TP100	6.35	2.38	0.4	2.8			
	070208		6.35	2.38	0.8	2.8			
	070212		6.35	2.38	1.2	2.8			
	11T304		9.525	3.97	0.4	4.4			
	11T308		9.525	3.97	0.8	4.4			
	11T312		9.525	3.97	1.2	4.4			
SCMW	09T304		9.525	3.97	0.4	4.4			●
	09T308		9.525	3.97	0.8	4.4			●
	09T312		9.525	3.97	1.2	4.4			●
TCGW	110204		6.35	2.38	0.4	2.8			●
	110208		6.35	2.38	0.8	2.8			●
	16T304		9.525	3.97	0.4	4.4			
	16T308		9.525	3.97	0.8	4.4			
	16T312		9.525	3.97	1.2	4.4			●
TPGW	090204		5.56	2.38	0.4	2.5			●
	090208		5.56	2.38	0.8	2.5			●
	110304		6.35	3.18	0.4	3			●
	110308		6.35	3.18	0.8	3			●
TNMA	160404		9.525	4.76	0.4	3.81			●
	160412		9.525	4.76	1.2	3.81			●
	220404	12.7	4.76	0.4	5.16	●			
VBMT	110304	6.35	3.18	0.4	3.4			●	
	110308	6.35	3.18	0.8	3.4			●	
	160404	9.525	4.76	0.4	4.4				
	160808	9.525	4.76	0.8	4.4			●	
	160812	9.525	4.76	1.2	4.4			●	
VCMT	110304	6.35	3.18	0.4	3.4			●	
	110308	6.35	3.18	0.8	3.4				
	160404	9.525	4.76	0.4	4.4			●	
	160408	9.525	4.76	0.8	4.4				
VNMA	160404	9.525	4.76	0.4	3.81			●	
	160408	9.525	4.76	0.8	3.81				
	160412	9.525	4.76	1.2	3.81			●	
TNGN	160404	9.525	4.76	0.4					
	160408	9.525	4.76	0.8					

TAUMAX-Turning PCD Insert

T-PCD

TAUMAX 车削用 PCD 刀片

型号		材质	内切圆	厚度 (T)	刀尖半径 (R)	孔尺寸	外观	图形	库存
VBMW	110204	TP100	6.35	2.38	0.4	2.8			●
	110208		6.35	2.38	0.8	2.8			●
	110304		6.35	3.18	0.4	3.3			●
	110308		6.35	3.18	0.8	3.3			●
	160404		9.525	3.97	0.4	3.81			●
	160408		9.525	3.97	0.8	3.81			●
VCMW	160404		9.525	4.76	0.4	3.81			●
	160408		9.525	4.76	0.8	3.81			●
SPGN	090304		9.525	3.18	0.4				●
	090308		9.525	3.18	0.8				●
	090312		9.525	3.18	1.2				●
	120304		12.7	3.18	0.4				●
	120308		12.7	3.18	0.8				
	120312		12.7	3.18	1.2				
TPGN	110304		6.35	3.18	0.4				●
	110308		6.35	3.18	0.8				●
	110312		6.35	3.18	1.2				●
	160304		9.525	3.18	0.4				●
	160308		9.525	3.18	0.8				●
SNGN	090304		9.525	3.18	0.4				●
	090308		9.525	3.18	0.8				●
	090312		9.525	3.18	1.2				●
	090404		12.7	4.76	0.4				●
	090408		12.7	4.76	0.8				●
	090412	12.7	4.76	1.2		●			
SNMA	120404	12.7	4.76	0.4	5.16			●	
	120408	12.7	4.76	0.8	5.16			●	
	120416	12.7	4.76	1.2	5.16			●	

刀具系统

槽加工解决方案

铣加工解决方案

钻孔加工解决方案

端铣刀解决方案

行业加工解决方案

高速机刀具

铝加工刀片

其他产品

TAUMAX-KGMN PCD Insert

T-KGMN PCD

T-KGMN PCD 车槽刀片

应用	型号	材质		规格 (mm)					图形	槽型图示
		TP010P	TP902	b	r	l	d	α°		
Grooving	KGMN 200-□□-PCD			2.0		20	1.7	-		备注：标准品没有槽型，如果客户需要此槽型可以单独定制。
	300-□□-PCD			3.0		20	2.3	-		
	400-□□-PCD			4.0		20	3.3	-		
	500-□□-PCD			5.0		25	4.1	-		
	600-□□-PCD			6.0		25	5.1	-		



09

其他产品

精镗刀夹	121
刀柄清洁仪	123
MH-200	124

TAUMAX –Adjusted Boring Cartridge

T-AC

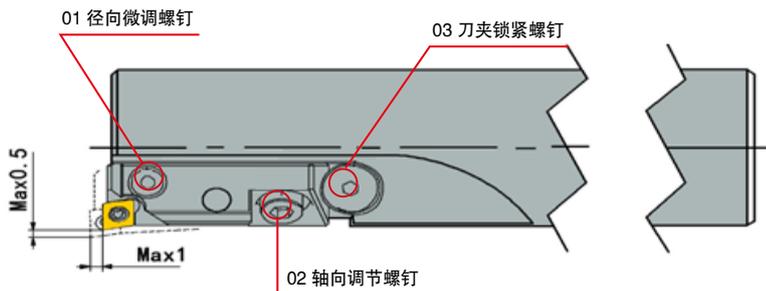
TAUMAX 精镗刀夹

产品特点

- 左手型和右手型可选择采购
- 最小镗孔范围为 28mm
- 单位直径在径向范围内可调整 0.01mm 调整范围为 0.3mm
- 轴向调整距离：1.0mm



刀夹调节方法



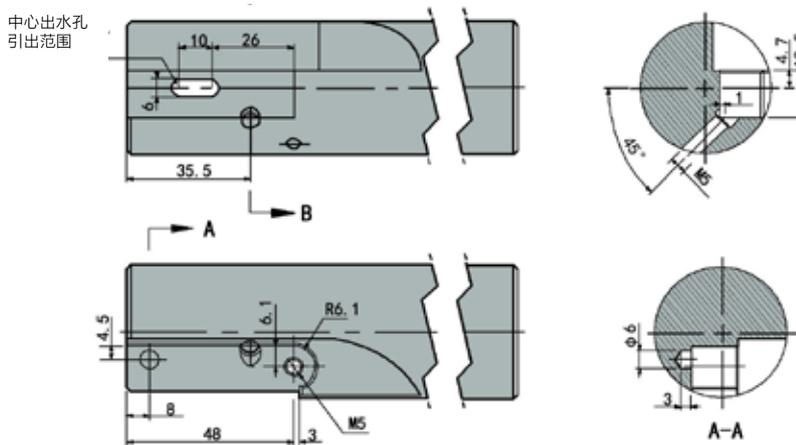
轴向调节方法

- 缓慢松开刀夹锁紧螺钉，并且顺时针旋转轴向调节螺钉
- 刀夹向前移动至需要的尺寸
- 锁紧刀夹的锁紧螺钉

径向直径调节方法

- 顺时针方向旋转径向调节螺钉，加工直径逐渐变大
- 逆时针方向旋转径向调节螺钉，加工直径逐渐变小
- 径向微调螺钉调节是每旋转一个刻度，刀具加工直径变化 0.01mm.

刀夹安装尺寸



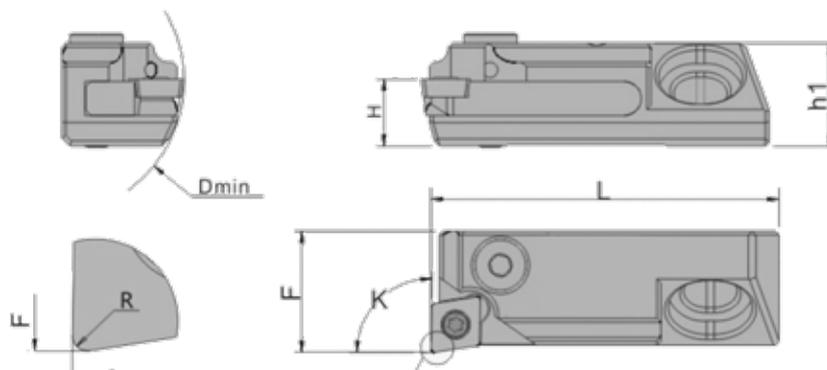
※ 图示表示右手刀夹的方向设置

T-AC 精镗刀夹

TAUMAX 精镗刀夹

T-AC 图示

- ※ 单位直径可调节 0.01DIV
- ※ 轴向可调范围: 1.0mm
- ※ 半径范围可调: 1.0mm



型号	K°	H	F	L	h1	Dmin	R	手型	刀片型号 	库存
TACR	-F16-CC06Q	90°	8.5	16	45.8	13.5	28	右手型	CC06	●
	-L16-CC06Q	95°	8.5	16	45.8	13.5	28		CC06	●
	-F16-TC09Q	90°	8.5	16	45.8	13.5	28		TC09	●
	-L16-TC09Q	95°	8.5	16	45.8	13.5	28		TC09	●
	-F16-TP09Q	90°	8.5	16	45.8	13.5	28		TP09	●
	-L16-TP09Q	95°	8.5	16	45.8	13.5	28		TP09	●
	-L20-TC11Q	95°	8.5	20	45.8	13.5	36		TC11	●
	-F20-TC11Q	90°	8.5	20	45.8	13.5	36		TC11	●
	-F22-CC09Q	90°	8.5	22	48.3	17.5	40		CC09	

TAUMAX- Taper Cleaning Device

TCD

TAUMAX 刀柄清洁仪



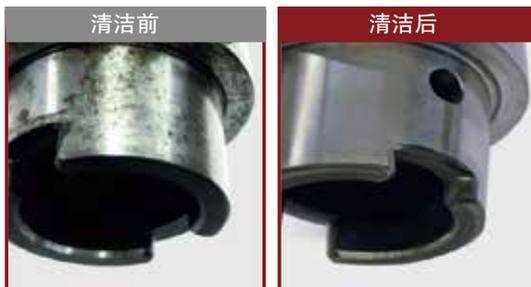
特征

- 1.方便去除存留在刀柄上切削油或少量残渣等脏物
- 2.可支持多种型号刀柄的清洁

- -使用刀柄清洁仪可以提高精度
- -保护设备主轴
- -节约成本
- -定时功能(1-5分钟)
- -延长刀具寿命
- 紧凑设计 (11kg)

型号	直径	高度	重量	支持电压	用电量
Taper cleaning Drive unit	300mm	140mm	11Kg	100-240伏特	最大0.15kw
Cleaning attachment	230mm	160 - 190mm	10Kg		

性能测试



清洁后表面光滑大大提高了精度



保护主轴来改善刀具的跳动精度

清洁仪可以拆解更换



锥柄清洁仪配件

配件	型号	图示
装置单元	装置单元	

清洁部件

配件	型号	图示
清洁部件	Cleaning attachment ISO 30	
	Cleaning attachment ISO 40	
	Cleaning attachment ISO 50	
	Cleaning attachment HSK-50	
	Cleaning attachment HSK-63	
	Cleaning attachment HSK-80	
Cleaning attachment HSK-100		

毛刷部件

配件	型号	图示
清洁部件	Spare brush ISO 30	
	Spare brush ISO 40	
	Spare brush ISO 50	
	Spare brush HSK-50	
	Spare brush HSK-63	
	Spare brush HSK-80	
Spare brush HSK-100		

刀柄清洁仪会带有三把刷子

TAUMAX- Multi shrink fit device

MH-200

TAUMAX 热缩机

冷却	8 sec. 时间	2KW 功率
----	--------------	-----------



经济型热缩机

加热线圈

Can be replaced with coil of $\varnothing 25, \varnothing 30, \varnothing 40, \varnothing 50$

工具卷曲装置

适配法兰

应急开关

Can use all tapers with simple replacement

总开关

特征

- 可以连续夹紧30次
- 可适用于钢制刀柄(在加热不锈钢刀具时, 请先联系我们)
- 只需要更换适配法兰就可以满足多种刀柄的使用
- 可以预防刀柄过热以及支持手动制冷

型号	长宽高尺寸(mm)	重量	操作范围	适用刀具直径	功率
MH-200	325x340x690	Ca. 25kg	280mm	$\varnothing 4-\varnothing 16$	2KW

简单的操作



MH-200控制键

START/STOP	开始加热/关闭开关
SET-TIME	设置加热/冷却时间
ADD-TIME	手动增加时间
COOL	控制冷却按钮
UP/DOWN	设定时间 (按一次时间为10s)

其他公司产品比较

	MH-200
尺寸	在狭小的空间内也能完成安装 (325x340x690)
电压	100V ~240V(2KW)
安装时间	8秒
刀杆材质	钢, 不锈钢

适配法兰



	没有法兰	基础柄	可选品
BT Shank	BT50	BT30	
		BT40	
	HSK100	HSK-32	HSK25
HSK Shank		HSK-40	
		HSK-50	
		HSK-63	

加热装置



刀具直径	加热线圈内部直径
$\varnothing 4$	30mm
$\varnothing 6$	30mm
$\varnothing 8$	30mm
$\varnothing 12$	30mm
$\varnothing 16$	40mm

※ 这是DINE标准的热缩刀柄



中国分公司

高耐大因刀具（青岛）有限公司

地址：青岛市崂山区石岭路39号山东民营科技大厦（名汇国际）A座2106-2108

电话：0532-85885907 网址：www.dine.co.kr/chn 邮箱：dine@dinox.com.cn



北京办事处 010-64135287 东莞办事处 0769-81760592 重庆办事处 023-65770829

长春办事处 0431-85803550

无锡办事处 185-6267-8585 杭州办事处 185-6168-1155 宁波办事处 185-6280-2255

广州办事处 185-6279-7755



产品维修热线

400-001-1199

24小时为您提供更为专业的维修服务

TEL:15621435000

