

NACHI

工具综合

工具综合



# 工具综合产品目录

## (立铣刀、钻头、丝锥、金属带锯条)

### ● 涂层品

- G** 系 G (TiN) 涂层品, 耐溶敷和耐磨损性能优异。  
G (TiN) Coat
- UG** 系 UG (TiCN) 涂层品, 耐溶敷、耐磨损和耐热性能优异。  
UG (TiCN multi layer) Coat
- SG** 系 SG (TiCN) 涂层品, 耐溶敷、耐磨损和耐热性能优异。  
SG (TiCN multi layer) Coat
- CrN** 系 CrN 涂层品, 对铝合金有优异的耐溶敷性能。  
CrN Coat
- AG** 系 AG (TiAlN) 涂层品, 与传统的涂层膜比较, 耐热性能更为优异。AG (TiAlN multi layer) Coat
- TiAlN** TiAlN 涂层品, 耐热和耐磨损性能优异。TiAlN Coat




















































- AQ** 系 AQUA (TiAlN) 涂层品, 耐热性能优异且摩擦系数小, 故可进行干式加工。AQ (TiAlN multi layer) Coat
- X's** 系 XS (TiAlN) 涂层品, 耐热性能优异, 适合高速加工。  
XS (TiAlN multi layer) Coat
- GS** 系 GS (TiAlN) 涂层品, 平滑性能特别优异, 适合高效率加工。  
GS (TiAlN multi layer) Coat
- DLC** 系 DLC 涂层品, 对铝合金有优异的耐溶敷性能, 可进行干式加工。DLC Coat
- TiCN** 系 TiCN 涂层品, 耐溶敷、耐磨损和耐热性能优异。  
TiCN Coat
- GSX** 系 GSX (AlCr) 涂层, 耐热、耐磨损和平滑性能特别优异。  
GSX Coat


### ● 工具材料

- Carbide** 使用超硬合金  
Tungsten Carbide
- FAX** 使用高级粉末高速钢  
High Grade Powder HSS
- FMX** 使用高合金高速钢  
High Alloy HSS
- HSS Co** 使用含钴高速钢  
Cobalt HSS
- HSS** 使用高速钢  
High Speed Steels
- CBN** 烧结 CBN

## 钻头






















商品名	涂层品	基体金属	LIST NO.	尺寸范围 (mm)			特长及用途		
				直径	全长	槽长			
AQUA 系列	AQUA 钻头 EX	短刃型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9600	2.0 ~ 16.0	45 ~ 112	8 ~ 55	●本钻头极其通用, 可高效钻孔, 适用于各种切削条件, 经久耐用。
		标准型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9602	2.0 ~ 16.0	49 ~ 160	15 ~ 96	
	AQUA 钻头	短刃型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9550	3.0 ~ 20.0	48 ~ 160	16 ~ 94	适用于高速湿式加工和干式加工 ●采用 AQUA 镀层和特殊的刃刃形状, 可以用于干式加工和高速湿式加工。同时, 采用立铣刀刀柄, 可进行高精度钻孔加工。
		标准型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9552	2.0 ~ 20.0	47 ~ 184	15 ~ 114	
	AQUA 钻头 3 沟槽型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9546	3 ~ 16	48 ~ 144	16 ~ 80	●采用具有优越切削平衡性能的 3 槽刃刃。 ●没有铰孔也可实现高精度的钻孔加工。	
	AQUA 钻头 附带端面刃 3 沟槽型	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9542	3 ~ 12	48 ~ 108	16 ~ 51	●相对于铸铁的铸孔位置偏移的位置校正力较高, 能够实现高品质铰孔加工。也能够实现无铰精加工。	
	AQUA 钻头 HARD	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9548	2 ~ 12	44 ~ 108	12 ~ 51	●可进行 50-70HRC 硬化钢的高效率加工。	
	AQUA micro 钻头	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9544	0.2 ~ 1.99	38 ~ 47	2.5 ~ 15	●可进行小直径钻孔的稳定加工。 ●最适合用于从未处理材料到高硬度钢的加工。	
	AQUA 钻头 FC	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9540	2.0 ~ 12.0	47 ~ 130	15 ~ 73	●本钻头适用于对 FC、FCD 以及低碳钢进行长寿命切削。	
	AQUA 钻头 NWDX	(2D)	-	<b>Carbide</b>	9514	18.5 ~ 36.0	111 ~ 170	40 ~ 76	●具有优越的平衡性, 对各种材料具有同样的加工能力, 如低碳钢、不锈钢等材料。
(3D)			18.5 ~ 36.0	129.5 ~ 206		58.5 ~ 112			
(4D)			18.5 ~ 36.0	148 ~ 242		77 ~ 148			
AQUA 钻头 Wavy	(3D)	<b>AQ</b>	<b>Carbide</b>	9512	14.0 ~ 50.0	109 ~ 261	42 ~ 150	能实现高效率的钻孔加工 ●优异的切削平衡设计。 ●独创的刀头设计。	
	(5D)		14.0 ~ 50.0		137 ~ 361	70 ~ 250			
DLC 系列	DLC Micro 钻头		<b>DLC</b>	<b>Carbide</b>	9524	0.5 ~ 1.9	44 ~ 47	6 ~ 15	●可进行铝合金的高速湿式加工和干式加工。
	DLC 钻头	标准型	<b>DLC</b>	<b>Carbide</b>	9520	2.0 ~ 12.0	47 ~ 130	15 ~ 73	
	DLC 高速钢钻头		<b>DLC</b>	<b>HSS</b>	544	1.0 ~ 13.0	50 ~ 158	12 ~ 101	DLC 高速钢钻头 ●可进行铝合金的高效率加工。

	商品名	涂层品	基体金属	LIST NO.	尺寸范围 (mm)			特长及用途				
					直径	全长	槽长					
铣刀柄钻头	SG 系列	SG 钻头		SG-ESS			7572P	1.0 ~ 20.0	38 ~ 168	6 ~ 94	可实现高精度、高效率的钻孔加工 ●刀柄直径与立铣刀的直径相同,故能用铣刀夹头加以保持,可获得与铰刀加工同样的钻孔精度。 ●采用高级粉末高速钢 FAX 材料,并经过复合多层 SG 镀层处理,使用寿命长。	
				SG-ES			7570P	2.0 ~ 32.0	56 ~ 255	24 ~ 185		
	AG 系列	AG-ESS 钻头					6548	1.0 ~ 20.0	40 ~ 168	6 ~ 94	●本短刀型钻头可用于钻探碳钢、不锈钢、铝等材料。	
		AG-ES 钻头					6546	2.0 ~ 20.0	56 ~ 210	24 ~ 140	●本短刀型钻头可用于钻探碳钢、不锈钢、铝等材料。	
		AG-SUS 钻头	标准型					6594P	1.0 ~ 20.0	50 ~ 210	12 ~ 140	AG-SUS 不锈钢用钻头 ●最适合于不锈钢加工。 ●AG 镀层特有优异的耐热性与耐磨性而实现稳定的加工。
			短刃型					6596P	1.0 ~ 20.0	40 ~ 168	6 ~ 94	
AG 系列	AG 强力长钻头					6540P	1.0 ~ 13.0	56 ~ 340	33 ~ 235	AG 超长钻头 ●适用于从未处理材料到模具钢的深孔加工。 ●最深可一次性加工直径 20 倍的深孔。		
UG 系列	UG 超强钻头					6528P	1.0 ~ 13.0	34 ~ 151	12 ~ 101	●刚性好,排屑性能优异,最深可加工直径 7 倍的深孔。		
	UG 不锈钢用钻头					6530U	3.0 ~ 13.0	61 ~ 151	33 ~ 101	●排屑槽形状适合于不锈钢加工,刀尖研磨的新颖形状使熔敷现象减少。		
直柄钻头	G (镀钛) 系列	G (镀钛) 短钻头					6568P	1.0 ~ 20.0	33 ~ 168	8 ~ 94	可实现高精度、高效率的钻孔加工 ●刀柄长且带有定位扁尾锥度,与夹头配合使用时可在很大的范围内调整顶出长度。 ●排屑槽较短,可进行高精度钻孔加工,还可以进行高速、快进给的高效率加工。	
		G (镀钛) 标准钻头					520P	0.5 ~ 13.0	22 ~ 151	6 ~ 101	适用于普通钢材的高效率钻孔加工 ●钻头具有很高的可靠性,能长时间进行无人管理的运行。 ●可进行普通钢材的高效率、长寿命的钻孔加工。	
		G (镀钛) (含钴) 长钻头					6550P	1.0 ~ 13.0	100 ~ 300	40 ~ 150	可实现高效率的深孔钻孔加工 ●可进行不需间歇的高进给高效率加工。 ●具有独特的排屑槽形状,因而切屑排出情况良好,能进行深孔的钻孔加工。	
含钴系列	含钴直柄钻头			-		6520	0.5 ~ 13.0	27 ~ 152	5 ~ 80	适用于难切削材料、不锈钢的钻孔加工 ●适用于高硬度的工具钢、耐热钢和不锈钢等难切削材料的加工。 ●排屑槽较短,故刚性好,可进行高效率、高精度的钻孔加工。		
多用系列	直柄钻头	直柄钻头			-		500	0.2 ~ 17.5	19 ~ 194	3 ~ 143	适用于多种材料的钻孔加工 ●这是一种适用范围最广的钻头,可用于钢、铸钢、合金钢、铸铁、可锻铸铁等的钻孔加工。	
		直柄长钻头			-		550	1.0 ~ 13.0	75 ~ 600	35 ~ 300	适用于深孔加工 ●这种多用长钻头适用于深孔的钻孔和深位置的钻孔。	
锥柄钻头	G (镀钛) 系列	G 锥柄短钻头					6618P	7.0 ~ 32.0	125.5 ~ 235	44.5 ~ 114	可进行高精度、高效率的钻孔加工 ●排屑槽较短,刚性好,故可以用于加工中心、数控铣床等进行高精度的钻孔加工。 ●同时也可以用于高速、快进给的高效率加工。	
		G 锥柄标准钻头					620P	7.0 ~ 32.0	148 ~ 297.5	67 ~ 176.5	适用于普通的高效率钻孔加工 ●这是使用范围最广的钻头,可进行高效率、长寿命的钻孔加工。 ●钻头具有很高的可靠性,可用于数控机床上。	
	含钴系列	含钴锥柄钻头			-		6602	7 ~ 33	155 ~ 345	75 ~ 200	适用于难切削材料的钻孔加工 ●适用于高硬度的工具钢、耐热钢和不锈钢。 ●在使用锥柄钻头达不到理想的切削性能时,使用本钻头就能发挥效果。	
	多用系列	锥柄钻头	锥柄钻头			-		602	7 ~ 100	155 ~ 600	75 ~ 355	适用于多种材料的钻孔加工 ●这是一种使用范围最广的钻头,适用于中碳钢、合金钢、铸铁等的钻孔加工。另外还可以用于不锈钢、铝合金、铜合金等所有加工材料的钻孔。
锥柄长钻头					-		650	7 ~ 50	250 ~ 625	150 ~ 450	适用于深孔加工 ●这是一种标准的长钻头,适用于深孔的钻孔加工和深位置的钻孔加工。	

商品名		涂层品	基体金属	LIST NO.	尺寸范围 (mm)			特长及用途		
					直径	全长	槽长			
AQUA 系列	AQUA 喷雾油孔钻头		(3D 用)	AQ	Carbide	9558	4.1 ~ 16.0	78 ~ 146	25 ~ 88	●由于采用从油孔直接给油的方式,可实现更高速度的加工作业。
			(5D 用)	AQ	Carbide	9554	4.1 ~ 16.0	88 ~ 180	34 ~ 120	
			(7D 用)	AQ	Carbide	9556	4.1 ~ 16.0	97 ~ 220	43 ~ 152	
MQL 强力长钻头			(10D 用)	AQ	Carbide	9538	3.0 ~ 10.0	95 ~ 200	45 ~ 150	●本钻头可进行最深达 20 倍直径的无阶式钻孔。
			(15D 用)				3.0 ~ 10.0	110 ~ 250	60 ~ 200	
			(20D 用)				3.0 ~ 10.0	125 ~ 300	75 ~ 250	
			(25D 用)				3.0 ~ 8.0	140 ~ 290	90 ~ 240	
			(30D 用)				3.0 ~ 8.0	155 ~ 330	105 ~ 280	
SG 系列	SG-FAX 油孔钻头			SG	FAX	7580P	10 ~ 30	144 ~ 265	75 ~ 174	可实现高效率、长寿命的钻孔加工 ●经过新开发的 SG 镀层处理,同时基体金属采用了 FAX 材料,使用寿命长。 ●加工 5D 的深孔也能获得优异的排屑性能,可以进行连续钻孔作业。
G (镀钛) 系列	G (镀钛含钴) 油孔钻头			G	HSS Co	6558P	8.0 ~ 40.0	83 ~ 250	33 ~ 152	适用于无人管理的钻孔加工 ●切削油能可靠地供给刀尖,故冷却效果良好,能实现高效率加工,并且使用寿命长。 ●利用液压油使切屑顺利地排到外面,实现稳定的加工。
结构钢用	G (镀钛) 结构钢用锥柄钻头			G	HSS	644P	17.5 ~ 26.5	260 ~ 290	140 ~ 170	适用于型材和薄板的钻孔加工 ●适用于钢结构物、桥梁用等的型材和法兰盘的钻孔以及制罐等的薄板、汽车底盘等的钻孔加工。 ●钻头具有很高的可靠性,适合使用在数控机床上。
	结构钢用锥柄钻头			-		644	12.5 ~ 33.5	212 ~ 350	112 ~ 205	适用于型材和薄板的钻孔加工 ●适用于钢结构物、桥梁用等的型材、汽车底盘、制罐等的薄板、法兰盘的钻孔加工。
电钻用	诺氏钻头		(1/4)	-	HSS	574	7 ~ 13	75 ~ 95	35 ~ 48	适用于使用电钻的大口径钻孔加工 ●适合电钻作业,总长度和排屑槽长度均设计得较短。 ●刚性好,扭转角大,刀口锋利。 ●刀柄开有防打滑用的 V 形槽,并装有保护环,以防钻孔后的冲击引起卡爪破损。
			(3/8)			576	10.5 ~ 16	120	65	
			(1/2)			578	13.5 ~ 32	134	74	

# 立铣刀

商品名	涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途	
					外径	刀柄直径	全长	刃长		
GSX 立铣刀系列	GSX 立铣刀 两刃型	GSX	Carbide	2	9150	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 100	1.5 ~ 30	●本立铣刀可用于原料湿磨以及淬火硬材的高速干磨。
				2	9152	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 120	3 ~ 60	●本立铣刀可用于原料湿磨以及淬火硬材的干磨。
				2	9154	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 140	4 ~ 80	
	GSX 立铣刀 三刃型	GSX	Carbide	3	9156	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 100	1.5 ~ 30	●本立铣刀可用于原料湿磨以及淬火硬材的高速干磨。
				3	9158	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 100	2.5 ~ 40	
	GSX 立铣刀 四刃型	GSX	Carbide	4	9160	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 100	1.5 ~ 30	●本立铣刀可用于原料湿磨以及淬火硬材的高速干磨。
				4	9162	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 120	3 ~ 60	●本立铣刀可用于原料湿磨以及淬火硬材的干磨。
				4	9164	1 ~ 20	4 ~ 20	40 ~ 140	4 ~ 80	
	GSX 立铣刀槽	GSX	Carbide	3	9166	1 ~ 16	4 ~ 16	40 ~ 90	1.5 ~ 24	●本立铣刀可用于孔加工到槽切削的连续高效率加工。
	超硬立铣刀	GS 立铣刀	GS	Carbide	2 刃型	9382	0.2 ~ 20	3 ~ 20	38 ~ 100	0.4 ~ 38
4 刃型					9384	1 ~ 12	3 ~ 12	38 ~ 100	2.5 ~ 38	
球型					9386	R0.5 ~ R6	4 ~ 12	50 ~ 110	1.5 ~ 21	
圆角刃型					9424	3 ~ 12	6 ~ 12	45 ~ 75	7.5 ~ 26	
GS 立铣刀槽		GS	Carbide	3	9432	3 ~ 16	6 ~ 16	50 ~ 115	8 ~ 32	●本立铣刀可用于孔加工到槽切削的连续高效率加工。
GS 立铣刀 高硬型		GS	Carbide	标准型	9398	1 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 100	3 ~ 38	●本立铣刀经过“GS 硬涂层”处理,最适合对淬硬材料进行超高速加工。
				圆角刃型	9434	6 ~ 8	6 ~ 20	50 ~ 100	13 ~ 38	●本立铣刀适用于角部 R 的加工和硬化钢的仿形铣削。
				球型	9422	R0.2 ~ R6	4 ~ 12	50 ~ 110	0.4 ~ 12	最适合用于高硬度材质模具的高速精加工
GS 铣刀粗加工		GS	Carbide	标准型	9420	6 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 100	13 ~ 38	●本立铣刀可用于钢材到不锈钢的高速、高效率加工。
				圆角刃型	9436	6 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 100	13 ~ 38	●本立铣刀适用于角部 R 的高效粗铣和碳钢以及不锈钢的仿形铣削。
GS 铣刀重切削型		GS	Carbide	4	9430	6 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 100	13 ~ 38	适用于高效率半精加工
GS 立铣刀长颈型		GS	Carbide	2 刃型	9414	0.2 ~ 6	4 ~ 6	45 ~ 120	0.3 ~ 9	●本立铣刀最适合对模具钢进行微量铣削。 ●本立铣刀具有多种尺寸规格,可以进行各种铣削。
				4 刃型	9416	1 ~ 10	4 ~ 10	50 ~ 150	1.5 ~ 15	
				硬球型	9428	R0.1 ~ R3	4 ~ 6	45 ~ 120	0.2 ~ 6	
	微球型			9418	R0.1 ~ R3	4 ~ 6	45 ~ 120	0.2 ~ 6		

商品名		涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途		
						外径	刀柄直径	全长	刃长			
CBN 立铣刀	CBN 模具表面处理 主立铣刀		CBN	-	2	9426	R0.2 ~ R1	4 ~ 6	50	0.3 ~ 1.4	●适用于高效率，高精度硬材模具加工。	
MOLD MEISTER BALL			球型	X's	Carbide	2	9408	R0.5 ~ R6	4 ~ 12	50 ~ 120	1.5 ~ 18	●本立铣刀最适合对精密模具进行手工研磨式的少量铣削。 ●球形公差 ±3 μm，球形精度范围 180°。
X's 立铣刀 GEO 系列	X's 立铣刀 GEO		标准型	X's	Carbide	4	9322	2 ~ 32	4 ~ 32	50 ~ 175	6 ~ 70	适用于模具钢、各种难切削材料的加工 ●利用一般设备可进行高效率加工，适用于模具钢、各种难切削材料的加工。
			圆隅角型			4	9324	3 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 125	8 ~ 38	
			中型			4	9350	2 ~ 20	4 ~ 20	50 ~ 125	10 ~ 56	
			长型			4	9388	3 ~ 20	6 ~ 20	60 ~ 155	18 ~ 75	
			长柄型			4	9346	3 ~ 20	6 ~ 20	60 ~ 200	4.5 ~ 30	
			圆角长柄型			4	9348	3 ~ 20	6 ~ 20	60 ~ 200	4.5 ~ 30	
			锐角转角 2刃型			2	9352	0.2 ~ 3	3 ~ 6	38 ~ 50	0.4 ~ 8	
	X's 立铣刀 GEO SLOT		X's	Carbide	3	9338	1 ~ 16	4 ~ 16	50 ~ 115	3 ~ 32	●从未处理材料到淬火材料，从钻孔加工到槽的切削，能进行广泛，连续的高效率加工。	
	X's 立铣刀 GEO KV		2刃型	X's	Carbide	2	9366	0.5 ~ 3	3	38	0.75 ~ 7.5	●最适合用于 IT 部件所使用的柯伐铁镍钴合金 (Kovar) 加工，能够抑制发生毛边。
			4刃型			4	9368	1 ~ 3	3	38	1.5 ~ 4.5	
	X's 立铣刀 GEO 球型		球型	X's	Carbide	2	9340	R0.5 ~ R15	4 ~ 32	50 ~ 200	1.5 ~ 45	●从模具钢到高硬度钢，适用范围很广。 ●最适合用于高效率·高精度的模具精加工。
			球型 长颈型			2	9342	R0.5 ~ R15	4 ~ 32	80 ~ 230	1.5 ~ 45	
			球型 铅笔颈型			2	9344	R0.5 ~ R6	6 ~ 16	70 ~ 140	2.5 ~ 22	
		微球型	2			9332	R0.1 ~ R2	6	50	0.2 ~ 4		
		微球型 长颈型	2			9334	R0.25 ~ R2	6	60 ~ 70	0.5 ~ 4		
椭圆型立铣刀			(S)	X's	Carbide	2	9358	6 ~ 20	6 ~ 20	100 ~ 160	7 ~ 21.5	●结合使用新开发的 CAD/CAM 系统可以高效率和高精度地仿形铣削加工模具。
	(E)	12 ~ 16	12 ~ 16					120 ~ 160	24 ~ 48			
WAVY 立铣刀 NWEX 系列	WAVY 立铣刀 NWEX2000E/EL		标准型	-	-	1 ~ 8	9438	14 ~ 63	16 ~ 32	80 ~ 150	●本立铣刀带有通气孔，适合铝材的高效边铣。	
			长型			1 ~ 2		14 ~ 40	16 ~ 32	120 ~ 180		
	WAVY 立铣刀 NWEX2000F	标准型	6 ~ 8			40 ~ 63		-	40			
		标准型	4 ~ 6			40 ~ 125		-	40 ~ 63			
		精细节距型	7 ~ 9			80 ~ 125		-	50 ~ 63			
	WAVY 立铣刀 NWEX3000F/R NWEXF3000R	标准型	2 ~ 6			25 ~ 63		20 ~ 32	120 ~ 170			
		短型	5 ~ 6			50 ~ 63		32 ~ 42	135			
		WAVY 立铣刀 NWEX3000E/ ES/EL/E-C/ES-C	长型			2		25 ~ 40	25 ~ 32	170 ~ 220		
			粗节距型			3 ~ 4		40 ~ 63	32	170		
粗短节距型	3 ~ 4	50 ~ 63	32 ~ 42	135								

超硬立铣刀

商品名		涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途	
						外径	刀柄直径	全长	刃长		
X's 立铣刀 Wavy 系列	 标准型	X's	Carbide	1~9	9326	10~63	12~32	80~200	9~13	● 能够实现模具加工和零件加工的高效率粗加工 ● 舍弃式立铣刀;由于采用负刃形状,能确保刀尖的高强度。同时,采用X's 镀层刀片,延长了使用寿命。	
	 球型			2	9328	R10~R15	25~32	140~350	20~28		
	 多功能型			3~4	9336	20~40	20~32	130~240	17~39		
	 球头型			2	9400	R8~R15	20~32	130~350	12~22.5		
X's 立铣刀系列	X's 立铣刀 多刃型	X's	Carbide	6~8	9316	3~20	6~20	50~100	10~46	● 从未处理材料到淬火材料,适用范围很广。	
	X's HARD 立铣刀	X's	Carbide	6~8	9288	6~20	6~20	70~155	25~75		
	X's 不锈钢用立铣刀	X's	Carbide	4	9314	3~20	6~20	45~100	8~38	● 不锈钢专用的超硬立铣刀。	
	X's 立铣刀	2 刃型	X's	Carbide	2	9470	0.3~20	3~20	38~100	0.6~38	● 能够实现高速、高效率的加工,使用寿命长。从未处理材料到淬火材料,适用范围很广。
		4 刃型			4	9472	2~20	4~20	40~120	6~38	
	X's C 型立铣刀	2 刃型	X's	Carbide	2	9310	1~20	4~20	40~100	3~38	● 已作了铣刀端面些微倒角,在容易崩刀口的加工条件下能发挥效果。适合于槽加工。
		4 刃型			4	9312	2~20	4~20	40~100	6~38	
	X's 长刃立铣刀	2 刃型	X's	Carbide	2	9474	3~20	6~20	50~125	12~56	● 适用于深槽、深位置的槽加工。
4 刃型		4			9476	3~20	6~20	50~125	12~56		
DLC 系列	DLC 铝合金专用立铣刀	DLC	Carbide	2	9330	1~20	4~20	40~100	3~38	● 可实现铝合金的干式加工。	
				2	9378	1~20	4~20	40~100	3~38		
				2	9380	3~20	6~20	50~125	12~56		
				2	9302	2~20	4~20	40~100	6~38		
				3	9390	2~20	4~20	50~200	3~30		
				2	9360	R0.5~R10	4~20	50~180	1.5~30		
铜加工用立铣刀	铜加工用长颈型	CrN	Carbide	2	9410	0.4~4	4~6	45~80	0.6~6	● 铜加工用长颈 2 刃型 ● 本立铣刀最适合对铜电极进行微铣削。 ● 本立铣刀具有多种尺寸规格,可以进行各种铣削。	
				2	9412	R0.1~R3	4~6	45~80	0.2~6		
ANCHOR·V 系列	ANCHOR·V		Carbide	2	9450	1~20	4~20	50~100	3~38	● 适用于槽加工。 ● 适用于侧面加工。 ● 适用于模具等的轮廓加工。 ● 铝材料专用的超硬立铣刀。	
				4	9452	2~20	4~20	50~100	6~38		
				2	9458	R1.5~R10	6~20	60~160	8~38		
				2	9320	2~20	4~20	50~100	6~38		

商品名	涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途		
					外径	刀柄直径	全长	刃长			
超硬立铣刀 超硬细径铣刀系列	超硬细径方型铣刀	-	Carbide	2	9294	0.1 ~ 2.0	3 · 4	40	0.2 ~ 6	可加工高精度精密模具 ●设计成整体型, 刚性极高, 可进行高精度加工, 适用于精密模具、精密零件的加工。从普通钢材到非铁金属均可加工。	
				4	9296	1.0 ~ 2.0	4	40	3 ~ 6		
	超硬细径球型铣刀	-	Carbide	2	9292	R0.05 ~ R1.0	3 · 4	40	0.2 ~ 5	可进行精密的 R 部的精加工 ●设计成整体型, 刚性较高, 可进行高精度加工。适用于精密模具、精密零件等的 R 槽及角部 R 的精加工。	
高速钢 (HSS) 立铣刀 SG-FAX 系列	SG-FAX	-	SG FAX	2	7472P	2 ~ 30	6 ~ 25	50 ~ 135	4 ~ 55	可加工出高效率, 长寿命的模具 ●经过复合多层 SG 镀层处理, 同时基体金属采用高级粉末高速钢 FAX 材料。 ●耐剥离性能较好, 寿命是 TiN 镀层处理产品 (HSS-Co) 的 3 倍。 ●能达到超硬产品等级的高加工效率。	
				4	7474P	3 ~ 30	6 ~ 25	50 ~ 135	9 ~ 55		
				中 2	7468P	2 ~ 30	6 ~ 25	50 ~ 135	7 ~ 60		
				长 2	7464P	3 ~ 30	6 ~ 25	65 ~ 180	15 ~ 90		
				长 4	7466P	3 ~ 30	6 ~ 25	65 ~ 180	15 ~ 90		
	SG-FAX 重切削立铣刀	-	SG FAX	4、6	7366P	3 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	9 ~ 70	可进行高效率, 长寿命的重切削和半精加工 ●经过复合多层 SG 镀层处理, 基体金属采用 FAX 材料, 使用寿命长。 ●利用多条刻痕的特殊效果, 在粗加工的切削条件下可以使加工面达到精加工的水平。	
				4、6	7638P	3 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 230	15 ~ 145		
	SG-FAX 粗铣刀细齿	-	SG FAX	标准短刃型	3 ~ 6	7310P	6 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 160	15 ~ 70	可实现高效率、长寿命的重切削和粗加工 ●经过复合多层 SG 镀层处理, 基体金属采用 FAX 材料, 使用寿命长。 ●可选择 6 种刀刃长度和刀柄长度进行所需的深掘加工。 具有精细间距的环状刻痕效果, 与其它公司的产品比较, 排屑槽数更多, 故重切削也能轻松自如, 在高速加工时, 进刀量可达到传统产品的 2 倍。
				短刃型	3 ~ 6	7300P	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 220	11 ~ 75	
				中刃型	3 ~ 6	7302P	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 220	16 ~ 112	
				长刃型	3 ~ 6	7304P	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 250	26 ~ 150	
				长柄型 SX	4 ~ 6	7306P	16 ~ 50	16 ~ 42	170 ~ 280	32 ~ 75	
				长柄型 SLX	4 ~ 6	7308P	16 ~ 50	16 ~ 42	200 ~ 350	32 ~ 75	
	SG-FAX 粗铣刀巨齿中刃型	-	SG FAX	3 ~ 6	7314P	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 220	16 ~ 122	●可高效率进行槽的粗加工和重切削。	
	SG-FAX 粗铣刀细齿球型	-	SG FAX	4 ~ 6	7320P	R5 ~ R25	10 ~ 42	110 ~ 210	20 ~ 75	●可进行超硬立铣刀等级的高效率加工。 ●在球头部也作了刻痕加工, 适用于三维加工的粗加工。	
DLC 系列	DLC 高速钢立铣刀	DLC	HSS Co	2	6450	1 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 110	2 ~ 40	●铝, 铜合金专用的铣刀, 拥有锐利刃形。	



商品名	涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途			
					外径	刀柄直径	全长	刃长				
VICTORY 系列	VICTORY 立铣刀		2 刃型	2	6478	1 ~ 30	6 ~ 25	50 ~ 125	2 ~ 55	<ul style="list-style-type: none"> <li>●复合多层 TiAlN 涂层。</li> <li>●专为高速持久耐用铣削刀具而设计。</li> <li>●优异的成本效益。</li> </ul>		
			4 刃型	4	6480	2.5 ~ 30	6 ~ 25	50 ~ 125	7 ~ 55			
			2 刃型 长刃型	2	6416	3 ~ 30	6 ~ 25	60 ~ 160	15 ~ 90			
			4 刃型 长刃型	4	6418	3 ~ 30	6 ~ 25	60 ~ 160	15 ~ 90			
	VICTORY 立铣刀 HEAVY	TIAN	HSS Co	标准型	4 ~ 6	6408	3 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	9 ~ 70	<ul style="list-style-type: none"> <li>●与 TiAlN 涂层结合，持久耐用，适用于更多高速切削。</li> <li>●它在切槽 / 侧铣重型加工中性能稳定。</li> </ul>	
				长刃型	4 ~ 6	6410	3 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 230	15 ~ 145		
	VICTORY 立铣刀 粗加工	TIAN	HSS Co	正规刃 长短型	4 ~ 6	6482	6 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 160	15 ~ 70	<ul style="list-style-type: none"> <li>●采用芯片断路器，降低了切削阻力并改善了排屑能力，在切槽 / 侧铣重型加工中性能稳定。</li> </ul>	
				中刃型	4 ~ 6	6412	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 220	16 ~ 112		
				长刃型	4 ~ 6	6414	6 ~ 50	6 ~ 42	80 ~ 250	26 ~ 150		
	G (镀钛) 系列	G (镀钛)	G	HSS Co	标准 2 刃型	2	6272P	1 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	2 ~ 70	能实现高效率的模具加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>●适用于预硬化钢、不锈钢等各种钢材的切削。</li> <li>●即使进行高速切削，磨损也很少，精加工面能始终保持良好状态。</li> <li>●高效率、高精度、长寿命，适用于侧面及槽的切削，长刃型产品可用于切削宽侧面和深槽，发挥其威力。</li> </ul>
					标准 3 刃型	3	6270P	3 ~ 40	6 ~ 32	50 ~ 150	6 ~ 65	
					标准 4 刃型	4	6274P	2.5 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	7 ~ 70	
中 2 刃型					2	6230P	1 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 110	3 ~ 45		
长 2 刃型					2	6232P	3 ~ 40	6 ~ 32	60 ~ 210	15 ~ 125		
长 4 刃型					4	6212P	3 ~ 40	6 ~ 32	60 ~ 210	15 ~ 125		
G (覆钛) 立铣刀 键槽用		G	HSS Co	H 式	2	6244P	3 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 85	6 ~ 20	适用于键槽加工 <ul style="list-style-type: none"> <li>●直径的公差分为 H 式、K 式和 L 式三种。</li> <li>●适用于高精度、高效率、长寿命的键槽加工。</li> </ul>	
				K 式	2		3 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 85	6 ~ 20		
				L 式	2		3 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 85	6 ~ 20		






商品名	涂层品	基体金属	刀刃数	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途	
					外径	刀柄直径	全长	刃长		
NATAC 细加工用 立铣刀	-	HSS Co	2 刃型	2	6272	1 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 110	2 ~ 40	可加工出广泛用途的模具 ●这种立铣刀精度极高, 刀口锋利, 能使加工面十分光洁, 不会出现线纹。 ●这种立铣刀刃长, 高螺旋, 可进行高效率加工, 使用寿命长。
			3 刃型	3	6270	3 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 110	6 ~ 40	
			4 刃型	4	6274	2.5 ~ 20	6 ~ 20	50 ~ 110	7 ~ 45	
超钴钢 标准刃 立铣刀	-	HSS Co	2 刃型	2	6230	1 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	2 ~ 70	用途广泛 ●使用耐磨性良好和高温硬度良好的高速钢, 刀口锋利, 刚性好, 在恶劣的环境下也能长期使用。 ●标准刃长, 适用于各种加工材料的侧面切削和槽切削。
			4 刃型	4	6210	2.5 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	7 ~ 70	
超钴钢 长刃 立铣刀	-	HSS Co	2 刃型	2	6232	3 ~ 40	6 ~ 32	60 ~ 210	15 ~ 125	用途广泛 ●使用耐磨性良好和高温硬度良好的高速钢, 刀口锋利, 刚性好, 在恶劣的环境下也能长期使用。 ●刀刃长, 适用于侧面切削或槽切削。
			4 刃型	4	6212	3 ~ 40	6 ~ 32	60 ~ 210	15 ~ 125	
超钴钢 正规柄 立铣刀	-	HSS Co	2 刃型	2	6204	4 ~ 18	6 ~ 16	45 ~ 95	12 ~ 40	用途广泛 ●这是采用正规刀柄的标准立铣刀。 ●适用于多种加工材料的切削。
			4 刃型	4	6202	4 ~ 18	6 ~ 16	45 ~ 95	12 ~ 40	
			长 2 刃型	2	6208	4 ~ 18	6 ~ 16	55 ~ 120	20 ~ 65	
			长 4 刃型	4	6206	4 ~ 18	6 ~ 16	55 ~ 120	20 ~ 65	
超钴钢 立铣刀 重切削型	-	HSS Co	标准型	4、6	6366	3 ~ 50	6 ~ 42	50 ~ 160	9 ~ 70	可实现高效率加工 ●具有特殊的多条刻痕构造, 适用于半精加工和粗切削加工, 切屑小, 易断裂, 故切削阻力极小, 能采用较大的进刀量和切深, 在重切削的条件下获得精加工等级的光洁的加工面。
			长刃型	4、6	6368	3 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 230	15 ~ 145	
超钴钢 粗铣刀	-	HSS Co	短刃型	4 ~ 6	6302	6 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 160	15 ~ 70	适用于大型零件的重切削 ●适用于粗加工等各种重切削。 ●切削阻力小, 易排出切屑, 能大幅度提高切断效率。
			中刃型	4 ~ 6	6304	6 ~ 50	6 ~ 42	60 ~ 205	20 ~ 120	
			长刃型	4 ~ 6	6306	12 ~ 50	12 ~ 42	105 ~ 250	55 ~ 140	
超钴钢立 铣刀球型	-	HSS Co		2	6290	R0.75 ~ R20	6 ~ 32	55 ~ 220	3 ~ 65	适用于刻模加工和曲面加工 ●刀柄长, 故可调节顶出长度, 能进行深位置加工。 ●适用于模具的仿形加工和曲面切削加工。

高速钢 (HSS) 立铣刀

## 丝锥

商品名	涂层品	基体金属	LIST NO.	尺寸范围 (mm)				特长及用途	
				规格尺寸	Pitch	刀柄直径	全长		
EXCEL 丝锥系列	 螺旋	TICN	Carbide	9238	M4 ~ M12	0.7 ~ 1.75	5 ~ 8.5	52 ~ 82	●适用于铝, 铸铁等的长寿命螺纹加工。
	 手用			9236	M3 ~ M12	0.5 ~ 1.75	4 ~ 8.5	46 ~ 82	●适用于铝, 铸铁等的大量攻丝加工。
G 丝锥系列	 螺旋	G	FAX	7904P	M2.6 ~ M24	0.45 ~ 3	3 ~ 19	44 ~ 120	●具有优越的排屑性能, 可进行不通孔的高速・高效率螺纹加工。
	 螺旋长柄型			7916P	M3 ~ M16	0.5 ~ 2	4 ~ 12.5	100 ~ 150	●在推出长度不够标准尺寸的情况下使用。
	 螺旋不锈钢, 深孔用			7934P	M3 ~ M24	0.5 ~ 3	4 ~ 19	46 ~ 120	●适用于不锈钢以及容易发生切屑堵塞的情况。
	 螺尖			7912P	M2.6 ~ M24	0.45 ~ 3	3 ~ 19	44 ~ 120	●从一般钢材到难切削材料, 可进行通孔的高速・高效率螺纹加工。
	 螺尖长柄型			7928P	M3 ~ M16	0.5 ~ 2	4 ~ 12.5	100 ~ 150	●在推出长度不够标准尺寸的情况下使用。
	 手用			7908P	M2.6 ~ M24	0.45 ~ 3	3 ~ 19	44 ~ 120	●适用于高硬度材料和长寿命加工。
	 手用长柄型			7922P	M3 ~ M16	0.5 ~ 2	4 ~ 12.5	100 ~ 150	●在推出长度不够标准尺寸的情况下使用。
	 油孔			7900P	M6 ~ M24	1 ~ 3	6 ~ 19	80 ~ 120	●据专利 Oil-Cap 所述, 既可用于通孔, 又可用于不通孔。

## 金属带锯条

商品名	刀刃数	尺寸范围 (mm)		特长及用途	
		宽度	厚度		
双金属带锯条	 TORNADO SWORD-G	2/3, 3/4	27 ~ 65	0.95 ~ 1.6	●用于难切割异型材料等的切割时, 振动噪声低且使用寿命长。
	 TORNADO SWORD CNC	2/3H, 3/4H	34 ~ 54	1.07 ~ 1.3	●钢材切断用 CNC 机对应锯条。
	 TORNADO PM	0.75/1, 1/1.5, 1.5/2, 1.6/2, 2/3, 3/4, 4/6, 5/7, 6/10, 8/12	27 ~ 80	0.95 ~ 1.6	●能进行形钢、柱材和管材等的高效切割。
立式带锯床用线锯条	 双金属 PM	6, 8, 10, 12, 14	5 ~ 13	0.9	●适用于 SUS、SKD 等难切割材料的自动切割。
	 双金属 MV	8, 10, 12, 14, 18	5 ~ 13	0.65	●这是通用性极高的带锯, 高速、高效率。

## 生产与销售网络

以驰名商标“NACHI”而闻名全球的不二越，是一个拥有半个多世纪辉煌历史的综合生产商。凭借其高度综合的生产系统和“全面整合”的技术，无论是高级特殊材料还是各种成品，都赢得了世人的高度评价。

## NACHI-FUJIKOSHI CORP.

URL: <http://www.nachi-fujikoshi.co.jp>  
E-mail: [webmaster@nachi-fujikoshi.co.jp](mailto:webmaster@nachi-fujikoshi.co.jp)

**Tokyo Head Office** : Shiodome Sumitomo Bldg. 17F 1-9-2 Higashi-shinbashi, Minato-ku, Tokyo 105-0021, JAPAN  
Tel: +81-(0)3-5568-5111 Fax: +81-(0)3-5568-5206

**Toyama Head Office** : 1-1-1 Fujikoshi-Honmachi, Toyama 930-8511, JAPAN Tel: +81-(0)76-423-5111 Fax: +81-(0)76-493-5211

### 那智不二越（上海）贸易有限公司

中国上海市嘉定区马陆镇丰茂路258号易通工业园 邮编: 201801  
电话: 021-6915-2200 传真: 021-6915-5427 网站: <http://www.nachi.com.cn>

● 那智不二越(上海)精密工具有限公司  
上海市嘉定区马陆镇丰茂路258号  
易通工业园  
电话: 021-6915-7200  
传真: 021-6915-7669

● 上海不二越精密轴承有限公司  
上海市嘉定区马陆镇丰茂路258号  
易通工业园  
电话: 021-6915-6200  
传真: 021-6915-6202

● 耐锯(上海)精密刀具有限公司  
上海市嘉定区马陆镇丰茂路258号  
易通工业园  
电话: 021-6915-5899  
传真: 021-6915-5898

● 东莞建越精密轴承有限公司  
东莞市洪梅镇幽涌村  
电话: 769-8843-1300  
传真: 769-8843-1330

#### ● 株式会社不二越 台北办事处

桃園縣龍潭鄉高楊北路109號  
電話: +886-(0)3-411-7776  
傳真: +886-(0)3-471-8402

● 建越工業股份有限公司  
台灣桃園縣龍潭鄉高楊北路 109 號  
電話: +886-(0)3-471-7651  
傳真: +886-(0)3-471-8402

● **NACHI-FUJIKOSHI CORP.**  
**THAILAND REPRESENTATIVE OFFICE**  
Unit 23/109(A), Fl.24<sup>th</sup> Sorachai Bldg.,  
23 Sukhumvit 63 Road (Ekamai),  
Klongtonnua, Wattana, Bangkok  
10110, THAILAND  
Tel: +66-2-714-0008  
Fax: +66-2-714-0740

● **NACHI SINGAPORE PTE. LTD.**  
No.2 Joo Koon Way, Jurong Town,  
Singapore 628943, SINGAPORE  
Tel: +65-65587393  
Fax: +65-65587371

**VIETNAM OFFICE**  
614 Hong Bang Street, Ward 16,  
Dist 11, Ho Chi Minh City, VIETNAM  
Tel: +84-8-3960-3203  
Fax: +84-8-3960-2187

● **FUJIKOSHI-NACHI (MALAYSIA) SDN. BHD.**  
No.17, Jalan USJ 21/3, 47630 UEP  
Subang Jaya, Selangor Darul Ehsan,  
MALAYSIA  
Tel: +60-(0)3-80247900  
Fax: +60-(0)3-80235884

● **P.T.NACHI INDONESIA**  
Jl.H.R.Rasuna Said Kav.X-O  
Kuningan, Jakarta 12950, INDONESIA  
Tel: +62-021-527-2841  
Fax: +62-021-527-3029

● **NACHI-FUJIKOSHI CORP.**  
**KOREA REPRESENTATIVE OFFICE**  
2F Dongsan Bldg. 276-4, Sungsu  
2GA-3DONG Sungdong-Ku.  
Seoul 133-831, KOREA  
Tel: +82-(0)2-469-2254  
Fax: +82-(0)2-469-2264

● **NACHI-FUJIKOSHI CORP.**  
**INDIA REPRESENTATIVE OFFICE**  
A/9A, Sector-16, Noida-201301,  
Distt. Gautam Budh Nagar, U.P. INDIA  
Tel: +91-120-4272257  
Fax: +91-120-4272256

● **NACHI (AUSTRALIA) PTY. LTD.**  
Unit 1, 23-29 South Street, Rydalmere,  
N.S.W, 2116, AUSTRALIA  
Tel: +61-(0)2-9898-1511  
Fax: +61-(0)2-9898-1678  
URL: <http://www.nachi.com.au/>

● **NACHI TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.**  
5/5 M, 2, Rojana Industrial Estate  
Nongbua, Ban Khai, Rayong, 21120,  
THAILAND  
Tel: +66-38-961-682  
Fax: +66-38-961-683

● **NACHI INDUSTRIES PTE. LTD.**  
No.2 Joo Koon Way, Jurong Town,  
Singapore 628943, SINGAPORE  
Tel: +65-68613944  
Fax: +65-68611153  
URL: <http://www.nachinip.com.sg>

● **NACHI PILIPINAS INDUSTRIES, INC.**  
1st Avenue, Manalac Compound, Sta.  
Maria Industrial Estate, Bagumbayan,  
Taguig, Metro Manila, PHILIPPINES  
Tel: +63-(0)2-838-3620  
Fax: +63-(0)2-838-3623

**MANILA OFFICE**  
Km23 East Service Road, Capang  
Muntinlupa, City Metro Manila,  
PHILIPPINES  
Tel: +63-(0)2-850-0864  
Fax: +63-(0)2-850-0864

● **DAESUNG-NACHI HYDRAULICS CO., LTD.**  
289-22, Yusan-Dong, Yangsan-Si,  
GyeongNam 626-230, KOREA  
Tel: +82-(0)55-371-9700  
Fax: +82-(0)55-384-3270

● **NACHI MOTHERSON TOOL  
TECHNOLOGY LTD.**  
D-59-60, Sector-6, Noida-201301,  
Distt. Gautam Budh Nagar, U.P. INDIA  
Tel: +91-120-425-8372  
Fax: +91-120-425-8374

因性能改进等原因，本版面和规格进行更改时，恕不另行通知。本商品目录内容虽经详细校对以求精确，出版发行人对因可能发生的错误或遗漏而导致的任何后果不负责任。