

H-Carb高效率立铣刀





H-CARB

H-CARB 7刃高效率立铣刀介绍

H-CARB 7刃高效率立铣刀专用于轴向大切深摆线铣削及高速加工, 提供了多种切削长度。特殊的中心及螺旋槽设计, 提升刚性及排屑性能, 同时减少在加工中产生的让刀。在高于5、6刃刀具的进给条件下, 7刃设计可以实现出色的精加工表面质量。该系列提供了多种切削长度和刀尖形状, 具有2种类型的切削刃。H-Carb可采用Ti-NAMITE-M或Ti-NAMITE-A涂层, 在各种钢件及高温合金加工中, 实现长寿及优异性能。

H-CARB是以下材料进行高效粗精加工时的理想刀具:

- 钛合金
- 高温合金
- 不锈钢
- 碳钢及合金钢
- 铸铁
- 淬火钢

产品阵容扩大

- 产品组合中有500多种选择
- 提供3种切削长度
- 各种圆角半径可供选择
- 可根据客户要求定制非标及改良
- 针对干式加工铁基材料, 如铸铁及各种碳钢, 可提供合适的涂层。
- 标准品阵容包含断续槽系列

Ti-NAMITE-M

Ti-Namite-M的特点包括高耐磨性、摩擦减小、出色防止刃口产生积屑瘤。在对铸铁、钢及难加工材料(如钛)进行高性能加工时, 该涂层可实现优异的材料去除率及刀具寿命。

硬度 (HV): 3600

氧化温度: 1150°C / 2100°F

摩擦系数: 0.45

厚度: 1 – 4 μm (基于刀径)

Ti-NAMITE-A

H-Carb具有耐磨及硬质涂层。该涂层具有高硬度, 出色的耐磨损性及耐腐蚀性。适合加工高温合金及不锈钢。

硬度 (HV): 3700

氧化温度: 1100°C / 2010°F

摩擦系数: 0.30

厚度: 1 – 4 μm (基于刀径)



产品特征

刀尖设计

- 开放式中心设计有效提升切削效率
- 特殊设计中心槽设计提升底刀强度



断屑槽

- 断屑槽帮助长刃铣刀在深腔加工时,使切屑变得细碎,便于切屑流动和排出
- 特殊设计提高刃口强度,降低负载

螺旋槽 & 螺旋角

- 创新7刃设计实现更高进给,减少加工时间,提高生产效率
- 铣刀芯部优化提升刚性,促进排屑,减少让刀
- 采用可变螺旋槽设计,抑制振刀
- 优化螺旋角,提升断屑性能

加工应用

粗加工

- 2.5倍径切削长度可满足刃径20%切宽的满刀加工
- 3倍径切削长度可满足刃径15%切宽的满刀加工
- 4倍径切削长度可满足刃径10%切宽的满刀加工

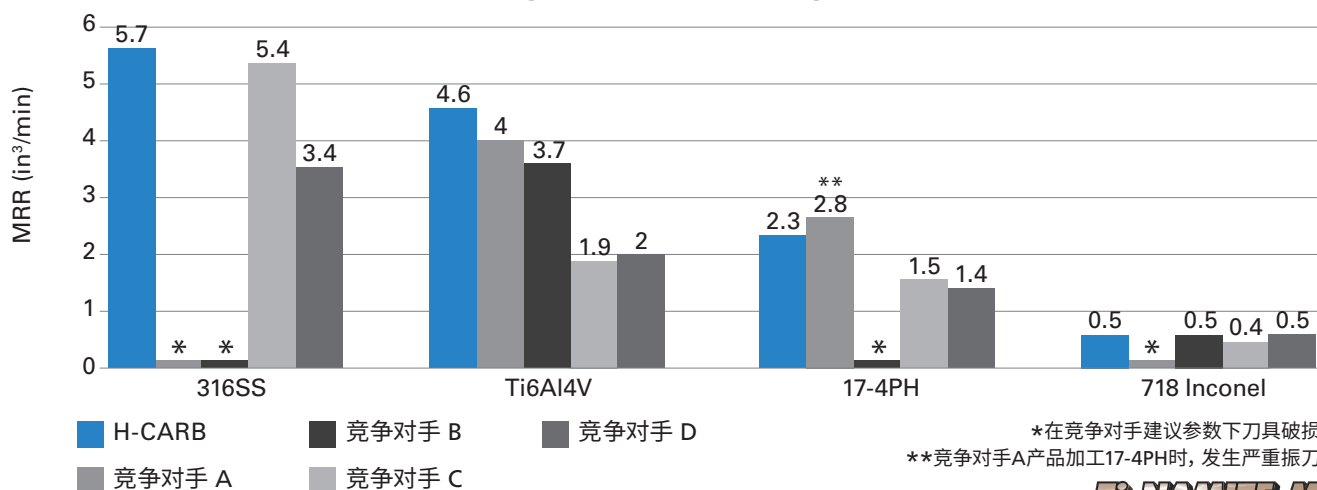
精加工

- 不同切削长度实现出色的精加工面
- 在高于5、6刃刀具的进给条件下, 7刃设计可提供出色精加工表面质量, 实现更短加工周期。

高速加工

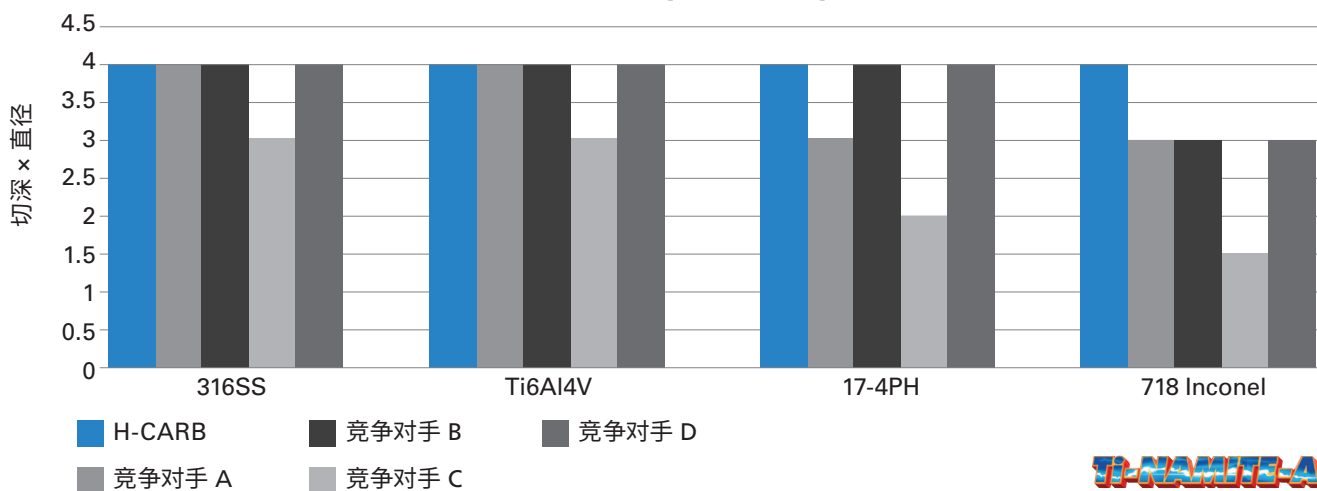
- 在高转速和高进给条件下, 长螺旋槽可对应大切深加工, 在加工广泛的难加工材料时, 提高金属去除率。
- 独特的TI-NAMITE-M涂层, 具有高耐热性, 在切削难加工材料, 如钛时, 提高刀具寿命。
- 在切削难加工材料, 如不锈钢时, 可提供TI-NAMITE-A涂层, 实现出色耐磨性, 抑制刀口切屑瘤, 延长刀具寿命。

金属去除率对比
(切宽5%推荐参数)

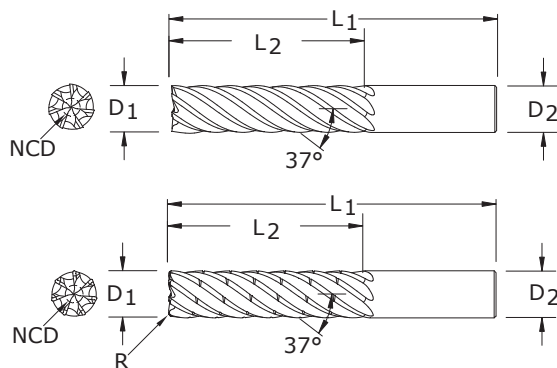


TI-NAMITE-M

推荐最大轴向切深
切宽10%(4xD 刀具)



TI-NAMITE-A



公差 (毫米)		
D ₁	D ₁	D ₂
6	+0,000 / -0,030	h6
> 6 - 10	+0,000 / -0,040	h6
> 10 - 25	+0,000 / -0,050	h6

刀尖圆角公差 (毫米)	
R = +0,000 / -0,050	

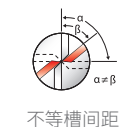
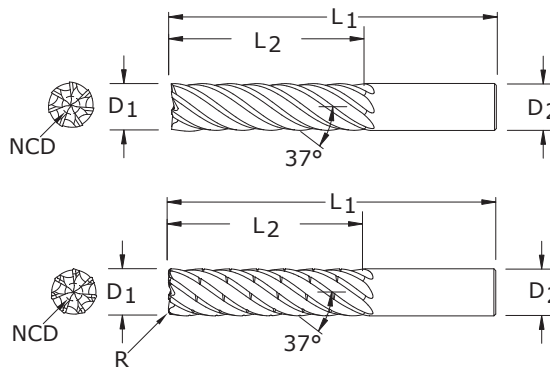
刃径 D ₁	刃长 L ₂	全长 L ₁	柄径 D ₂	圆角半径 R	非切刃 中心直径 (NCD)	Ti-Namite-A (TA) EDP 订货号	Ti-Namite-A (TA) EDP 订货号 断屑槽	Ti-Namite-M (TM) EDP 订货号	Ti-Namite-M (TM) EDP 订货号 断屑槽
6,0	15,0	63,0	6,0	-	2,03	74300	74302	74301	74303
6,0	15,0	63,0	6,0	0,3	2,03	74304	74306	74305	74307
6,0	15,0	63,0	6,0	0,5	2,03	74308	74310	74309	74311
6,0	18,0	63,0	6,0	-	2,03	74316	74318	74317	74319
6,0	18,0	63,0	6,0	0,3	2,03	74320	74322	74321	74323
6,0	18,0	63,0	6,0	0,5	2,03	74324	74326	74325	74327
6,0	24,0	75,0	6,0	-	2,03	74332	74334	74333	74335
6,0	24,0	75,0	6,0	0,3	2,03	74336	74338	74337	74339
6,0	24,0	75,0	6,0	0,5	2,03	74340	74342	74341	74343
8,0	20,0	75,0	8,0	-	2,71	74348	74350	74349	74351
8,0	20,0	75,0	8,0	0,5	2,71	74352	74354	74353	74355
8,0	20,0	75,0	8,0	1,0	2,71	74356	74358	74357	74359
8,0	20,0	75,0	8,0	2,0	2,71	74360	74362	74361	74363
8,0	24,0	75,0	8,0	-	2,71	74364	74366	74365	74367
8,0	24,0	75,0	8,0	0,5	2,71	74368	74370	74369	74371
8,0	24,0	75,0	8,0	1,0	2,71	74372	74374	74373	74375
8,0	24,0	75,0	8,0	2,0	2,71	74376	74378	74377	74379
8,0	32,0	85,0	8,0	-	2,71	74380	74382	74381	74383
8,0	32,0	85,0	8,0	0,5	2,71	74384	74386	74385	74387
8,0	32,0	85,0	8,0	1,0	2,71	74388	74390	74389	74391
8,0	32,0	85,0	8,0	2,0	2,71	74392	74394	74393	74395
10,0	25,0	75,0	10,0	-	3,38	74396	74398	74397	74399
10,0	25,0	75,0	10,0	0,5	3,38	74400	74402	74401	74403
10,0	25,0	75,0	10,0	1,0	3,38	74404	74406	74405	74407
10,0	30,0	80,0	10,0	-	3,38	74408	74410	74409	74411
10,0	30,0	80,0	10,0	0,5	3,38	74412	74414	74413	74415
10,0	30,0	80,0	10,0	1,0	3,38	74416	74418	74417	74419
10,0	40,0	100,0	10,0	-	3,38	74420	74422	74421	74423
10,0	40,0	100,0	10,0	0,5	3,38	74424	74426	74425	74427
10,0	40,0	100,0	10,0	1,0	3,38	74428	74430	74429	74431
12,0	30,0	83,0	12,0	-	4,06	74432	74434	74433	74435
12,0	30,0	83,0	12,0	0,5	4,06	74436	74438	74437	74439
12,0	30,0	83,0	12,0	1,0	4,06	74440	74442	74441	74443
12,0	36,0	83,0	12,0	-	4,06	74444	74446	74445	74447



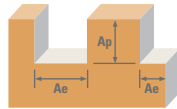
(续下一页)

公差 (毫米)		
D ₁	D ₁	D ₂
6	+0,000 / -0,030	h6
> 6 - 10	+0,000 / -0,040	h6
> 10 - 25	+0,000 / -0,050	h6

刀尖圆角公差 (毫米)	
R	+0,000 / -0,050



刃径 D ₁	刃长 L ₂	全长 L ₁	柄径 D ₂	圆角半径 R	非切刃 中心直径 (NCD)	Ti-Namite-A (TA) EDP 订货号	Ti-Namite-A (TA) EDP 订货号 断屑槽	Ti-Namite-M (TM) EDP 订货号	Ti-Namite-M (TM) EDP 订货号 断屑槽
12,0	36,0	83,0	12,0	0,5	4,06	74448	74450	74449	74451
12,0	36,0	83,0	12,0	1,0	4,06	74452	74454	74453	74455
12,0	48,0	100,0	12,0	—	4,06	74456	74458	74457	74459
12,0	48,0	100,0	12,0	0,5	4,06	74460	74462	74461	74463
12,0	48,0	100,0	12,0	1,0	4,06	74464	74466	74465	74467
16,0	40,0	92,0	16,0	—	5,41	74468	74470	74469	74471
16,0	40,0	92,0	16,0	0,5	5,41	74472	74474	74473	74475
16,0	40,0	92,0	16,0	1,0	5,41	74476	74478	74477	74479
16,0	48,0	100,0	16,0	—	5,41	74480	74482	74481	74483
16,0	48,0	100,0	16,0	0,5	5,41	74484	74486	74485	74487
16,0	48,0	100,0	16,0	1,0	5,41	74488	74490	74489	74491
16,0	64,0	115,0	16,0	—	5,41	74492	74494	74493	74495
16,0	64,0	115,0	16,0	0,5	5,41	74496	74498	74497	74499
16,0	64,0	115,0	16,0	1,0	5,41	74500	74502	74501	74503
20,0	50,0	100,0	20,0	—	6,76	74504	74506	74505	74507
20,0	50,0	100,0	20,0	0,5	6,76	74508	74510	74509	74511
20,0	50,0	100,0	20,0	1,0	6,76	74512	74514	74513	74515
20,0	50,0	100,0	20,0	2,0	6,76	74516	74518	74517	74519
20,0	60,0	115,0	20,0	—	6,76	74520	74522	74521	74523
20,0	60,0	115,0	20,0	0,5	6,76	74524	74526	74525	74527
20,0	60,0	115,0	20,0	1,0	6,76	74528	74530	74529	74531
20,0	60,0	115,0	20,0	2,0	6,76	74532	74534	74533	74535
20,0	80,0	140,0	20,0	—	6,76	74536	74538	74537	74539
20,0	80,0	140,0	20,0	0,5	6,76	74540	74542	74541	74543
20,0	80,0	140,0	20,0	1,0	6,76	74544	74546	74545	74547
20,0	80,0	140,0	20,0	2,0	6,76	74548	74550	74549	74551
25,0	63,0	135,0	25,0	—	8,45	74552	74554	74553	74555
25,0	63,0	135,0	25,0	1,0	8,45	74556	74558	74557	74559
25,0	63,0	135,0	25,0	2,0	8,45	74560	74562	74561	74563
25,0	63,0	135,0	25,0	3,0	8,45	74564	74566	74565	74567
25,0	75,0	150,0	25,0	—	8,45	74568	74570	74569	74571
25,0	75,0	150,0	25,0	1,0	8,45	74572	74574	74573	74575
25,0	75,0	150,0	25,0	2,0	8,45	74576	74578	74577	74579
25,0	75,0	150,0	25,0	3,0	8,45	74580	74582	74581	74583
25,0	100,0	170,0	25,0	—	8,45	74584	74586	74585	74587
25,0	100,0	170,0	25,0	1,0	8,45	74588	74590	74589	74591
25,0	100,0	170,0	25,0	2,0	8,45	74592	74594	74593	74595
25,0	100,0	170,0	25,0	3,0	8,45	74596	74598	74597	74599



77M, 77MCR系列
公制

硬度

Ae x D₁

Ap x D₁

V_c
(m/min)

D₁ • mm

6

8

10

12

16

20

25

碳素钢
1018, 1040, 1080, 1090,
10L50, 1140, 1212,
12L15, 1525, 1536

≤ 275 Bhn
or
≤ 28 HRc

HSM

2.5xD

191

Fz

进给 (mm/min)

0.0324

0.0547

0.0682

0.0817

0.0959

0.1067

0.1241

HSM

3xD

200

Fz

进给 (mm/min)

0.0367

0.0620

0.0773

0.0926

0.1086

0.1209

0.1406

HSM

4xD

219

Fz

进给 (mm/min)

0.0432

0.0729

0.0909

0.1089

0.1278

0.1422

0.1654

合金钢
4140, 4150, 4320, 5120,
5150, 8630, 86L20,
50100

≤ 375 Bhn
or
≤ 40 HRc

HSM

2.5xD

130

Fz

进给 (mm/min)

0.0243

0.0412

0.0520

0.0621

0.0722

0.0803

0.0937

HSM

3xD

136

Fz

进给 (mm/min)

0.0275

0.0467

0.0589

0.0704

0.0819

0.0910

0.1062

HSM

4xD

149

Fz

进给 (mm/min)

0.0324

0.0549

0.0693

0.0828

0.0963

0.1071

0.1249

不锈钢
(易加工)
303, 416, 420F, 430F,
440F

≤ 275 Bhn
or
≤ 28 HRc

HSM

2.5xD

135

Fz

进给 (mm/min)

0.0236

0.0405

0.0506

0.0608

0.0709

0.0790

0.0920

HSM

3xD

141

Fz

进给 (mm/min)

0.0268

0.0459

0.0574

0.0689

0.0803

0.0895

0.1043

HSM

4xD

155

Fz

进给 (mm/min)

0.0315

0.0540

0.0675

0.0810

0.0945

0.1053

0.1227

不锈钢
(难加工)
304, 304L, 316, 316L

≤ 275 Bhn
or
≤ 28 HRc

HSM

2.5xD

93
(74-111)

Fz

进给 (mm/min)

0.0203

0.0365

0.0423

0.0481

0.0539

0.0596

0.0654

HSM

3xD

97
(78-116)

Fz

进给 (mm/min)

0.0230

0.0414

0.0479

0.0545

0.0610

0.0676

0.0741

HSM

4xD

107
(85-128)

Fz

进给 (mm/min)

0.0271

0.0487

0.0564

0.0641

0.0718

0.0795

0.0872

不锈钢
(PH)
13-8 PH, 15-5PH,
17-4 PH, CUSTOM 450

≤ 325 Bhn
or
≤ 35 HRc

HSM

2.5xD

122
(97-146)

Fz

进给 (mm/min)

0.0224

0.0423

0.0467

0.0512

0.0556

0.0600

0.0644

HSM

3xD

127
(102-153)

Fz

进给 (mm/min)

0.0253

0.0479

0.0530

0.0580

0.0630

0.0680

0.0730

HSM

4xD

140
(112-168)

Fz

进给 (mm/min)

0.0298

0.0564

0.0623

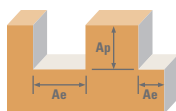
0.0682

0.0741

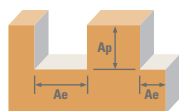
0.0800

0.0859

续下一页



77M, 77MCR系列 公制		硬度		Ae x D ₁		Ap x D ₁		Vc (m/min)		D ₁ • mm							
										6	8	10	12	16	20	25	
P	铸铁 (中低合金) 灰铸铁,可锻铸铁, 球墨铸铁	≤ 220 Bhn or ≤ 19 HRc					RPM	709	899	895	893	789	704	654			
				2.5xD		28 (22-33)	Fz	0.0324	0.0547	0.0682	0.0817	0.0959	0.1067	0.1241			
				≤ 0.2	≤ APMX		进给 (mm/min)	2010	2544	2538	2534	2230	1985	1848			
				3xD		29 (23-35)	Fz	0.0367	0.0620	0.0773	0.0926	0.1086	0.1209	0.1406			
				≤ 0.15	≤ APMX		进给 (mm/min)	2278	2884	2877	2872	2528	2250	2094			
				4xD		32 (26-38)	Fz	0.0432	0.0729	0.0909	0.1089	0.1278	0.1422	0.1654			
				≤ 0.1	≤ APMX		进给 (mm/min)	2681	3393	3384	3379	2974	2647	2463			
							RPM	8068	6051	4841	4034	3025	2420	1936			
	铸铁 (高合金) 灰铸铁,可锻铸铁, 球墨铸铁	≤ 260 Bhn or ≤ 26 HRc		2.5xD		435 (348-522)	Fz	0.0243	0.0412	0.0520	0.0621	0.0722	0.0803	0.0937			
				≤ 0.2	≤ APMX		进给 (mm/min)	1372	1744	1761	1754	1530	1361	1270			
				3xD		455 (364-546)	Fz	0.0275	0.0467	0.0589	0.0704	0.0819	0.0910	0.1062			
				≤ 0.15	≤ APMX		进给 (mm/min)	1555	1977	1996	1987	1734	1542	1439			
				4xD		500 (400-600)	Fz	0.0324	0.0549	0.0693	0.0828	0.0963	0.1071	0.1249			
				≤ 0.1	≤ APMX		进给 (mm/min)	1830	2325	2348	2338	2039	1815	1693			
							RPM	8068	6051	4841	4034	3025	2420	1936			
			N 有色金属														
不推荐加工此类材质																	
S	高温合金 (镍,钴,铁基) Inconel 601, 617, 625, Incoloy, Monel 400	≤ 300 Bhn or ≤ 32 HRc					RPM	1699	1274	1019	849	637	510	408			
				2.5xD		28 (22-33)	Fz	0.0230	0.0385	0.0479	0.0574	0.0675	0.0743	0.0867			
				≤ 0.2	≤ APMX		进给 (mm/min)	273	343	342	341	301	265	247			
				3xD		29 (23-35)	Fz	0.0260	0.0436	0.0543	0.0650	0.0765	0.0842	0.0983			
				≤ 0.15	≤ APMX		进给 (mm/min)	309	389	388	387	341	300	280			
				4xD		32 (26-38)	Fz	0.0306	0.0513	0.0639	0.0765	0.0900	0.0990	0.1156			
				≤ 0.1	≤ APMX		进给 (mm/min)	364	458	456	455	401	353	330			
							RPM	1294	971	777	647	485	388	311			
	高温合金 (镍,钴,铁基) Inconel 718, X-750, Incoloy, Waspaloy, Hastelloy, Rene	≤ 400 Bhn or ≤ 43 HRc		2.5xD		21 (17-25)	Fz	0.0155	0.0263	0.0331	0.0398	0.0459	0.0520	0.0602			
				≤ 0.2	≤ APMX		进给 (mm/min)	141	179	180	180	156	141	131			
				3xD		22 (18-27)	Fz	0.0176	0.0298	0.0375	0.0451	0.0520	0.0589	0.0682			
				≤ 0.15	≤ APMX		进给 (mm/min)	159	203	204	204	177	160	148			
				4xD		24 (20-29)	Fz	0.0207	0.0351	0.0441	0.0531	0.0612	0.0693	0.0803			
				≤ 0.1	≤ APMX		进给 (mm/min)	188	239	240	241	208	188	175			
							RPM	5308	3981	3185	2654	1990	1592	1274			
			钛合金 纯钛, Ti6Al4V, Ti6Al2Sn4Zr2Mo, Ti4Al4Mo2Sn0.5Si	≤ 350 Bhn or ≤ 38 HRc		2.5xD		87 (70-104)	Fz	0.0203	0.0365	0.0423	0.0481	0.0539	0.0596	0.0654	
	≤ 0.2	≤ APMX				(70-104)	755		1018	943	893	750	665	583			
		3xD			91 (73-109)	Fz	0.0230	0.0414	0.0479	0.0545	0.0610	0.0676	0.0741				
		≤ 0.15				≤ APMX	(73-109)	856	1154	1069	1012	850	753	661			
		4xD			100 (80-120)	Fz	0.0271	0.0487	0.0564	0.0641	0.0718	0.0795	0.0872				
≤ 0.1		≤ APMX				(80-120)	1007	1357	1257	1191	1000	886	778				
					RPM	2508	1881	1505	1254	940	752	602					
钛合金 (难加工) Ti10Al2Fe3Al, Ti5Al5V5Mo3Cr, Ti7Al4Mo, Ti3Al8V6Cr4Zr4Mo, Ti6Al6V6Sn, Ti15V3 Cr3Sn3Al	≤ 440 Bhn or ≤ 47 HRc				2.5xD		41 (33-49)	Fz	0.0155	0.0263	0.0331	0.0398	0.0459	0.0520	0.0602		
			≤ 0.2	≤ APMX	进给 (mm/min)	273		347	348	350	302	274	254				
			3xD		43 (34-52)	Fz	0.0176	0.0298	0.0375	0.0451	0.0520	0.0589	0.0682				
			≤ 0.15	≤ APMX		进给 (mm/min)	309	393	395	396	342	310	287				
			4xD		47 (38-57)	Fz	0.0207	0.0351	0.0441	0.0531	0.0612	0.0693	0.0803				
			≤ 0.1	≤ APMX		进给 (mm/min)	363	462	464	466	403	365	338				



77M, 77MCR系列 公制		硬度			Vc (m/min)	D ₁ • mm							
			Ae x D ₁	Ap x D ₁		6	8	10	12	16	20	25	
H	工具钢 A2, D2, H13, L2, M2, P20, S7, T15, W2	≤ 375 Bhn or ≤ 40 HRC			RPM	3883	2912	2330	1941	1456	1165	932	
			HSM	2.5xD	64 (51-76)	Fz	0.0196	0.0331	0.0412	0.0493	0.0581	0.0648	0.0752
				≤ 0.2	≤ APMX	进给 (mm/min)	532	674	671	670	592	528	491
			HSM	3xD	67 (53-80)	Fz	0.0222	0.0375	0.0467	0.0558	0.0658	0.0734	0.0853
				≤ 0.15	≤ APMX	进给 (mm/min)	603	764	761	759	671	599	556
			HSM	4xD	73 (59-88)	Fz	0.0261	0.0441	0.0549	0.0657	0.0774	0.0864	0.1003
				≤ 0.1	≤ APMX	进给 (mm/min)	709	899	895	893	789	704	654

注释:

- Bhn (布氏硬度) HRc (洛氏硬度) HSM (高速加工)
- $rpm = (Vc \times 1000) / (DC \times 3.14)$
- $mm/min = Fz \times 7 \times rpm$
- 若加工材料硬度高于上述材料, 需要降低线速度及进给。
- 精铣时, 降低进给及切宽 (最大 0.2 x DC)
- 参考SGS Tool Wizard®获取完整技术信息(www.kyocera-sgstool.com)



全球营销网络

SGS刀具公司是一家通过ISO体系认证的公司,也是整体硬质合金旋转刀具技术的全球领导者,业务涉及航空航天、医疗器械、能源动力以及汽车工业。公司在美国和英国设立制造基地,通过遍及全球的销售子公司,专业代理商及经销商,产品销往60多个国家和地区

行业技术领先

产品包括Z-Carb、S-Carb、V-Carb、Hi-PerCarb和Multi-Carb等品牌系列,已成为机械加工和金属切削行业中高性能刀具的代名词

我们在俄亥俄州东北部的制造园区中开发了许多世界顶尖的切削技术并赢得了广泛赞誉。SGS高性能立铣刀、钻头和复合材料刀具,极大地提高了用户的生产率并降低了制造成本

卓越的客户服务

以我们强大的研发中心为基础,我们的生产制造,交货周期及产品性价比都能达到最优化的流程,在产品和服务方面做到超出客户的期望值

- 优异的不同批次产品稳定性
- 冶金实验室专门负责原材料及成品质量检测与控制
- ISO质量体系认证
- 专利的结构设计,在极端工艺条件下也可以延长刀具寿命、降低颤振、提高加工效率及改善加工质量
- 擅长极端苛刻应用条件下的加工解决方案
- 资深的现场销售工程师可针对客户的具应用提供刀具优化建议
- 多种语言专业客服部门



国内网点

• 销售网点

京瓷(中国)商贸有限公司

地址:上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室(200072)
Room140,BuildingA3,Danling Central Square,NO.700,
WanRong Road, Jingan District Shanghai, P.R.China
Tel:021-3660-7711 Fax:021-5638-6200

天津公司 地址:天津市和平区南京路183号
世纪都会商厦 1905-1906 (300051)
Tel:022-2845-9388 Fax:022-2845-9398

长春事务所 地址:长春市高新区硅谷大街888号
盈泰国际写字间612室(130000)
Tel:0431-8290-0578 Fax:0431-8290-0570

沈阳事务所 地址:沈阳市北陵大街20号
甲鸿阳大厦1203室(110032)
Tel:024-8623-3880 Fax:024-8623-7360

大连事务所 地址:大连市中山区长江路280号
大连中心·裕景5号楼ST2大厦1201室(116011)
Tel:0411-8301-0080 Fax:0411-8301-0082

青岛事务所 地址:山东省青岛市市北区敦化路138号
西王大厦3001室(266034)
Tel:0532-6675-3791/3792 Fax:0532-6675-3793

常州事务所 地址:常州市新北区龙锦路1590号
现代传媒中心3号楼716室(213022)
Tel:0519-8181-5580 Fax:0519-8181-5586

重庆事务所 地址:重庆市南岸区南坪西路36号
嘉发跨贸中心3606单元(400060)
Tel:023-6262-6588 Fax:023-6253-3899

成都事务所 地址:成都市锦江区新光华街7号
航天科技大厦2808室(610016)
Tel:028-8667-8582 Fax:028-8667-9773

西安事务所 地址:陕西省西安市碑林区南关正街88号
长安国际中心F座1202室(710068)
Tel:029-8720-1358 Fax:029-8720-1361

武汉事务所 地址:武汉市武昌区临江大道96号
武汉万达中心32楼3205室(430060)
Tel:027-8526-6779 Fax:027-8526-6750

广州事务所 地址:广州市天河区天河路385号
太古汇一座605单元(510620)
Tel:020-3835-8337 Fax:020-3821-7410

上海技术中心 地址:上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室(200072)
Tel:021-3660-7711 Fax:021-5638-6200

华南技术中心 东莞石龙京瓷有限公司 机械工具事业部
地址:广东省东莞市石龙镇新城区京瓷路8号(523326)
Tel:0769-8618-1660 Fax:0769-8618-4153

• 技术中心