

本系列产品全部采用
郑钻 Z-EDGE 技术

ZHENGZUAN



Z-milling

郑钻焊接型
PCD标准铣刀



Tool expert
by your side

国产刀具标杆
降本升级首选



郑钻 Z-EDGE 技术
用创新技术、稳定品质
在高端精密制造领域创造价值。

ZHENGZUAN



激光加工刃口新工艺

激光加工刃口质量远高于传统磨削，无磨损、无碳化现象，进而能够在加工过程中长期保持刃口的完好性，以及加工表面粗糙度的一致性，提高刀具使用寿命和生产效率。

Z-milling 焊接型PCD铣刀， 是铝合金加工降本升级首选

汽车轻量化是大势所趋，新能源汽车加速渗透已经更引发制造工艺和材料革命，铝合金在汽车材料中的地位将逐步提升，进而带来车用铝合金加工的大幅提升。郑钻 Z-milling 焊接型PCD铣刀，帮助用户轻松拥抱产业转型，实现降本升级。

Z-milling 是郑钻焊接型标准PCD铣削产品， 是更高效的铣削体验

无论用户面对哪种类型的铣削加工需求，还是想要实现提升加工效率、稳定性和增加刀具寿命的目的，郑钻都可以提供高效且性能强大的铣削解决方案，满足并超越客户预期。



国产刀具标杆
降本升级首选

Z-milling ME30系列 PCD立铣刀

产品概况



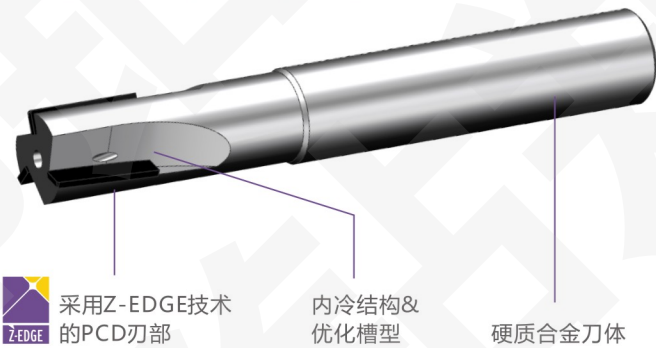
PCD通用型铣刀，适用于加工铝及铝合金、铜及铜合金等有色金属，玻璃纤维与金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料的铣削加工。

适合高效率侧铣，槽铣、轮廓铣和螺旋插补铣。



产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合。
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 满足加工精度的同时保证持久的刀具耐用度。
- 内冷设计优化切屑处理。
- 优化槽型可达到更高的动平衡等级。
- 可根据不同加工对象和工况进行定制。



Z-milling ME30系列 PCD立铣刀

型号说明

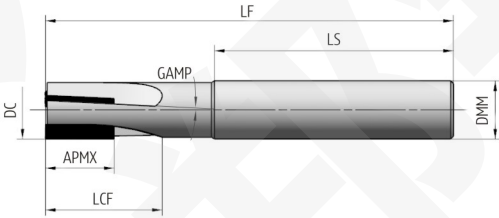
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	0	Z	06	06	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	直径	最大切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	0 PCD立铣刀	Z 直柄	06 ϕ 6	06 6	N 内冷
							W 外冷



Z-milling ME30系列 PCD立铣刀

产品信息

尤其适用于铝合金、复材高效铣削
同规格直径不同切削刃长度



Z-milling PCD立铣刀									△ 无库存 ▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME30Z 0406N	4	6	6	37	60	2	0	CARBIDE	▲
ME30Z 0606N	6	6	6	37	60	2	3	CARBIDE	▲
ME30Z 0808N	8	8	8	37	65	2	3	CARBIDE	▲
ME30Z 1008N	10	8	10	41	70	3	3	CARBIDE	▲
ME30Z 1210N	12	10	12	46	75	3	3	CARBIDE	▲
ME30Z 1610N	16	10	16	49	80	4	4	CARBIDE	▲
ME30Z 1810N	18	10	18	49	90	4	4	CARBIDE	▲
ME30Z 2010N	20	10	20	51	100	4	4	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME31系列 PCD端铣刀

产品概况



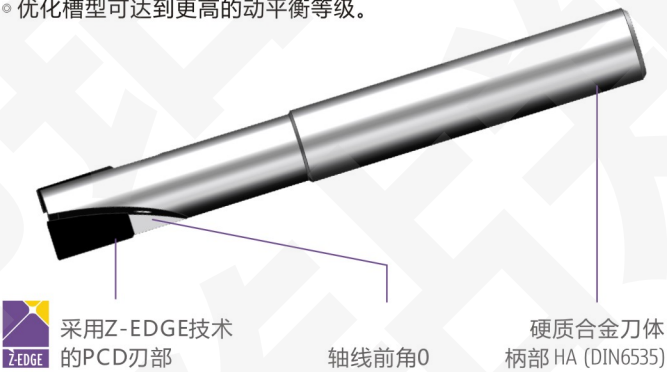
PCD通用型铣刀，适用于加工铝及铝合金、铜及铜合金等有色金属，玻璃纤维与金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料的铣削加工。

适合实体上的插铣，侧铣，槽铣，轮廓铣和螺旋插补铣。



产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合。
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 同规格直径不同切削刃长度。
- 切削刃过中心设计，可用于类似钻削的轴向进给铣削。
- 刃部小R角和倒角的处理方式有效增加刀具耐用度。
- 优化槽型可达到更高的动平衡等级。



Z-milling ME31系列 PCD端铣刀

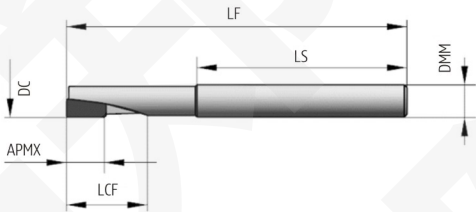
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	1	Z	06	06	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	直径	最大切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	1 PCD端铣刀	Z 直柄	06 ϕ 6	06 6	N 内冷
...	...	...	...	...	...	...	W 外冷

Z-milling ME31系列 PCD端铣刀（小径）

产品信息

单刃小直径端铣刀，用于精密部位和电路板等小零件的铣削作业；
刃部过中心，外冷结构(外冷可选)



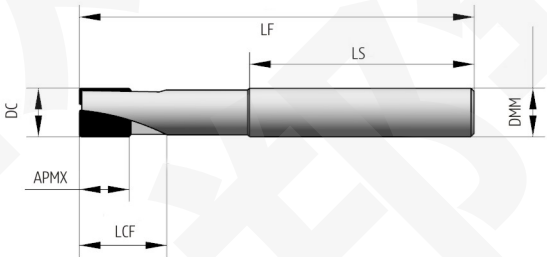
Z-milling PCD立铣刀（小径）									△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME31Z 0303W	3	3	6	37	50	1	0	CARBIDE	▲
ME31Z 0403W	4	3	6	37	50	1	0	CARBIDE	▲
ME31Z 0504W	5	4	6	37	50	1	0	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME31系列 PCD端铣刀（常规）

产品信息

尤其适用于铝合金、复材高效铣削
同规格直径不同切削刃长度



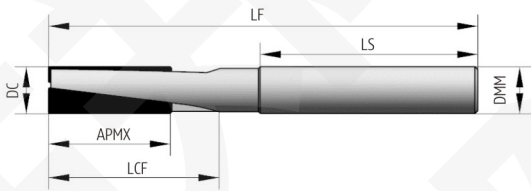
Z-milling PCD端铣刀（常规）									△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME31Z 0606N	6	6	6	37	60	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0806N	8	6	8	37	65	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1008N	10	8	10	41	70	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1208N	12	8	12	46	75	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1610N	16	10	16	49	80	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1810N	18	10	18	49	90	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 2010N	20	10	20	51	100	2	4	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME31系列 PCD端铣刀（复材加工）

产品信息

尤其适用于复材高效铣削
同规格直径不同切削刃长度



Z-milling PCD端铣刀（复材加工） △ 无库存 ▲ 有库存

型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME31Z 0610W	6	10	6	37	63	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 0615W	6	15	6	37	63	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 0815W	8	15	8	37	63	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 0820W	8	20	8	37	73	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1015W	10	15	10	41	73	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1020W	10	20	10	41	80	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1215W	12	15	12	46	90	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1220W	12	20	12	46	90	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1615W	16	15	16	49	100	2	0/3	CARBIDE	▲
ME31Z 1620W	16	20	16	49	100	2	0/3	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务



Z-milling ME31系列 PCD圆角端铣刀

产品概况

N

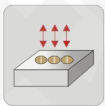
有色金属

O

复合材料

PCD通用型铣刀，适用于加工铝及铝合金、铜及铜合金等有色金属，玻璃纤维与金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料的铣削加工。

适合实体上的插铣，侧铣，槽铣、轮廓铣和螺旋插补铣，还可用于曲率较小的仿形铣削。



插铣



侧铣



槽铣



轮廓铣



螺旋插补铣



仿形铣

产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合；
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异；
- 大圆角切削刃更高的强度，可用于更快的铣削速度场合；
- 结合端铣刀和球头铣刀的优点，适用范围更广；
- 同直径铣刀不同R角规格适合不同场合要求；
- 优化槽型可达到更高的动平衡等级。



Z-milling ME31Z系列 PCD端铣刀

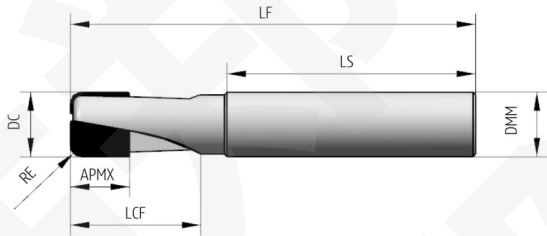
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
M	E	3	1	Z	06	06	R05	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	刀尖圆角	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 圆角	记号 冷却
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	1 端铣刀	Z 直柄	06 ϕ 6	06 6	R05 0.5	N 内冷
							R10 1	W 外冷
								

Z-milling ME31系列 PCD圆角端铣刀

产品信息

尤其适用于铝合金、复材高效铣削
同规格直径不同切削刃长度，同规格不同R角



Z-milling PCD圆角端铣刀信息 △ 无库存 ▲ 有库存

型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刀头圆角 RE(mm)	刃数 ZEP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME31Z 0606R05N	6	6	6	37	60	0.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0606R10N	6	6	6	37	60	1	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0606R15N	6	6	6	37	60	1.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0807R05N	8	7	8	37	65	0.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0807R10N	8	7	8	37	65	1	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 0807R15N	8	7	8	37	65	1.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1008R10N	10	8	10	41	70	1	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1008R15N	10	8	10	41	70	1.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1008R20N	10	8	10	41	70	2	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1209R10N	12	9	12	46	75	1	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1209R15N	12	9	12	46	75	1.5	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1209R20N	12	9	12	46	75	2	2	3	CARBIDE	▲
ME31Z 1610R15N	16	10	16	49	80	1.5	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1610R20N	16	10	16	49	80	2	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1610R30N	16	10	16	49	80	3	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1610R40N	16	10	16	49	80	4	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1812R15N	18	12	18	49	90	1.5	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1812R20N	18	12	18	49	90	2	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1812R30N	18	12	18	49	90	3	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 1812R40N	18	12	18	49	90	4	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 2013R15N	20	13	20	51	100	1.5	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 2013R20N	20	13	20	51	100	2	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 2013R30N	20	13	20	51	100	3	2	4	CARBIDE	▲
ME31Z 2013R40N	20	13	20	51	100	4	2	4	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME33系列 PCD三旋向立铣刀

产品概况

0
复合材料

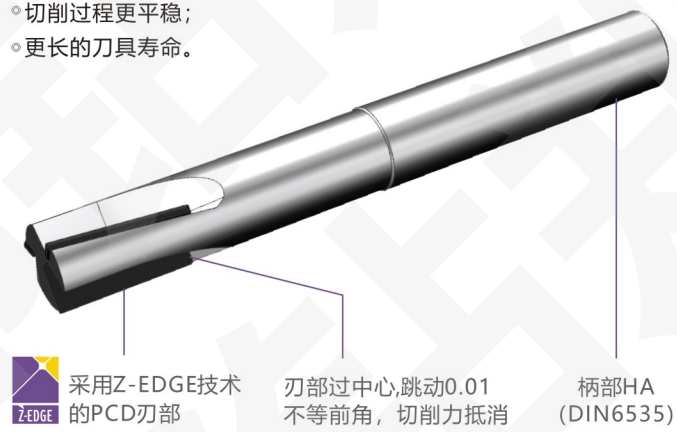
前角各异的PCD立铣刀，适用于纤维复合材料的高效率铣削加工。
“半定制”标准产品，
同型号刀具可根据不同加工对象和工况进行调整设计。

适合插铣，侧铣，槽铣，轮廓铣和螺旋插补铣等场合的铣削加工。



产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合；
- 不同前角设计，切削力抵消，有效避免分层和撕裂等缺陷；
- 中等粒度牌号PCD具有优异的耐磨损性，同时抗崩损性；
- 切削刃过中心结构，可实现轴向进给的插铣加工；
- 切削过程更平稳；
- 更长的刀具寿命。



Z-milling ME33系列 PCD三旋向立铣刀

型号说明

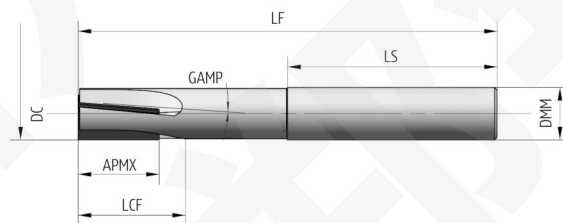
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	3	Z	06	10	W
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	3 三旋向立铣刀	Z 直柄	06 $\varnothing$ 6	10 10	N 内冷
...	...	...	...	...	...	...	W 外冷



Z-milling ME33系列 PCD三旋向立铣刀

产品信息

尤其适用复材高效铣削
前角各异抵消切削力，避免分层和撕裂缺陷



Z-milling PCD三旋向立铣刀

△ 无库存 有库存

型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME33Z 0610W	6	10	6	37	63	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲
ME33Z 0615W	6	15	6	37	63	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲
ME33Z 0810W	8	10	8	37	63	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲
ME33Z 0815W	8	15	8	37	63	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲
ME33Z 1010W	10	10	10	41	73	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲
ME33Z 1015W	10	15	10	41	73	3	+5° 0° -5°	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME34系列 PCD波刃铣刀

产品概况

N

有色金属

O

复合材料

PCD高效铣刀，适用于加工铝及铝合金、铜及铜合金等有色金属，玻璃纤维与金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料的铣削加工。

适合高效率侧铣，槽铣、轮廓铣和螺旋插补铣等场合的铣削加工。

插铣

侧铣

槽铣

轮廓铣

螺旋插补铣

产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 波刃结构设计，适用于更快的铣削速度场合。
- 对比传统硬质合金涂层铣刀，在高速加工场合拥有更高加工效率与精度，刀具寿命更长，可轻松实现降本升级。

采用Z-EDGE技术的PCD刃部

波刃重叠设计同直径不同刃口

硬质合金刀体

Z-milling ME34系列 PCD波刃铣刀

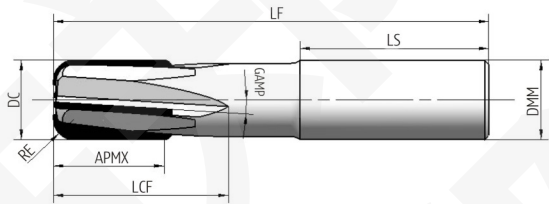
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
M	E	3	4	Z	06	15	R20	W
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	刀尖圆角	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 圆角	记号 冷却
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	4 波刃铣刀	Z 直柄	06 $\varnothing$ 6	15 15	R20 2	N 内冷
							R30 3	W 外冷
								

Z-milling ME34系列 PCD波刃铣刀（粗精加工一体）

产品信息

尤其适用于复材、铝合金的高效铣削
同规格直径不同切削刃长度



Z-milling PCD波刃铣刀（粗精加工一体） △ 无库存 ▲ 有库存

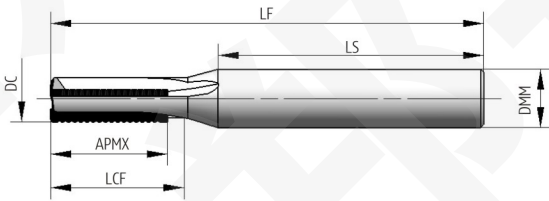
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刀头圆角 RE(mm)	刃数 ZEP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME34Z 0615R20W	6	15	6	37	60	2	2	3	CARBIDE	▲
ME34Z 0820R20W	8	20	8	37	70	2	2	3	CARBIDE	▲
ME34Z 1020R30W	10	20	10	41	80	3	4	3	CARBIDE	▲
ME34Z 1225R30W	12	25	12	46	90	3	4	3	CARBIDE	▲
ME34Z 1625R40W	16	25	16	49	100	4	4	4	CARBIDE	▲
ME34Z 1830R40W	18	30	18	49	100	4	4	4	CARBIDE	▲
ME34Z 2030R50W	20	30	20	51	100	5	4	4	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME34系列 PCD波刃铣刀（粗加工）

产品信息

尤其适用于复材、铝合金的高效铣削
同规格直径不同切削刃长度



Z-milling PCD波刃铣刀（粗加工） △ 无库存 ▲ 有库存

型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME34Z 0615W	6	15	6	37	60	2	0	CARBIDE	▲
ME34Z 0820W	8	20	8	37	70	3	0	CARBIDE	▲
ME34Z 1020W	10	20	10	41	80	3	0	CARBIDE	▲
ME34Z 1225W	12	25	12	46	90	3	0	CARBIDE	▲
ME34Z 1625W	16	25	16	49	100	3	0	CARBIDE	▲
ME34Z 1830W	18	30	18	49	100	3	0	CARBIDE	▲
ME34Z 2030W	20	30	20	51	100	3	0	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME35系列 PCD球头铣刀

产品概况

N

有色金属

O

复合材料

PCD通用球头铣刀，适用于加工铝及铝合金，铜及铜合金等有色金属，纤维和金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料。

适合实体上的插铣，侧铣，槽铣、轮廓铣和螺旋插补铣，还可用于曲率较小的仿形铣削。

球窝成型铣

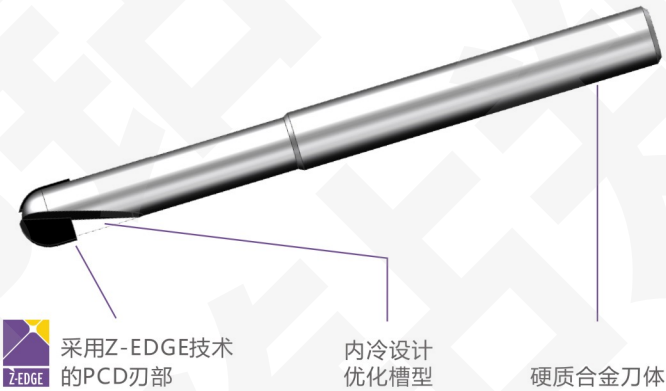
仿形铣

U型槽铣

插铣

产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合。
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 刃部过中心设计，高效铣削的前提下，带来稳定的加工质量。
- 内冷设计优化切屑处理，刀具使用寿命大幅提升。
- 更高的材料去除率，满足大余量铣削。



Z-milling ME35系列 PCD球头铣刀

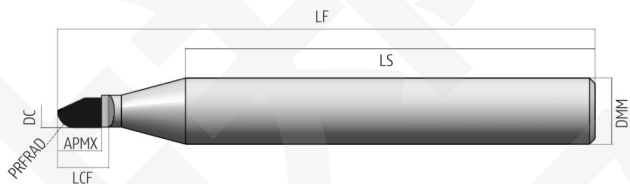
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	5	Z	06	05	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	5 PCD球头铣刀	Z 直柄	06 $\phi 6$	05 5	N 内冷
...	...	...	...	...	...	...	W 外冷

Z-milling ME35系列 PCD球头铣刀（小径）

产品信息

尤其适用于铝合金、复材大余量铣削
加工高效、平稳



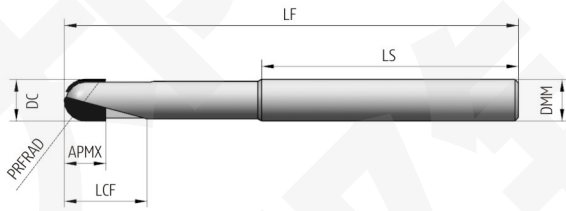
Z-milling PCD球头铣刀（小径）									△ 无库存 ▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	切削刃半径 PRFRAD(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEPF	刀体材质	库存
ME35Z 0303W	3	3	6	1.5	37	50	1	CARBIDE	▲
ME35Z 0404W	4	3	6	2	37	65	1	CARBIDE	▲
ME35Z 0505W	5	4	6	2.5	37	65	1	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME35系列 PCD球头铣刀（常规）

产品信息

尤其适用于铝合金、复材大余量铣削
加工高效、平稳



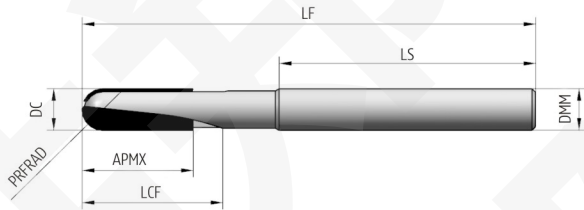
Z-milling PCD球头铣刀（常规）									△ 无库存 ▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	切削刃半径 PRFRAD(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEPF	刀体材质	库存
ME35Z 0605N	6	5	6	3	37	75	2	CARBIDE	▲
ME35Z 0806N	8	6	8	4	37	75	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1007N	10	7	10	5	41	75	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1208N	12	8	12	6	46	80	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1610N	16	10	16	8	49	90	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1811N	18	11	18	9	49	100	2	CARBIDE	▲
ME35Z 2012N	20	12	20	10	51	100	2	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME35系列 PCD球头铣刀（复材）

产品信息

尤其适用于铝合金、复材大余量铣削
加工高效、平稳



Z-milling PCD球头铣刀（复材加工）									△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	切削刀半径 PRFRAD(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	刀体材质	库存
ME35Z 0615W	6	15	6	3	37	80	2	CARBIDE	▲
ME35Z 0820W	8	20	8	4	37	100	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1020W	10	20	10	5	41	100	2	CARBIDE	▲
ME35Z 1220W	12	20	12	6	46	100	2	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务



Z-milling ME36系列 PCD玉米球头铣刀

产品概况



有色金属



复合材料

PCD球头玉米粒铣刀，适用于大切深，高转速，大进给，更适用半精加工和粗加工场合。用于加工铝及铝合金，铜及铜合金等有色金属，纤维和金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等。

适合成型U槽等场合，如凸轮轴孔、曲轴孔等粗加工。



U型槽铣



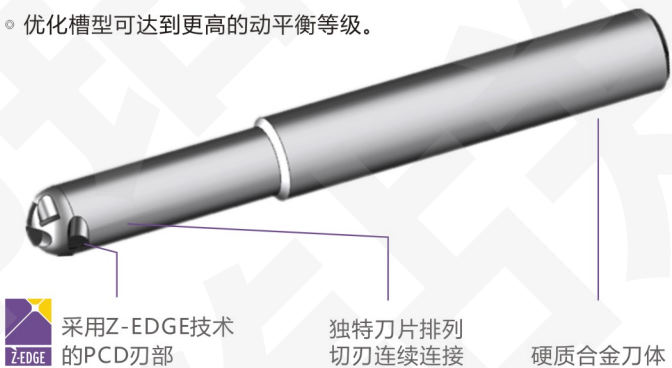
成型U槽铣



仿形铣

产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合。
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 较短刃长形成较短的切屑宽度，大大降低同等切削刃长的切削力。
- 高强度钢刀体、大直径采用整体式结构，切削系统刚性。
- 独特刀片排列实现切刃连续连接，切削过程平稳。
- 长切削刃和螺旋排屑槽可满足大余量切削。
- 优化槽型可达到更高的动平衡等级。



Z-milling ME36系列 PCD玉米球头铣刀

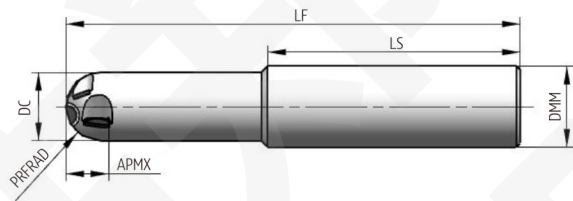
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	6	Z	20	13	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	6 PCD玉米球头铣刀	Z 直柄	20 $\varnothing$ 20	13 13	N 内冷
							W 外冷

Z-milling ME36系列 PCD玉米球头铣刀

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
同规格直径不同切削刃长度，通用铣削场合。



Z-milling PCD玉米球头铣刀								△ 无库存	▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	切削刃半径 PRFRAD(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	刀体材质	库存
ME36Z 2013N	20	13	20	51	10	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2113N	21	13	20	51	10.5	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2214N	22	14	25	57	11	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2315N	23	15	25	57	11.5	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2415N	24	15	25	57	12	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2516N	25	16	25	57	12.5	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2616N	26	16	25	57	13	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2717N	27	17	32	61	13.5	100	6	STEEL	▲
ME36Z 2817N	28	17	32	61	14	100	6	STEEL	▲
ME36Z 3018N	30	18	32	61	15	100	6	STEEL	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务



Z-milling ME38系列 PCD玉米立铣刀

产品概况

N

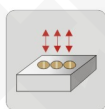
有色金属

O

复合材料

PCD玉米立铣刀，轻松实现高效的半精加工、粗加工，适用于铝及铝合金，铜及铜合金等有色金属，纤维和金属复合材料、玻璃、工程陶瓷、工程塑料以及石材和木材等材料。

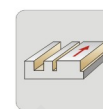
适合插铣，侧铣，槽铣，轮廓铣和螺旋插补铣等场合的铣削加工。



插铣



侧铣



槽铣



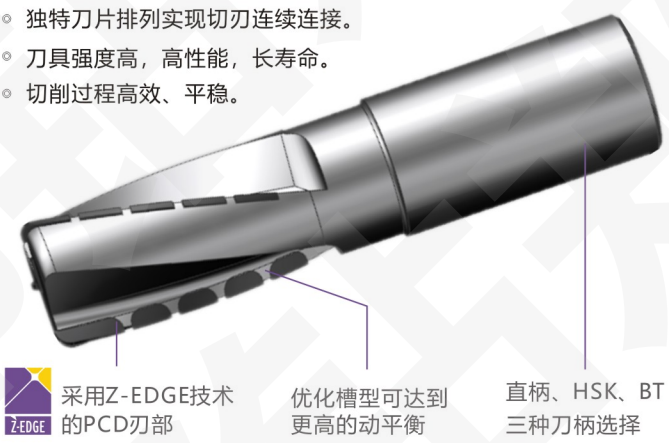
轮廓铣



螺旋插补铣

产品优势

- 刃口采用郑钻Z-EDGE技术，切刃锋利，切削轻快适合高速场合。
- 中等粒度牌号PCD兼具耐磨损性和抗崩损性，综合性能优异。
- 大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
- 长切削刃和螺旋排屑槽可满足大余量切削。
- 独特刀片排列实现切刃连续连接。
- 刀具强度高，高性能，长寿命。
- 切削过程高效、平稳。



采用Z-EDGE技术的PCD刃部

优化槽型可达到更高的动平衡

直柄、HSK、BT三种刀柄选择

Z-milling ME38系列 PCD玉米立铣刀

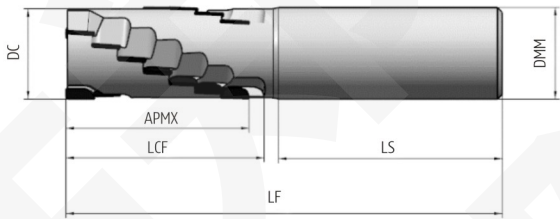
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	E	3	8	Z	16	30	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	E 立铣刀	3 PCD	8 PCD玉米铣刀	Z 直柄 H HSK B BT	16 ϕ 16	30 30	N 内冷 W 外冷

Z-milling ME38系列 PCD玉米铣刀（直柄）

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



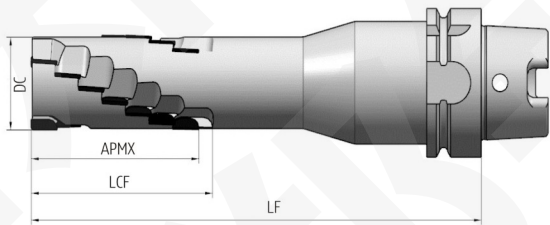
Z-milling PCD玉米铣刀(直柄)									△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME38Z 1630N	16	30	16	49	100	3	4°	CARBIDE	▲
ME38Z 2030N	20	30	20	51	100	3	4°	CARBIDE	▲
ME38Z 2530N	25	30	25	57	120	3	4°	CARBIDE	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME38系列 PCD玉米铣刀（HSK柄）

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



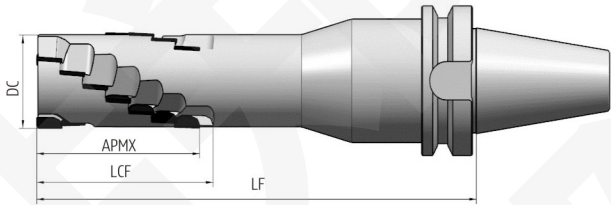
Z-milling PCD玉米铣刀(HSK)							△无库存	▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄形式 HSK	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存
ME38H 3230N	32	30	HSK63	100	3	4°	STEEL	▲
ME38H 4040N	40	40	HSK63	100	3	4°	STEEL	▲
ME38H 4060N	40	60	HSK63	150	3	4°	STEEL	▲
ME38H 4080N	40	80	HSK63	200	3	4°	STEEL	▲
ME38H 5040N	50	40	HSK63	100	4	4°	STEEL	▲
ME38H 6340N	63	40	HSK63	100	4	4°	STEEL	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling ME38系列 PCD玉米铣刀 (BT柄)

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



Z-milling PCD玉米铣刀(BT)								△ 无库存	▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄形式 BT	总长 LF(mm)	刃数 ZEP	轴向前角 GAMP(°)	刀体材质	库存	
ME38B 3230N	32	30	BT40	100	3	4°	STEEL	▲	
ME38B 4040N	40	40	BT40	100	3	4°	STEEL	▲	
ME38B 4060N	40	60	BT40	150	3	4°	STEEL	▲	
ME38B 4080N	40	80	BT40	200	3	4°	STEEL	▲	
ME38B 5040N	50	40	BT40	100	4	4°	STEEL	▲	
ME38B 6340N	63	40	BT40	100	4	4°	STEEL	▲	

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务



Z-milling MF30系列 PCD面铣刀

产品概况

PCD通用型面铣刀，适合高效率面铣的粗、精加工。
整体式连接刀柄：HA (DIN6535)、HSK-A63、BT40等方式。



采用Z-DEGE技术的
PCD刃部



产品优势

- 切削速度及工件去除率高，多齿切削加工效率极高。
- 刃部倒棱的处理方式有效增加刀具耐用度。
- 高效加工同时可获得良好的加工表面光洁度。
- 刀具强度高，高性能，长寿命。
- 提供多次换片服务。

Z-milling MF30系列 PCD面铣刀

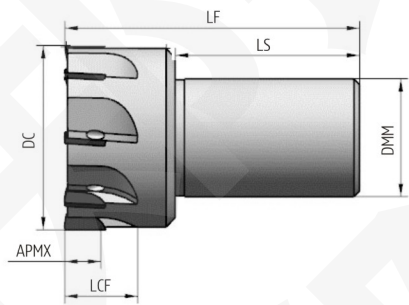
型号说明

①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
M	F	3	0	Z	030	08	N
产品类别	加工方式	刃部材质	刀具类型	产品基准	刀具直径	有效切深	冷却方式
①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
记号 类别	记号 加工方式	记号 刃部材质	记号 刀具类型	记号 产品基准	记号 直径	记号 切深	记号 冷却方式
M 铣刀	F 面铣刀	3 PCD	0 焊接式面铣刀	Z 直柄	030 $\varnothing$ 30	08 8	N 内冷
				H HSK			W 外冷
				B BT			
				D 孔端套式			

Z-milling MF30系列 PCD面铣刀（直柄）

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



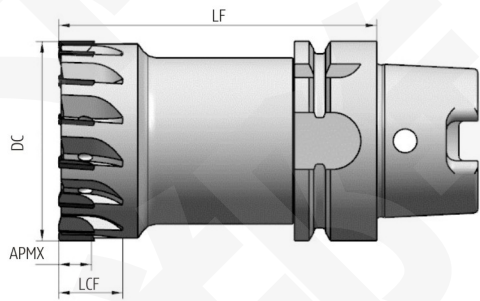
Z-milling PCD面铣刀（直柄）										△ 无库存 ▲ 有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄直径 DMM(mm)	柄长 LS(mm)	总长 LF(mm)	刃数 ZEP	轴向前角 GAMP(°)	刀尖形式 (可选) 倒角C0.1	刀体材质	库存
MF30Z 02008N	20	8	16	45	80	5	4	○	STEEL	▲
MF30Z 02508N	25	8	16	45	80	6	4	○	STEEL	▲
MF30Z 03008N	30	8	16	45	80	6	4	○	STEEL	▲
MF30Z 04008N	40	8	16	45	80	8	4	○	STEEL	▲
MF30Z 05008N	50	8	20	50	80	8	4	○	STEEL	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling MF30系列 PCD面铣刀（HSK）

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



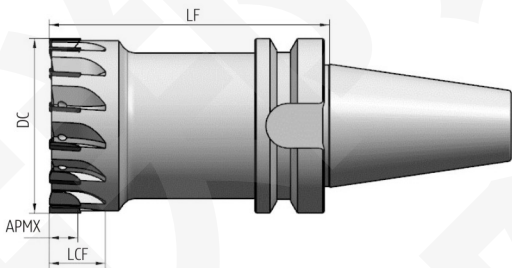
Z-milling PCD面铣刀（HSK）								△ 无库存 ▲ 有库存	
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄形式 HSK	总长 LF(mm)	刃数 ZEFP	轴向前角 GAMP(°)	刀尖形式（可选） 倒角C0.1	刀体材质	库存
MF30H 04008N	40	8	HSK63	100	10	4	○	STEEL	▲
MF30H 05008N	50	8	HSK63	100	12	4	○	STEEL	▲
MF30H 06308N	63	8	HSK63	100	14	4	○	STEEL	▲
MF30H 08008N	80	8	HSK63	100	16	4	○	STEEL	▲
MF30H 10008N	100	8	HSK63	100	18	4	○	STEEL	▲
MF30H 12508N	125	8	HSK63	100	22	4	○	STEEL	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling MF30系列 PCD面铣刀 (BT)

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。



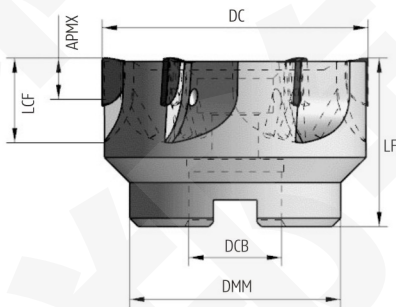
Z-milling PCD面铣刀 (BT)										△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	刀柄形式 BT	总长 LF(mm)	刃数 ZEPF	轴向前角 GAMP(°)	刀尖形式 (可选) 倒角C0.1	刀体材质	库存	
MF30B 04008N	40	8	BT40	100	10	4	○	STEEL	▲	
MF30B 05008N	50	8	BT40	100	12	4	○	STEEL	▲	
MF30B 06308N	63	8	BT40	100	14	4	○	STEEL	▲	
MF30B 08008N	80	8	BT40	100	16	4	○	STEEL	▲	
MF30B 10008N	100	8	BT40	100	18	4	○	STEEL	▲	
MF30B 12508N	125	8	BT40	100	22	4	○	STEEL	▲	

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling MF30系列 PCD面铣刀盘

产品信息

适用于大余量切削，更高加工效率和金属去除率。
多种刀柄选择，通用铣削场合。

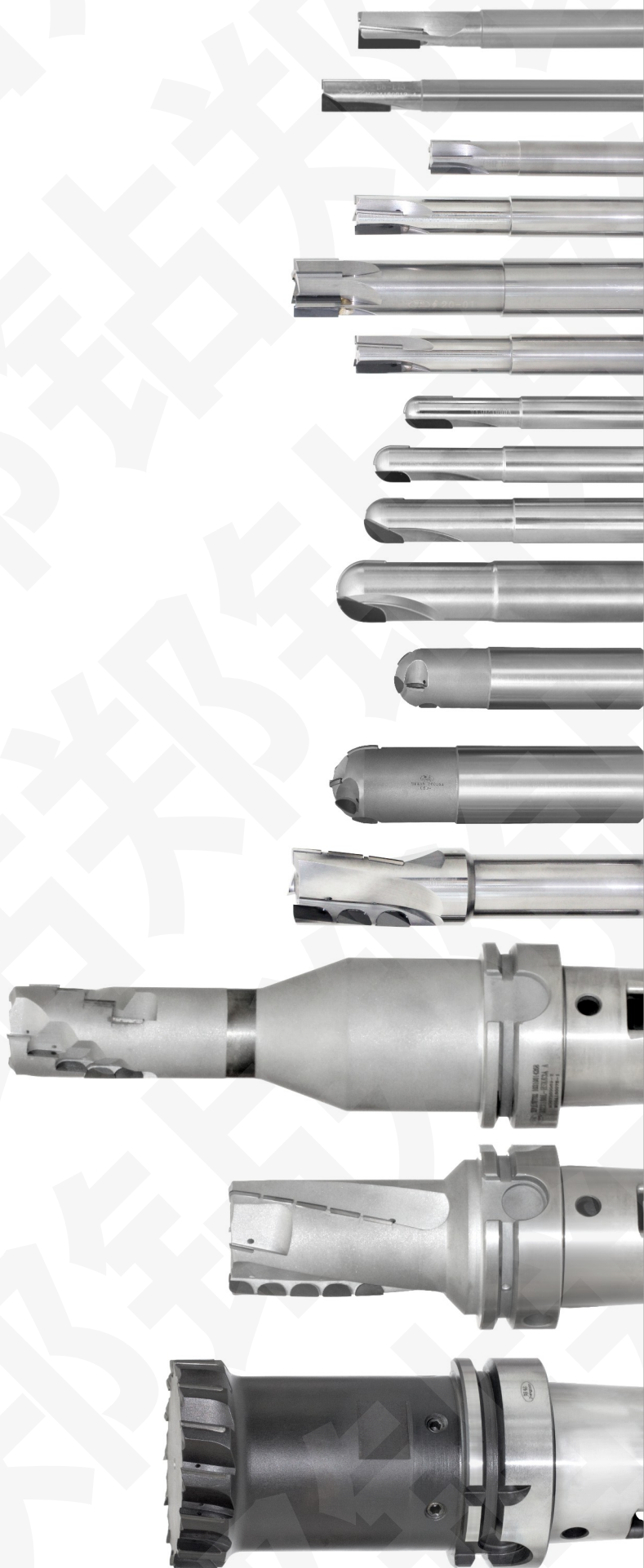


Z-milling PCD面铣盘										△无库存 ▲有库存
型号	直径 DC(mm)	最大切深 APMX(mm)	总长 LF(mm)	孔径 DCB(mm)H7	柄径 DMM(mm)	轴向前角 GAMP(°)	刃数 ZEPF	刀尖形式 (可选) 倒角C0.1	刀体材质	库存
MF30D 04008N	40	8	40	16	38	4	4	○	STEEL	▲
MF30D 05008N	50	8	40	22	48	4	5	○	STEEL	▲
MF30D 06308N	63	8	40	22	48	4	6	○	STEEL	▲
MF30D 08008N	80	8	50	27	60	4	8	○	STEEL	▲

相对传统涂层刀具，即使在更高的切削参数下，不仅工艺更加可靠而且刀刃寿命更高
提供刀具定制、修磨服务

Z-milling

焊接型PCD铣刀
降本升级首选。



Tool expert
by your side

国产刀具标杆
降本升级首选



郑钻驻外办事处 ZHENGZUAN Branch offices

郑钻西安办事处

ZHENGZUAN Xi'an Office

Tel: 029-65692205 180 9225 2631 Fax: 029-65692204

Add: 西安市丈八一路绿地SOHO 8座1302室

Add: Room1302,B building,Green Space SOHO,ZhangBayi Road,Xi'an City

郑钻天津办事处

ZHENGZUAN Tianjin Office

Tel: 022-87938510 182 2209 2700 Fax: 022-87938527

Add: 天津市西青经济技术开发区赛达一大道16号

Add:No.16, Saida 1st Avenue, Xiqing Economic and Technological Development Zone, Tianjin

郑钻成都办事处

ZHENGZUAN Chengdu Office

Tel: 028-67825288 150 3607 6731

Add: 成都市龙泉驿区(经开区)柏合镇仙人洞卷柏路88号

Add: No.88, Juanbai Rd. Xianrendong Baihe Town, Longquanyi District (Economic and Technological Development Zone), Chengdu, Sichuan Province

郑钻长春办事处

ZHENGZUAN Changchun Office

Tel: 176 4314 2371

Add: 长春市西新区腾飞大路君地天城22栋1202室

Add: Room 1202, 22nd Building, Junditianheng, Tengfei Road, Xixin District, Changchun City.

郑钻驻外服务网点 ZHENGZUAN Branch Service Site

郑钻北京服务网点

ZHENGZUAN Beijing Service Site

Tel: 173 3756 1765

Fax: 0371-60300963

郑钻秦皇岛服务网点

ZHENGZUAN Qinhuangdao Service Site

Tel: 158 0385 6553

Fax: 0371-60300963

郑钻大连服务网点

ZHENGZUAN Dalian Service Site

Tel: 158 0385 0737

Fax: 0371-60300963

郑钻成都服务网点

ZHENGZUAN Chengdu Service Site

Tel: 150 3607 6731

Fax: 0371-60300963

郑钻广州服务网点

ZHENGZUAN Guangzhou Service Site

Tel: 187 9093 5332

Fax: 0371-60300963

郑钻柳州服务网点

ZHENGZUAN Liuzhou Service Site

Tel: 137 3387 8103

Fax: 0371-60300963

郑钻上海服务网点

ZHENGZUAN Shanghai Service Site

Tel: 158 0385 6709

Fax: 0371-60300963

郑钻武汉服务网点

ZHENGZUAN Wuhan Service Site

Tel: 180 8662 9381

Fax: 0371-60300963

郑钻烟台服务网点

ZHENGZUAN Yantai Service Site

Tel: 158 0385 5317

Fax: 0371-60300963

郑钻扬州服务网点

ZHENGZUAN Yangzhou Service Site

Tel: 189 0145 6061

Fax: 0371-60300963

郑钻重庆服务网点

ZHENGZUAN Chongqing Service Site

Tel: 157 1368 7122

Fax: 0371-60300963

ZHENGZUAN



郑州市钻石精密制造有限公司

Tel: 0371-60300960 Fax: 0371-60900961/2

Add: 郑州经济技术开发区第七大街198号

Zhengzhou Diamond Precision Manufacturing CO.,LTD.

Tel: 0371-60300960 Fax: 0371-60900961/2

Add: No.198, 7th Avenue of Zhengzhou Economic and Technological Development.