



CRaftsMAn



Turning insert:

SS , heat-resisiting alloy , mild steel , steel , cas steel , cast iron.

Milling insert:

Universal series , high feeding series , double side series.

Grooving insert:

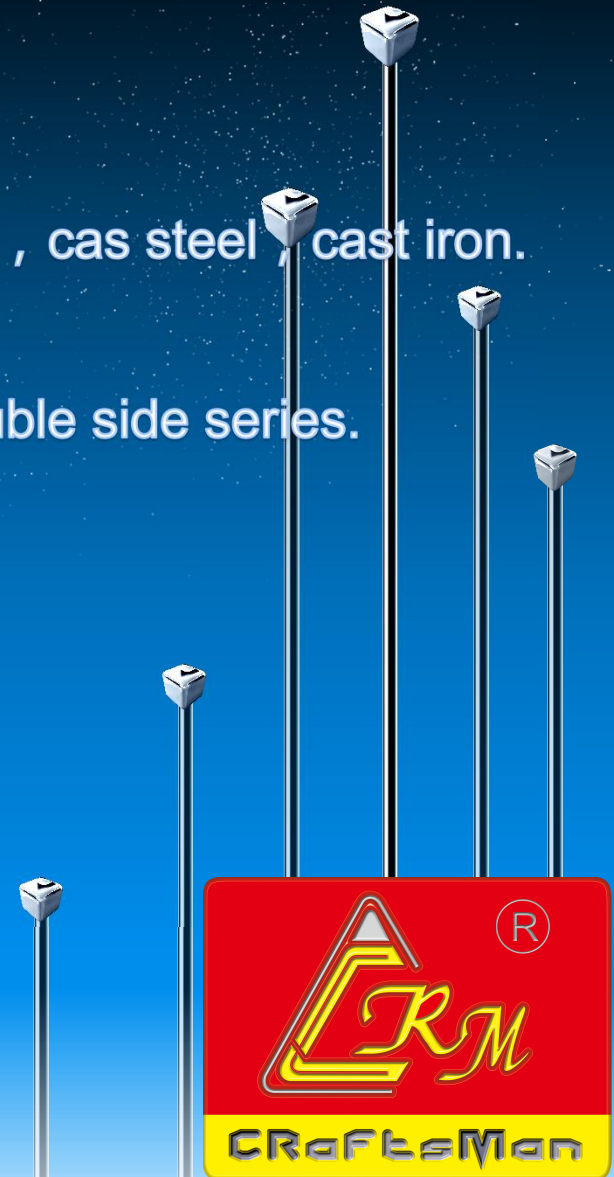
High performance grooving&parting.

Threading insert:

Top level threading turning.

Drilling insert:

Shallow holemaking.



CRM-ZJTOOLS INSERT ADVANTAGE INDUSTRY

1. Auto component(heat-resisting alloy).
2. Valve & bathroom industry (ss).
3. Auto bearing(forged bearing steel).
4. Hydraulic fittings & milling chuck(low-carbon alloy steel).
5. Nodular cast iron & nickel base cast iron.



• Turning insert(Patented)

全系列覆盖车削加工-自主研发专利槽型



AU

CF

CM

MR

Finishing



Roughing



Stainless steel, Stainless iron, Duplex stainless steel **Finishing**



- Chip breaker: **AU**
- Grade: **CP2130**
- 特性：刃口非常锋利，非常优越的**断屑**或卷屑性能，控制铁屑不缠绕工件，耐磨性极强，适合于**精加工**；
- Component: 3XX & 2XX ss, heat-resisting alloy, small dia steel part.
- 加工参数： $A_p=0.3-0.8-2.0\text{mm}$ ， $f=0.06-0.12-0.2\text{mm/t}$ ；
 $V_c=40-110-150\text{m/min}$
- 应用行业：专用于自动上料数控车床，实现**无人化**操作；



Stainless steel

Finishing&semi-finishing



- Chip breaker: **CM**
- Grade: **CP2130**(low-to-medium speed), **CP2430**(high speed)
- 特性: 通用性极强, 抗崩性好, 用于的**半精加工和精加工**;
- Component: All kinds of ss.
- 加工参数: $A_p = 0.4 - 1.0 - 2.0$ mm, $f = 0.06 - 0.2 - 0.25$ mm/t,
CP2130: $V_c = 60 - 130 - 150$ m/min
CP2430: $V_c = 80 - 160 - 220$ m/min
- 应用行业: 不锈钢卫浴, 装饰及阀门行业。

精雕细作, 工匠精神



Heat-resisting ally, Titanium alloy

Finishing&semi-finishing

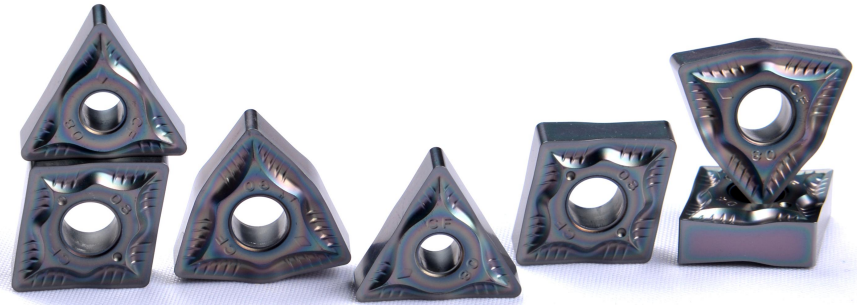


- Chip breaker: **CF**
- Grade: **CP2430R** (semi-finishing&interrupt working, HRC60 hardened steel)
CP2430 (finishing&continous working)
特性: 刃口锋利, 抗冲击性强, 卷屑性能佳。
- Component: Heat-resisting alloy, duplex ss, titanium alloy,
- steel $V_c < 180\text{m/min}$, HRC60 hardened steel.
- 加工参数: $A_p = 0.3\text{-}1.5\text{-}3.5\text{mm}$, $f = 0.04\text{-}0.15\text{-}0.3\text{mm/t}$,
 $V_c = 30\text{-}50\text{-}80\text{m/min}$
- 应用行业: 涡轮增压蜗壳等零件加工,
航天高铁行业加工等。



Mild steel

Finishing&semi-finishing



- Chip breaker: **CF**
- Grade: **CC1035**(interrupt), **CC1135**(continuous), **CC2025** (ss with high speed)
- 特性: 刀片锋利, 卷屑性能好, 耐磨性强,

CC1035: roughing&interrupt.

CC1135: steel finishing&semi-finishing,continuous.

CC2025: ss high cutting speed.

Component: A3 steel, 20Mn, 20CrMoTi low-carbon alloy steel.

- 加工参数: $A_p=0.3-2.0-3.5\text{mm}$, $f=0.06-0.25-0.35\text{mm/t}$
 $V_c=180-250-350\text{m/min}$

- 应用行业: 工程机械液压行业渗碳前材料加工等。



Steel

steel semi-finishing
Forged steel& cast steel



- Chip breaker: **MR (ALL NEW)**
- grade: **CC1135,CC730,CC731**
- 特性: 通用性强, 卷屑性能好, 耐磨性强, 抗冲击性能好,
CC1135: steel working continuously,
CC731: steel heavy interrupt, forged steel, cast steel.
- 加工参数: $A_p=0.7-2.5-3.5$ mm, $f=0.06-0.30-0.40$ mm
 $V_c=180-250-350$ m/min
- 应用行业: 汽车及工程机械零部件, 轴承行业, 齿轮加工行业。



Cast Iron

Nodular cast iron & Nickel base cast iron



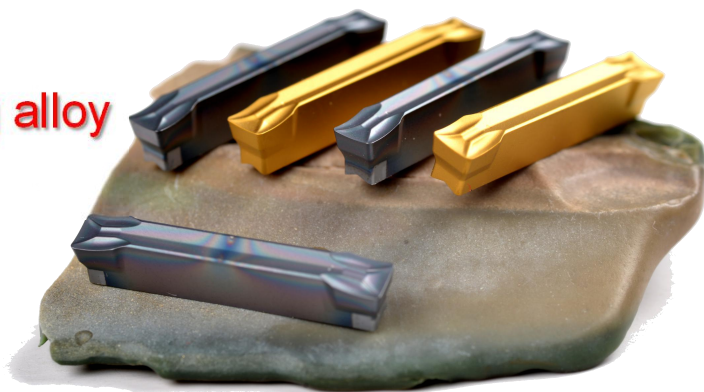
- Chip breaker: **MR**
- Grade: **CC730, CC731**
- 特性：通用性槽型，耐磨性好，抗冲击性能非常强，刃口比较锋利。特别是球墨铸铁及镍基铸铁加工。
- 加工参数： $A_p=0.7-2.5-3.5$ mm, $f=0.1-0.30-0.40$ mm
 $V_c=180-300-400$ m/min
- 应用行业：汽车及工程机械零部件，空调行业。



全能双头槽刀片

媲美进口顶级产品

SS, Heat-resisting alloy
Steel, Cast iron



- Chip breaker: **CD系列**
- Grade: **CP2430,CP2630,CC1035**
- 特性: 刃口锋利, 切削阻力小, 耐磨性强, 抗冲击性能好。

CP2430: ss,heat-resisting alloy,titanium alloy,steel.

CP2630: universal grade,ss,s,cast iron.

CC1035: CVD coated,high speed working,specially for steel and cast iron.

加工参数: $f=0.06-0.40$ mm/t

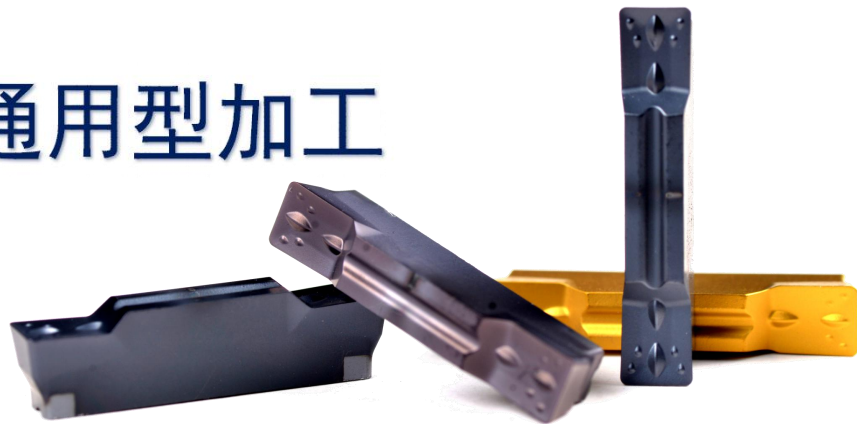
CP系列: $V_c=60-100-170$ m/min,

CC系列: $V_c=180-220-300$ m/min

- 应用行业: 汽车及工程机械零部件, 卫浴及阀门行业。



双头槽刀片 MGMN 经济通用型加工



- 槽型: **MGMN,MRMN**系列
- 材质: **CP2630,CC1035**
- 特性: 刃口锋利, 切削阻力较小, 耐磨性强, 抗冲击性能好。

CP2630: 通用型材质, 不锈钢, 钢及铸铁加工。

CP2130: 钢及不锈钢加工。

CC1035: CVD涂层产品, 用于高速加工, 钢及铸铁专用。

加工参数: $f=0.06-0.40$ mm/t

CP系列: $V_c=60-100-170$ m/min,

CC系列: $V_c=180-220-300$ m/min

- 应用行业: 卫浴及阀门行业。



双头槽刀片 小松鼠系列加工



- 槽型: **ZTD**小松鼠系列
- 材质: **CP2630**
- 特性: 刃口强壮, 耐磨性强, 抗冲击性能好。

CP2630: 通用型材质, 钢及铸铁加工。

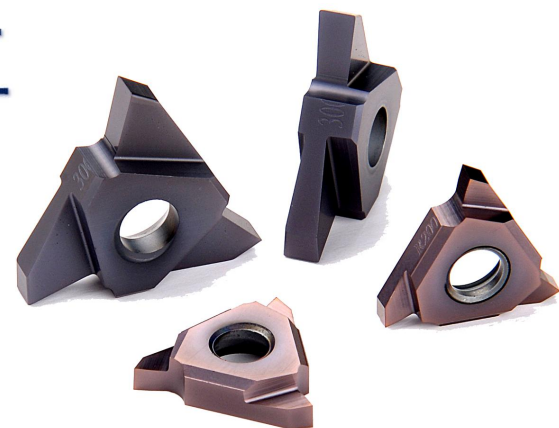
加工参数: $f=0.06-0.40$ mm/t

$V_c=60-100-170$ m/min,

应用行业: 锻件及铸件行业加工。



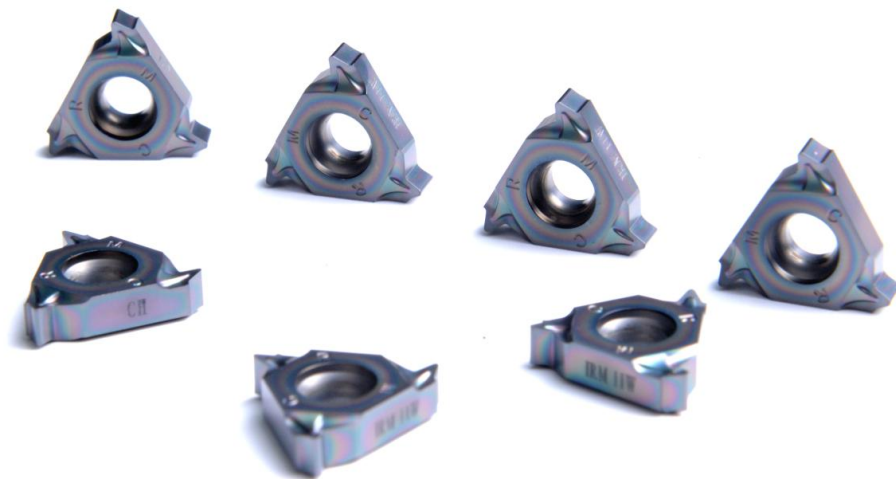
TGF,GBA 槽刀片 精密加工



- 槽型: **TGF,GBA**系列
- 材质: **CP2130**
- 特性: 刀尖R角圆滑, 耐磨性强, 抗冲击性能好。
CP2130: 通用型材质, 不锈钢, 钢及铸铁加工。
加工参数: $f=0.03-0.07$ mm/t
 $V_c=60-100-170$ m/min,
应用行业: 精密零件槽加工。



二代螺纹刀片 再创高峰

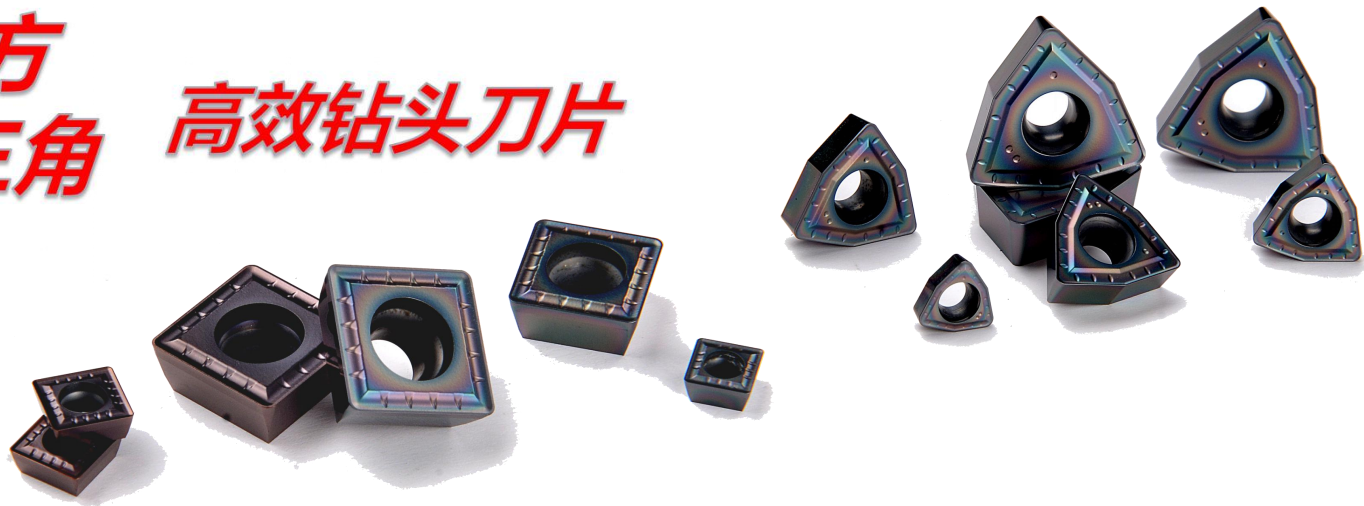


- 材质: **CP1125,CP2430**
- 特性: 刃口锋利, 切削轻快, 耐磨性强, 抗冲击性能好。
CP1125: 中低速加工, 不锈钢, 钢及铸铁加工。
CP2430: 高速加工, 不锈钢及高温合金, 钢件加工。
CP1125系列: $V_c=50-80-110$ m/min,
CP2430系列: $V_c=80-110-150$ m/min
- 应用行业: 阀门及卫浴行业。



SPGT四方 WCGX三角 高效钻头刀片

卓越性能



- 材质: **CP2430**
- 刀片型号: **SPGT, WCGX**。
- 特性: 周边采用磨制, 提高刀片的稳定性。

刃口强壮, 耐磨性强, 抗冲击性能好。

CP2430: 通用加工, 不锈钢, 高温合金, 钢件及铸铁加工。

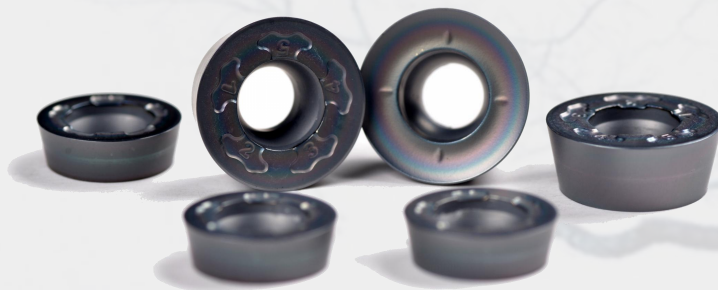
CP2430系列: $V_c=60-110-150$ m/min

- 应用行业: 舍弃式快速钻头, 快速加工14mm以上钻孔



常用铣刀片

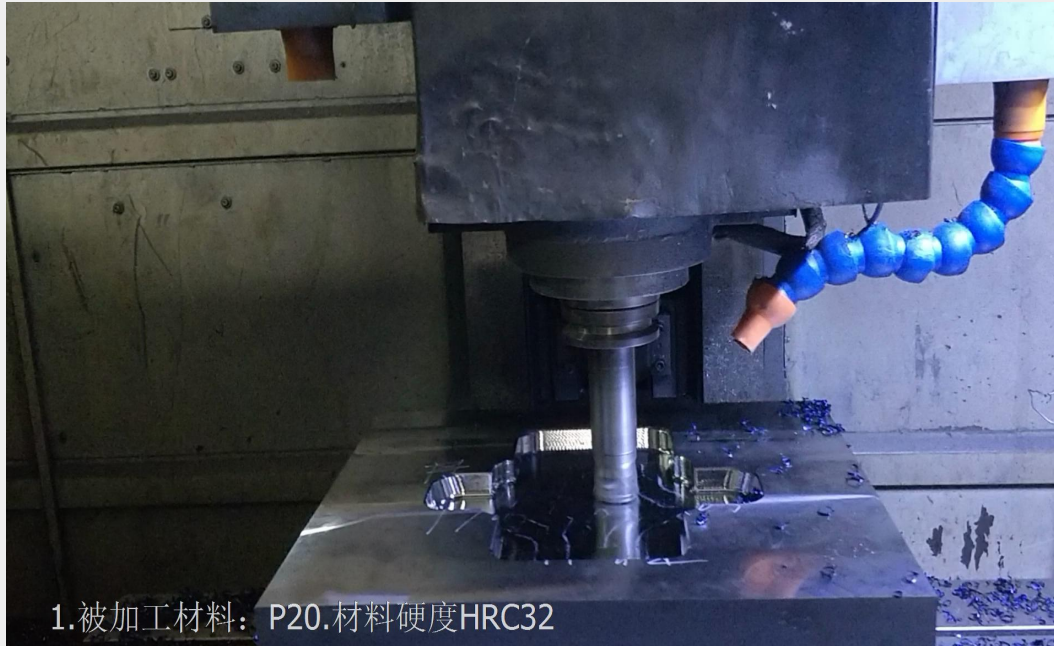
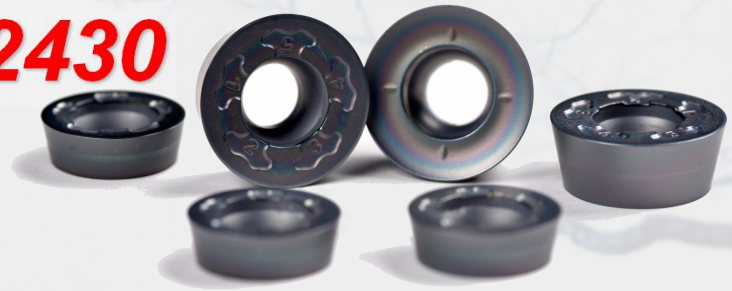
圆刀片系列



- 1 GH geometry: SS, Heat-resisting alloy, Titanium alloy and HRC60 hardened steel.
RPMT0802Mo-GH. RPMT10T3Mo-GH
RPMT1204Mo-GH Grade: CP2430
- 2 ST geometry: Steel (HRC<48°) & cast iron.
RPMT1003Mo-ST14. RPMT1204Mo-ST14
RDMT10T3Mo-ST14. RDMW1204Mo-ST14
Universal grade: CP2430, Cast iron grade: CP2630

RPMT1204MO-ST.CP2430

加工视频



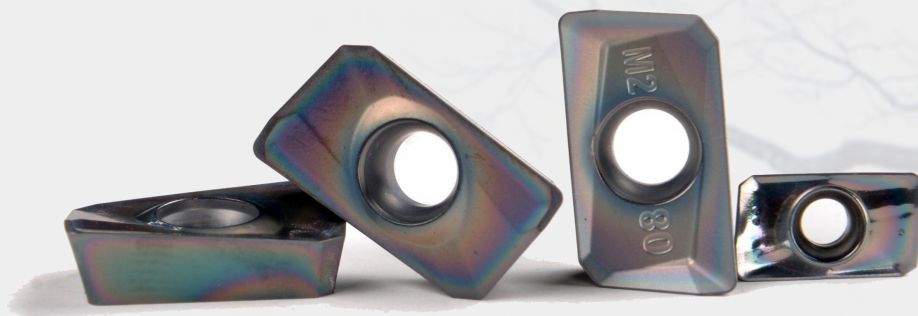
1.被加工材料: P20.材料硬度HRC32

加工条件:

- 1.Component: P20.HRC30-32
- 2.Cutter Dia: 50mm, 4 teeth
- 3.RPM: N=900转/min, $V_c=141.3\text{m/min}$ $f=0.8\text{mm/tooth}$ $A_p=0.4\text{mm}$
功率负载=5%~16%
- 4.Working time: 2 hours26 minutes
- 5.Tool failure forms: wear

常用铣刀片

AP系列刀片



- 1 -M2: ss,heat-resisting alloy,titanium alloy
APMT1135PDER-M2. APMT1604PDER-M2
universal grade: CP2430
- 2 SS,PDTR: steel,<HRC60 hardened steel,cast iron
APMT1135PDTR. APMT1604PDTR
APMT1135PDER-H2(SS). APMT1604PDER-H2(SS)
universal grade: CP2430, cast iron grade: CP2630

高性能铣刀片 高效用于难加工材料

SD快进给系列刀片



1

SDMT: ss, heat-resisting alloy, titanium alloy, steel
SDMT093508-CM

universal grade: CP2430

$A_p=0.2-0.5\text{mm}$ $f=0.5-1.0\text{mm/t}$

2

SDKW: steel, cast iron

SDKW1205R25-ST, SDKW1505T25-ST

universal grade: CP2430, cast iron grade: CP2630

$A_p=0.5-1.2\text{mm}$ $f=1.0-2.0\text{mm/t}$

SDMT093508-CM CP2430 加工视频



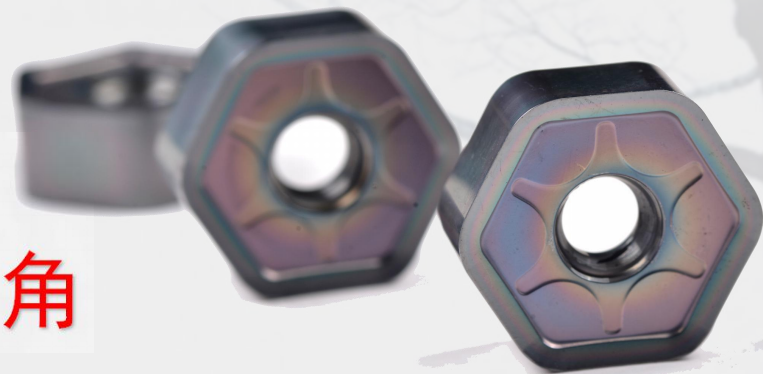
加工条件:

- 1.Component: TC4
- 2.Cutter Dia: 50mm, 5teeth
- 3.RPM: N=400转/min, $V_c=62.8\text{m/min}$ $f=0.8\text{mm/tooth}$ $A_p=0.4\text{mm}$
- 4.Working time: 4 hours
- 5.Tool failure forms: wear lightly

常用铣刀片

HNGX0906ANSN-M

双面六角刀片，共**12**个角



1

CP2430: steel, nodular cast iron

$A_p=0.8-5.0\text{mm}$ $V_c=120-220\text{m/min}$

$f=0.15-0.35\text{ mm/t}$

2

CC3020: grey cast iron

$A_p=0.8-5.0\text{mm}$ $V_c=250-350\text{m/min}$

$f=0.15-0.35\text{mm/t}$

硬質合金鋸片銑刀

(打造世界一流質量品牌)

Top Carbide Circular Saws



主要应用领域:

- 1.手机天线槽加工;
- 2.电脑硬盘磁臂及驱动架加工;
- 3.汽车零件加工等。

Major application:

- 1.Mobile phone antenna slot;
- 2.Computer HD magnetic arm&driving shelf;
- 3.Auto spare part.

工匠之作
CRAFTSMAN

十年富士康鋸片銑刀最大供應商



感谢您的不懈支持和鼓励

希望成功的路上有您陪伴.....

