

FOR WORLD⁺

EFFICIENCY, COSTS, QUALITY

一点一滴精铸，一丝一毫细研



EGNC 森泰英格®

森泰英格（成都）数控刀具有限公司

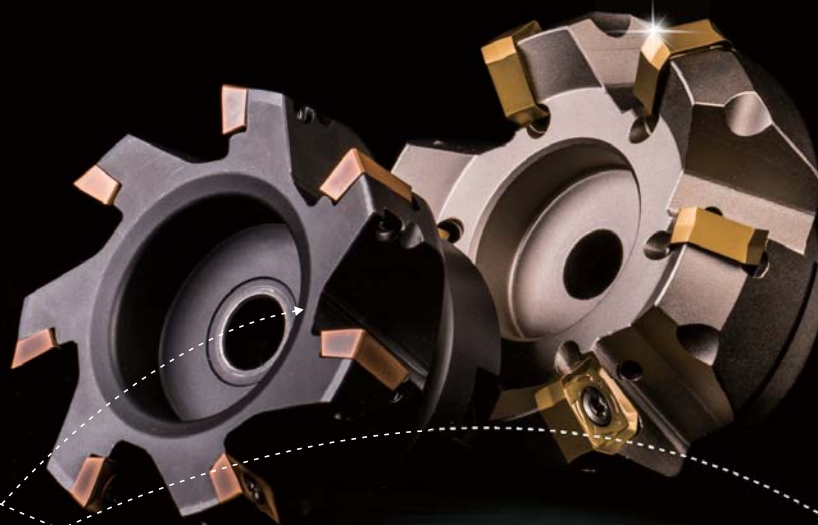
地址：四川·成都·双流西南航空经济开发区·西航港大道二段685号 邮编：610207
服务热线：400-888-0085 电话：028-8580-7613 传真：028-8580-9648
网址：www.egnc.com.cn 邮箱：egnc@egnc.com.cn

Milling Cutters

铣削刀具

EGNC

森泰英格·数控刀具



森泰英格（成都）数控刀具有限公司

CENTRIX-EG, Ltd.

EGNC

森泰英格·数控刀具

追求性价比的利器
+ Series of Square
Shoulder Milling Cutters
LD系列方肩铣刀

Series of Square Shoulder Milling Cutters

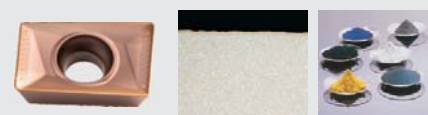
+ + + + + + + + + + + + +

LD 系列方肩铣刀

▶ 世界顶级配件，稳定、可靠、安全。



▶ 超细颗粒PVD涂层，抗冲击性与耐磨性兼备。



▶ 优化设计，适合大进给和大切深。



应用实例

■ 案例一

- 刀具型号：FMA90-80LD15
- 刀片型号：LDMT1504PDSR-EM EP2220
- 使用机床：加工中心（BT50柄）
- 加工材料：合金钢（300 HB ~ 350 HB）
- 切削参数：

| | |
|----------|----------|
| Vc（切削速度） | 130m/min |
| fz（进给量） | 0.2mm |
| ap（切深） | 3mm |
| ae（切宽） | 30mm |



| | 森泰英格 | 国外某品牌 |
|------|-----------------------|----------|
| 刀具寿命 | T=24分钟
(刀具提升寿命92%) | T=12.5分钟 |
| 刀片形貌 | | |

■ 案例二

- 刀具型号：FMA90-125LD15
- 刀片型号：LDMT1504PDSR-EM EP2220
- 使用机床：加工中心（BT50柄）
- 加工材料：合金钢（200HB~250 HB）
- 切削参数：

| | |
|----------|----------|
| Vc（切削速度） | 110m/min |
| fz（进给量） | 0.5mm |
| ap（切深） | 5mm |
| ae（切宽） | 120mm |

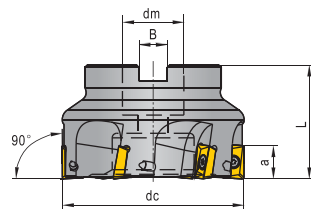
- 刀具寿命：T=18分钟



+++++

产品目录

LD系列方肩铣刀



■ 标准齿距

| 型号
Model | 库存
Stock | 尺寸Size
(mm) | | | | | 齿数
No. of teeth | 刀片
Insert | 螺钉
Screw | 扳手
Torx wrench | 重量
Weight |
|---------------|-------------|----------------|----|----|------|----|--------------------|--------------|-------------|-------------------|--------------|
| | | dc | dm | a | B | L | | | | | |
| FMA90-40LD15 | ● | 40 | 16 | 15 | 8.4 | 40 | 4 | | | | 0.3 |
| FMA90-50LD15 | ● | 50 | 22 | 15 | 10.4 | 40 | 5 | | | | 0.4 |
| FMA90-63LD15 | ● | 63 | 22 | 15 | 10.4 | 40 | 6 | | | | 0.6 |
| FMA90-80LD15 | ● | 80 | 27 | 15 | 12.4 | 50 | 7 | LD.1504.. | C035A08S | WT15 | 1.1 |
| FMA90-100LD15 | ● | 100 | 32 | 15 | 14.4 | 50 | 8 | | | | 1.9 |
| FMA90-125LD15 | ● | 125 | 40 | 15 | 16.4 | 63 | 10 | | | | 3.9 |
| FMA90-160LD15 | ● | 160 | 40 | 15 | 16.4 | 63 | 12 | | | | 4.9 |

■ 梳齿，不等齿距

| 型号
Model | 库存
Stock | 尺寸Size
(mm) | | | | | 齿数
No. of teeth | 刀片
Insert | 螺钉
Screw | 扳手
Torx wrench | 重量
Weight |
|---------------|-------------|----------------|----|----|------|----|--------------------|--------------|-------------|-------------------|--------------|
| | | dc | dm | a | B | L | | | | | |
| FMB90-100LD15 | ○ | 100 | 32 | 15 | 14.4 | 50 | 6 | | | | 1.9 |
| FMB90-125LD15 | ○ | 125 | 40 | 15 | 16.4 | 63 | 7 | LD.1504.. | C035A08S | WT15 | 3.9 |
| FMB90-160LD15 | ○ | 160 | 40 | 15 | 16.4 | 63 | 8 | | | | 4.9 |

■ 刀片



| 图例
Diagram | 型号
Model | d | L | S | a | d1 | l1 | r | 刀片材质
Grade | 库存
Stock | 适用加工材料
Application |
|---------------|------------------|-------|----|------|-----|-----|-----|-----|---------------|-------------|------------------------------|
| | LDFT150408FR-27P | 9.525 | 15 | 4.76 | 15° | 4.4 | 1.2 | 0.8 | H216T | ○ | 有色金属Non-ferrous metal |
| | LDMT1504PDSR-EM | 9.525 | 15 | 4.76 | 15° | 4.4 | - | 0.8 | EP2220 | ● | 钢Steel |
| | LDMT1504PDSR-EM | 9.525 | 15 | 4.76 | 15° | 4.4 | - | 0.8 | EP3215 | ○ | 钛合金Titanium alloy |
| | LDMT1504PDSR | 9.525 | 15 | 4.76 | 15° | 4.4 | - | 0.8 | SR2260 | ● | 4142Steel 不锈钢Stainless steel |
| | LDKT150408FR-AL | 9.525 | 15 | 4.76 | 15° | 4.4 | 1.2 | 0.8 | EW5220 | ○ | 有色金属Non-ferrous metal |

● 标准库存 ○ 订单生产

Series of Face Milling Cutters

SO系列面铣刀

难加工材料
的首选

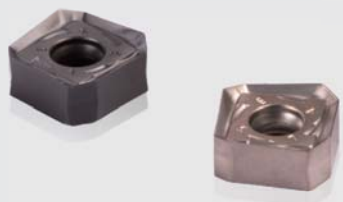
EGNC

森泰英格·数控刀具



Series of Face Milling Cutters

SO 系列面铣刀



▶ 正方形刀片，双面8刃



▶ 15mm刃长，最大切深6.5mm



▶ 内冷却设计，精准冷却刀尖



▶ 全新设计

强度与锋利完美结合

大正前角设计



方形双面



▶ 修光刃设计，保证加工表面精度



+++++

EGNC
一点一滴精铸 一丝一毫细研

07/08

加工实例



实例一

- 刀具型号：FM45-160SO15
- 刀片型号：SOKU1505AZER-EMF EC6235
- 使用机床：龙门铣（BT50）
- 加工材料：纯镍
- 切削参数：

| | |
|-------------|----------|
| Vc (切削速度) | 110m/min |
| fz (进给量) | 0.1mm |
| ap (切深) | 0.5mm |
| ae (切宽) | 125mm |

- 刀具寿命：T=41分钟

实例二

- 刀具型号：FM45-80SO15
- 刀片型号：SOKU1505AZER-EMF EP2235
- 使用机床：立式加工中心（BT50）
- 加工材料：钛合金
- 加工尺寸：铣面120*120mm
- 切削参数：

| | |
|-------------|---------|
| Vc (切削速度) | 30m/min |
| fz (进给量) | 0.15mm |
| ap (切深) | 0.5mm |
| ae (切宽) | 70mm |

- 刀具寿命：T=17.8分钟，表面粗糙度Ra<3.2



产品目录

SO系列面铣刀



■ 标准齿距

| 型号
Model | 库存
Stock | 尺寸Size
(mm) | | | | 齿数
No. of teeth | 刀片
Insert | 螺钉
Screw | 扳手
Torx wrench | 重量
Weight |
|--------------|-------------|----------------|----|-----|------|--------------------|--------------|-------------|-------------------|--------------|
| | | dc | dm | a | B | | | | | |
| FM45-50SO15 | ● | 50 | 22 | 6.5 | 10.4 | 4 | SO..1505... | C045B12C | WT20 | 0.5 |
| FM45-63SO15 | ● | 63 | 22 | 6.5 | 10.4 | 5 | | | | 0.6 |
| FM45-80SO15 | ● | 80 | 27 | 6.5 | 12.4 | 6 | | | | 1.1 |
| FM45-100SO15 | ● | 100 | 32 | 6.5 | 14.4 | 7 | | | | 1.8 |
| FM45-125SO15 | ● | 125 | 40 | 6.5 | 16.4 | 8 | | | | 3.7 |
| FM45-160SO15 | ● | 160 | 40 | 6.5 | 16.4 | 10 | | | | 4.5 |

■ 刀片



| 图例
Diagram | 型号
Model | d | L | S | df | lt | r | 刀片材质
Grade | 库存
Stock | 适用加工材料
Application |
|---------------|------------------|--------|--------|------|-----|------|---|---------------|-------------|----------------------------------|
| | SOKU1505AZER-EMF | 15.875 | 15.875 | 6.03 | 5.7 | 3.65 | 1 | EC2225 | ● | 钢
(Steel) |
| | SOKU1505AZER-EMF | 15.875 | 15.875 | 6.03 | 5.7 | 3.65 | 1 | EP2235 | ● | |
| | SOKU1505AZER-EMF | 15.875 | 15.875 | 6.03 | 5.7 | 3.65 | 1 | EP4235 | ● | 不锈钢
(Stainless steel) |
| | SOKU1505AZER-EMH | 15.875 | 15.875 | 6.03 | 5.7 | 3.65 | 1 | EC3215 | ● | 铝
(Aluminum) |
| | SOKU1505AZER-EMF | 15.875 | 15.875 | 6.03 | 5.7 | 3.65 | 1 | EC6235 | ● | 高温合金
(High temperature alloy) |

● 标准库存 ○ 订单生产

切削参数

| | | 材质分类 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------|----------------------------|-----------|---------|---------|--------|---------|--------|---------|--------|---------|---------|---------|--------|---------|--------|--------|----------|--------|----------|
| 工件材料 | 强度
(N/mm ²) | EC3215 | | EC2225 | | EP2235 | | EP4235 | | EC6235 | | EP2220 | | SR2260 | | EW5220 | | H216T | |
| | | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 | 干切 | 湿切 |
| | | Vc(m/min) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 碳素钢 | <900 | | | 150-350 | 90-200 | 100-220 | 70-180 | 150-260 | 90-160 | | | 100-220 | 70-180 | 150-260 | 90-160 | | | | |
| 低合金钢 | <1000 | | | 130-320 | 90-200 | 80-200 | 70-180 | 90-220 | 70-160 | | | 80-200 | 70-180 | 90-220 | 70-160 | | | | |
| 高合金钢 | <1300 | | | 130-220 | 60-110 | 80-170 | 70-150 | 90-200 | 70-160 | | | 80-170 | 70-150 | 90-200 | 70-160 | | | | |
| 铸钢 | <950 | | | 140-250 | 60-110 | 80-190 | 70-160 | 90-190 | 70-140 | | | 80-190 | 70-160 | 90-190 | 70-140 | | | | |
| 铁素体
不锈钢 | <750 | | | | | 160-220 | | 160-250 | 60-140 | 220-350 | | | | 160-250 | 60-140 | | | | |
| 奥氏体
不锈钢 | <750 | | | | | 160-220 | | 190-250 | 60-140 | 150-240 | 160-240 | | | 190-250 | 60-140 | | | | |
| 双相不锈钢 | <1100 | | | | | | | 60-130 | | 60-140 | | | | 60-130 | | | | | |
| 马氏体
不锈钢 | <900 | | | | | 70-140 | 70-140 | 160-250 | 60-140 | 60-180 | | | | 160-250 | 60-140 | | | | |
| 灰铸铁 | 300-1000 | 140-350 | 140-350 | 100-200 | 80-180 | | | | | | | | | | | | | 90-160 | 90-160 |
| 球墨铸铁 | 300-800 | 100-250 | 100-250 | 90-190 | 70-170 | | | | | | | | | | | | | 50-160 | 50-160 |
| 回火铸铁 | 350-750 | 350-700 | 120-320 | 90-180 | 70-140 | | | | | | | | | | | | | 80-160 | 80-160 |
| 铁基耐
热合金 | <950 | | | | | | | 20-30 | | 30-100 | | | | | | | | | |
| 镍或钴基
耐热合金 | 30-50HRC | | | | | | | 20-30 | | 20-60 | | | | | | | | | |
| 镍或钴基
耐热合金 | <1300 | | | | | | | 20-30 | | 10-50 | | | | | | | | | |
| 镍或钴基
耐热合金 | >1500 | | | | | | | 20-30 | | | | | | | | | | | |
| 钛合金 | <900 | | | | | | | 20-30 | | | | | | | | | | | |
| 铝合金 | ~13%Si | | | | | | | | | | | | | | | | 200-1500 | | 200-3000 |
| 高硅铝 | 13%Si | | | | | | | | | | | | | | | | 150-300 | | 80-150 |