

铸铁·铸钢加工用高效平面铣刀

High Efficiency Face Milling of Cast Iron and Steel

SEC-DNX型/DNH(S)型

第3版

SEC-DNX type / DNH(S) type



中切深 高进给型 DNHS型  
Medium DOC High Feed DNHS type

通用型 DNX型  
General Purpose DNX type

小切深 高进给型 DNH型  
Small DOC High Feed DNH type

- 实现切深量最大**8mm**的高效加工!  
Achieving high efficiency machining of up to max. 8mm depth of cut!
- 刀片使用**8个刀尖**, 经济实惠!  
Economical 8 cornered inserts!
- 也适用于**钢**等材质的加工!  
Applicable to Steel machining!
- **3种型号**的刀体可满足通用~  
3 types of cutter styles to cover from General Purpose to High Efficiency milling!
- 扩充了**大直径**、**公制规格**!  
Large-diameter sizes & metric specifications now available!
- 轻切削用**L型**及修光刃刀片**W型** **新面市!**  
Newly presenting L type for light cutting and W type wiper inserts!



所有型号的刀片可通用!!  
Same Type Of Insert Used In All Cutter Styles!!

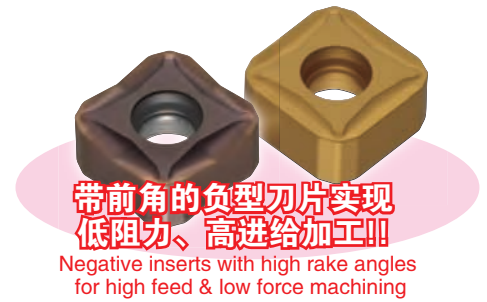
※修光刃刀片W型除外  
\*Excluding W type wiper inserts

# SEC-DNX(F)型/DNH型 · DNHS型

SEC-DNX(F) type / DNH type and DNHS type

## ■ 特长 Features

- 实现切深量最大8mm的高效加工!  
High efficiency machining of up to max. 8mm depth of cut!
- 双负前角型刀盘上采用具有高强度断屑槽的负型刀片，一个刀片有8个刀尖可使用，经济实惠!  
Double-negative cutter configuration for excellent cutting edges strength utilizing economical 8 cornered, high rake angle negative type inserts!
- 3种型号的刀体可满足通用 ~ 高效大进给加工的需求!  
所有型号的刀片可通用!(修光刃刀片除外)  
3 different cutter styles to cover general purpose to high efficiency, high feed milling applications. All cutter styles uses the same type of insert.(Excluding wiper inserts)



## ■ 系列构成 Series Lineup

### DNX(F)型

**通用型**  
General Purpose

最大切深量 Max. Depth of Cut	8mm
主偏角 Approach Angle	25°
刀片直径 Cutter Diameter	φ80 ~ φ250mm
通用型 Standard Type	φ80 ~ φ160mm
通用多刃型 Fine-plated Type	φ80 ~ φ160mm

### DNHS型

**中切深 高进给型**  
Med. DOC High Feed

最大切深量 Max. Depth of Cut	5mm
主偏角 Approach Angle	66°
刀片直径 Cutter Diameter	φ80 ~ φ160mm
中切深 高进给型 Medium DOC, High Feed Type	φ80 ~ φ160mm

### DNH型

**小切深 高进给型**  
Small DOC High Feed

最大切深量 Max. Depth of Cut	3mm
主偏角 Approach Angle	66°
刀片直径 Cutter Diameter	φ80 ~ φ160mm
小切深 高进给型 Small DOC, High Feed Type	φ80 ~ φ160mm



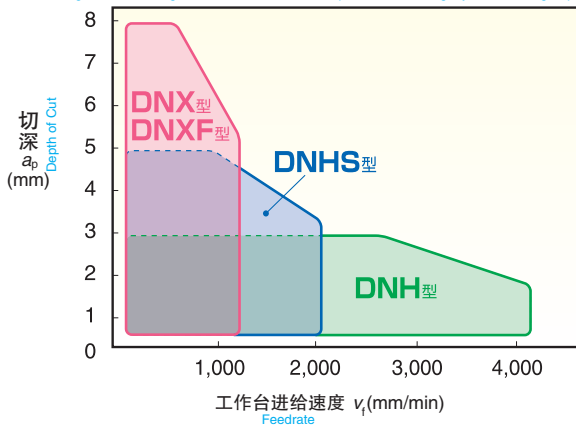
## ■ 使用领域 (铸铁切削时)

切削碳素钢时，请将切削条件降低20~30%。  
For milling of carbon steel, reduce the conditions below by 20 to 30%.

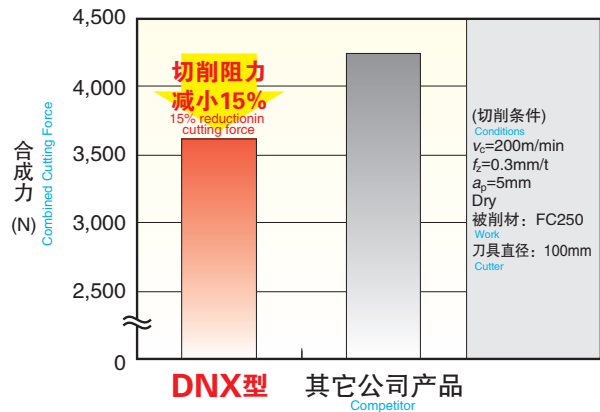
Application Map (Cast Iron Milling)

※下述条件为一般条件。具体需要根据伸出量、机械刚性及切深等进行调整。

\*Below are general condition guides. Actual conditions will depend on machine rigidity, tool overhang, depth of cut etc.



## ■ 切削阻力比较 Force Comparison



## ■ 推荐切削条件 Recommended Cutting Conditions

DNX/DNXF型							
ISO	被削材 Work	硬度 Hardness	切削速度 $v_c$ (m/min)		进给量 $f_z$ (mm/t)		刀片材质 Recommended Grade
			下限值-推荐值-上限值	Min.-Optimum-Max.	下限值-推荐值-上限值	Min.-Optimum-Max.	
K	铸铁 Cast Iron	250HB	150-225-300	0.10-0.20-0.30	ACK200	ACK300	
	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	250HB	150-200-250	0.10-0.18-0.25	ACK200	ACK300	
P	碳素钢 Carbon Steel	180~280HB	150-175-200	0.10-0.15-0.20	ACP200		
	合金钢 Alloy Steel	180~280HB	150-175-200	0.10-0.15-0.20	ACP200		

注意 上表的切削力值仅供参考，须根据机床和工件的刚性、切深等条件进行调整。  
The cutting power above is a guide. Actual conditions will need to be adjusted according to machine rigidity, work clamp rigidity, cutting depth, and other factors.

DNHS型/DNH型							
ISO	被削材 Work	硬度 Hardness	切削速度 $v_c$ (m/min)		进给量 $f_z$ (mm/t)		刀片材质 Recommended Grade
			下限值-推荐值-上限值	Min.-Optimum-Max.	下限值-推荐值-上限值	Min.-Optimum-Max.	
K	铸铁 Cast Iron	250HB	150-225-300	0.10-0.55-1.00	ACK200	ACK300	
	球墨铸铁 Ductile Cast Iron	250HB	150-200-250	0.10-0.55-1.00	ACK200	ACK300	
P	碳素钢 Carbon Steel	180~280HB	150-175-200	0.10-0.45-0.80	ACP200		
	合金钢 Alloy Steel	180~280HB	150-175-200	0.10-0.35-0.60	ACP200		

注意 DNHS型的刀片按照高度不同交替设置，因此，每1刃的实际进给量加倍。使用时，请以  $f_z=0.5\text{mm/t}$ (实际进给量1.0mm/t)为上限值。  
上表的切削力值仅供参考，须根据机床和工件的刚性、切深等条件进行调整。  
For the DNHS, chip heights are alternatively placed, so the actual feed rate per tooth is double. Use with  $f_z=0.5\text{mm/t}$  (actual feed rate 1.0mm/t) as the upper limit. The cutting power above is a guide. Actual conditions will need to be adjusted according to machine rigidity, work clamp rigidity, cutting depth, and other factors.

# SEC-DNX(F)12000型

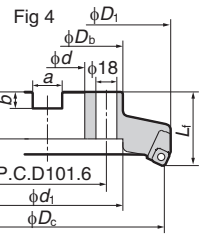
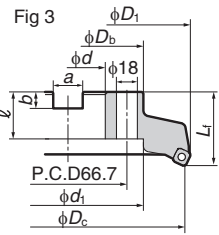
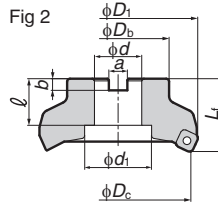
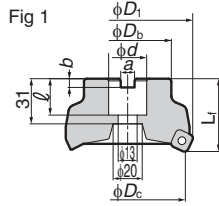
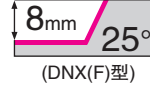
SEC-DNX(F)12000 type

## 用于铸铁、铸钢的高效加工

High Efficiency Milling of Cast Iron and Steel



最大切深量 Max. DOC



### ■ 刀体 Body (DNX 12000R) 主偏角25° Approach Angle 25°

通用型 General purpose type

型号 Catalogue No.	库存 Stock	尺寸 Dimensions (mm)									刃数 No. of teeth	有效刃数 Effective teeth	重量(kg) Weight	Fig
		φD <sub>c</sub>	φD <sub>1</sub>	φD <sub>b</sub>	φd <sub>1</sub>	L <sub>f</sub>	φd	a	b	ℓ				
DNX 12080R	●	80	88	60	13	50	25.4	9.5	6	25	6	6	1.2	1
DNX 12100R	●	100	108	70	46	50	31.75	12.7	8	32	7	7	1.6	2
DNX 12125R	●	125	133	80	56	63	38.1	15.9	10	38	8	8	2.8	2
DNX 12160R	●	160	168	100	72	63	50.8	19.0	11	38	10	10	4.4	2
DNX 12200R	●	200	210	150	130	63	47.625	25.4	14	35	16	16	8.0	4
DNX 12250R	●	250	260	180	160	63	47.625	25.4	14	35	20	20	12.2	4
DNX 12080RS	●	80	88	60	13.5	50	27	12.4	7	25	6	6	1.2	1
DNX 12100RS	●	100	108	80	46	50	32	14.4	8.5	29	7	7	1.6	2
DNX 12125RS	●	125	133	80	56	63	40	16.4	9.5	29	8	8	2.8	2
DNX 12160RS	●	160	168	100	88	63	40	16.4	9.5	29	10	10	4.4	3
DNX 12200RS	●	200	210	150	130	63	60	25.7	14	35	16	16	8.0	4
DNX 12250RS	●	250	260	180	160	63	60	25.7	14	35	20	20	12.2	4

### ■ 刀体 Body (DNXF 12000R) 主偏角25° Approach Angle 25°

通用多刃型 Fine pitch type

型号 Catalogue No.	库存 Stock	尺寸 Dimensions (mm)									刃数 No. of teeth	有效刃数 Effective teeth	重量(kg) Weight	Fig
		φD <sub>c</sub>	φD <sub>1</sub>	φD <sub>b</sub>	φd <sub>1</sub>	L <sub>f</sub>	φd	a	b	ℓ				
DNXF 12080R	●	80	88	60	13	50	25.4	9.5	6	25	8	8	1.2	1
DNXF 12100R	●	100	108	70	46	50	31.75	12.7	8	32	10	10	1.6	2
DNXF 12125R	●	125	133	80	56	63	38.1	15.9	10	38	11	11	2.7	2
DNXF 12160R	●	160	168	100	72	63	50.8	19.0	11	38	12	12	4.4	2
DNXF 12080RS	●	80	88	60	13.5	50	27	12.4	7	25	8	8	1.2	1
DNXF 12100RS	●	100	108	80	46	50	32	14.4	8.5	29	10	10	1.6	2
DNXF 12125RS	●	125	133	80	56	63	40	16.4	9.5	29	11	11	2.7	2
DNXF 12160RS	●	160	168	100	88	63	40	16.4	9.5	29	12	12	4.4	3

※ 刀具直径φ200mm以上为带定位器规格。刀体未组装刀片。  
\* Cutters with tool diameters of 200 mm or above come with locators. Inserts are not included.

φ80mm刀盘与刀杆连接时，请使用JIS B1176的“内六角螺栓” (M12×30~35mm)。  
Please use JIS B1176 "hexagonal bolt" (M12×30 to 35mm) for securing the φ80mm cutter to the arbor.

型号的称呼方法请参见第4页  
See page 4 for identification details.

### ■ 刀片 Inserts

P 钢 Steel M 不锈钢 Stainless Steel K 铸铁 Cast Iron

材质分类 Grade	涂层 Coated Carbide					刃尖部截面形状 Cutting Edge Profile	刃口倒平 Flat land	Fig 5 L型	Fig 6 G型	Fig 7 H型
	高速·轻切削 High Speed / Light Cut	通用切削 General Purpose	粗切削 Roughing	AK	AM					
适用加工 Application	●	●	●	●	●	L型/G型	H型/SH型			
型号 Catalogue No.	ACK100	ACK200	ACK300	ACP200	ACP300	切刃形状 Cutting Edge Shape	用途 Application	Fig		
SNMT 1205ZHEN-L	●	●	●	●	●	V形切刃型 V Shaped	轻切削用 Light Cut	5		
SNMT 1205ZHEN-G	●	●	●	●	●		通用 General Purpose	6		
SNMT 1205ZHEN-H	●	●	●	●	●		重切削用 Heavy Cut	7		
SNMT 1205ZHEN-SH	●	●	●	●	●	直刃型 Straight	提高切屑处理能力 Lower Chip Center	8		
XNGT 1205ZHEN-W	●	●	●	●	●	修光刃型 Wipe	提高表面粗糙度 Smoothes Surface Roughness	9		

### ■ 直刃SH型刀片的特长 Features of SH Type insert

G型

SH型



切屑堵塞，  
切削阻力大  
Chips are jammed tight,  
high cutting force.



切屑排放顺畅，  
切削阻力减小!!  
Smooth chip formation with  
low cutting force!!

### ■ 附件 Parts

定位器 Locator	内六角螺栓 Cap Screw	内六角扳手 L Type Wrench	螺钉 Screw	扳手 Wrench	防烧结剂 Anti-seizure Cream
DNXK12R	BX0515	LH040	BFTX0412IP	TRDR15IP	SUMI-P

※ φ200mm以上的刀盘附带  
\* Included with φ200 mm and higher cutters

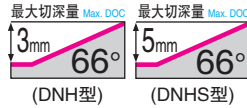
●印: 标准库存产品 ●印: 标准库存产品(新增产品) 无印: 接单生产产品  
●mark: Standard stock item ●mark: Standard stocked item (expanded item) Blank: Made to order

# SEC-DNH(S)12000型

SEC-DNH(S)12000 type

用于铸铁、铸钢的高效加工  
High Efficiency Milling of Cast Iron and Steel

前角 Rake angle	半径方向 Radial	-6°
	轴方向 Axial	-5°



(DNH型)



(DNHS型)

Fig 1

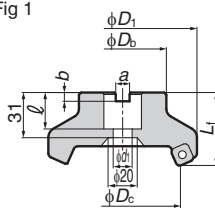


Fig 2

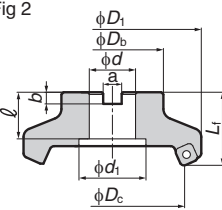


Fig 3

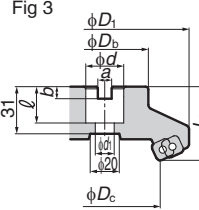
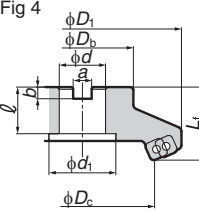


Fig 4



## 刀体 Body (DNH 12000R) 主偏角66° Approach Angle 66°

小切深高进给型 Small DOC, high feed type

型号 Catalogue No.	库存 Stock	尺寸 Dimensions (mm)									刃数 No. of teeth	有效刃数 Effective teeth	重量(kg) Weight	Fig
		$\phi D_c$	$\phi D_1$	$\phi D_b$	$\phi d_1$	$L_f$	$\phi d$	$a$	$b$	$\ell$				
DNH 12080R	●	80	104	60	13	50	25.4	9.5	6	25	6	6	1.5	1
DNH 12100R	●	100	124	70	46	50	31.75	12.7	8	32	7	7	1.9	2
DNH 12125R	●	125	149	80	56	63	38.1	15.9	10	38	8	8	3.2	2
DNH 12160R	●	160	184	100	72	63	50.8	19.0	11	38	10	10	5.1	2

## 刀体 Body (DNHS 12000R) 主偏角66° Approach Angle 66°

中切深高进给型 Medium DOC, high feed type

型号 Catalogue No.	库存 Stock	尺寸 Dimensions (mm)									刃数 No. of teeth	有效刃数 Effective teeth	重量(kg) Weight	Fig
		$\phi D_c$	$\phi D_1$	$\phi D_b$	$\phi d_1$	$L_f$	$\phi d$	$a$	$b$	$\ell$				
DNHS 12080R	●	80	116	60	13	50	25.4	9.5	6	25	6	3	1.7	3
DNHS 12100R	●	100	136	70	46	50	31.75	12.7	8	32	8	4	2.3	4
DNHS 12125R	●	125	161	80	56	63	38.1	15.9	10	38	10	5	3.2	4
DNHS 12160R	●	160	196	100	72	63	50.8	19.0	11	38	12	6	6.2	4

※不可使用XNGT1205ZNN-W修光刃刀片。刀体未组装刀片。  
\*XNGT1205ZNN-W wiper inserts cannot be used. Inserts are not included.

φ80mm刀盘与刀杆连接时, 请使用JIS B1176的“内六角螺栓”(M12×30~35mm)。  
Please use JIS B1176 "hexagonal bolt" (M12 x 30 to 35mm) for securing the φ80mm cutter to the arbor.

## 型号的称呼方法 Identification Details

**DNX F 12 080 R S**

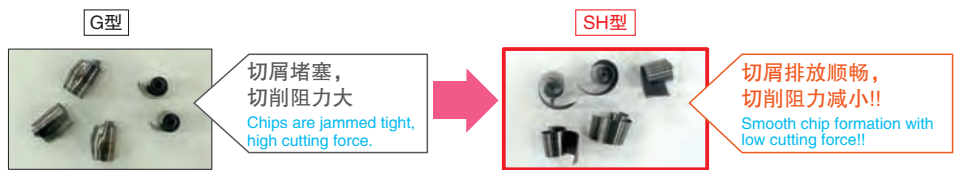
① 型式代号 Cutter Series    ② 多刃规格 Fine-Pitch Indication    ③ 刀片尺寸 Insert Size    ④ 刀盘直径 Cutter    ⑤ 方向 Direction    ⑥ 公制规格 Metric

## 刀片 Inserts

P 钢 Steel    M 不锈钢 Stainless Steel    K 铸铁 Cast Iron

材质分类 Grade	涂层 Coated Carbide					刃尖部截面形状 Cutting Edge Profile		刃口做平 Flat lan	Fig 5 L型	Fig 6 G型
	高速·轻切削 High Speed / Light Cut	通用切削 General Purpose	粗切削 Roughing	ACK100	ACK200	ACK300	ACP200			
适用加工 Application	通用切削 General Purpose	通用切削 General Purpose	粗切削 Roughing							
型号 Catalogue No.	ACK100	ACK200	ACK300	ACP200	ACP300					
	●	●	●	●	●					
切刃形状 Cutting Edge Shape	V形切刃型 V Shaped					切刃形状 Cutting Edge Shape	用途 Application	Fig		
SNMT 1205ZNN-L	V形切刃型 V Shaped					轻切削用 Light Cut	5			
SNMT 1205ZNN-G	V形切刃型 V Shaped					通用 General Purpose	6			
SNMT 1205ZNN-H	V形切刃型 V Shaped					重切削用 Heavy Cut	7			
SNMT 1205ZNN-SH	直刃型 Straight					提高切屑处理能力 Good Chip Control	8			

## 直刃SH型刀片的特长 Features of SH Type insert



## 附件 Parts

定位器(*) Locator	内六角螺栓(*) Cap Screw	内六角扳手(*) L Type Wrench	螺钉 Screw	扳手 Wrench	防烧结剂 Anti-seizure Cream
DNXK12R	BX0515	LH040	BFTX0412IP	TRDR15IP	SUMI-P

※φ200mm以上的刀盘附带  
\*Included with φ200 mm and higher cutters

●印: 标准库存产品    ●印: 标准库存产品(新增产品)    无印: 接单生产产品  
●mark: Standard stock item    ●mark: Standard stocked item (expanded item)    Blank: Made to order

## ■ 使用实例 Application Examples

加工零件/被削材 Part Name/Material		汽车零件/FC250 Automotive Component/FC250	
使用设备 Machine Used		加工中心(BT30) Machining Center (BT30)	
刀具 Tool	生产厂家 Maker	住友 Sumitomo	以往产品 Previous
	刀体 Cutter Body	DNXF 12080R	铸件用刀盘 Cutter for FC
	刀片 Insert	G型	负型刀片 Negative type
	刀具直径(mm) Cutter Diameter	80	80
	刃数 No. of teeth	8	8
切削条件 Cutting conditions	刀片材质 Insert Grade	ACK200	K种CVD
	切削速度(m/min) Cutting Speed	200	200
	每刃进给量 (mm/t) Feedrate	0.069 ( $v_f=420\text{mm/min}$ )	0.069 ( $v_f=420\text{mm/min}$ )
	轴向切深(mm) Axial DOC	1.6	1.6
	切削宽度(mm) Cutting Width	60	60
Dry/Wet	Wet	Wet	

**相同条件下，寿命是以往产品的2倍以上。**  
Under similar cutting conditions, DNXF could achieve double the tool life of previous cutter.

加工零件/被削材 Part Name/Material		工程机械零件/铸钢 Construction Machine Parts/Steel	
使用设备 Machine Used		加工中心(BT50) Machining Center (BT50)	
刀具 Tool	生产厂家 Maker	住友 Sumitomo	以往产品 Previous
	刀体 Cutter Body	DNHS 12100R	通用刀盘 Gen. Purpose Cutter
	刀片 Insert	H型	负型刀片 Negative type
	刀具直径(mm) Cutter Diameter	100	100
	刃数 No. of teeth	8(4)*	7
切削条件 Cutting conditions	刀片材质 Insert Grade	ACP200	P种CVD
	切削速度(m/min) Cutting Speed	140	200
	每刃进给量 (mm/t) Feedrate	0.25 ( $v_f=450\text{mm/min}$ )	0.095 ( $v_f=300\text{mm/min}$ )
	轴向切深(mm) Axial DOC	3~4	3~4
	切削宽度(mm) Cutting Width	50	50
Dry/Wet	Dry	Dry	

**加工效率是以往产品的1.5倍。**  
Achieving 1.5 times high efficiency than previous cutter.

※( )内为有效刃数  
\*( ) indicates no. of effective teeth

加工零件/被削材 Part Name/Material		家电零件/FC250 Home Appliance Parts/FC250	
使用设备 Machine Used		加工中心(BT50) Machining Center (BT50)	
刀具 Tool	生产厂家 Maker	住友 Sumitomo	以往产品 Previous
	刀体 Cutter Body	DNXF 12100R	铸件用刀盘 Cutter for FC
	刀片 Insert	H型	负型刀片 Negative type
	刀具直径(mm) Cutter Diameter	100	100
	刃数 No. of teeth	10	10
切削条件 Cutting conditions	刀片材质 Insert Grade	ACK200	K种CVD
	切削速度(m/min) Cutting Speed	314	314
	每刃进给量 (mm/t) Feedrate	0.15 ( $v_f=1,500\text{mm/min}$ )	0.11 ( $v_f=1,100\text{mm/min}$ )
	轴向切深(mm) Axial DOC	1.5	1.5
	切削宽度(mm) Cutting Width	80	80
Dry/Wet	Wet	Wet	

**加工效率是以往产品的1.4倍、寿命是以往产品的1.3倍。**  
Achieving 1.4 times higher efficiency with 1.3 times better tool life than previous cutter.

加工零件/被削材 Part Name/Material		箱体/FC250 Housing/FC250	
使用设备 Machine Used		加工中心(BT50) Machining Center (BT50)	
刀具 Tool	生产厂家 Maker	住友 Sumitomo	以往产品 Previous
	刀体 Cutter Body	DNX 12160R	通用刀盘 Gen. Purpose Cutter
	刀片 Insert	G型	正型刀片 Positive type
	刀具直径(mm) Cutter Diameter	160	160
	刃数 No. of teeth	10	10
切削条件 Cutting conditions	刀片材质 Insert Grade	ACK200	K种CVD
	切削速度(m/min) Cutting Speed	200	200
	每刃进给量 (mm/t) Feedrate	0.15 ( $v_f=597\text{mm/min}$ )	0.10 ( $v_f=398\text{mm/min}$ )
	轴向切深(mm) Axial DOC	3.5	3.5
	切削宽度(mm) Cutting Width	135	135
Dry/Wet	Wet	Wet	

**寿命是以往产品的1.5倍。**  
Achieving 1.5 times better tool life than previous cutter.

## ■ 刀片适用领域 Milling Grade Map

ISO分类 ISO Classification	(精切削) Finishing 01	(轻切削) Light Cut 10	(中切削) Medium Cut 20	(粗切削) Roughing 30	(重切削) Heavy Cut 40
K 铸铁 Cast Iron	<b>ACK100</b> 球墨铸铁的通用加工~高速加工用 General purpose-high speed machining of Ductile Cast Iron				
	<b>ACK200</b> 铸铁·球墨铸铁的通用加工用 General purpose machining of Cast Iron and Ductile Cast Iron				
	<b>ACK300</b> 铸铁·球墨铸铁的通用加工~强断续加工用/难削材加工用 General purpose-heavy interrupted machining of Cast Iron and Ductile Cast Iron / Machining of Hard-to-cut materials				
P 钢 Steel	<b>ACP200</b> 普通钢·合金钢的通用加工用 General purpose machining of General Steel and Alloy Steel				
M 不锈钢 Stainless Steel	<b>ACP300</b> 断续加工用·不锈钢加工用 Interrupted machining and Stainless Steel machining				

## 带孔修光刃刀片的使用注意事项 Important Notes About Wiper Inserts With Holes

- 安装修光刃刀片时，请按Fig 1所示安装。

When attaching the wiper insert, attach it as shown in Fig 1.

如安装成Fig 2所示方式，

则无法获得正常的加工表面粗糙度。

When attached as shown in Fig 2, the normal roughness cannot be obtained.

- 修光刃刀片为一面1个刀角式样，两面均可使用。

The wiper insert has a double-sided two-corner specification.

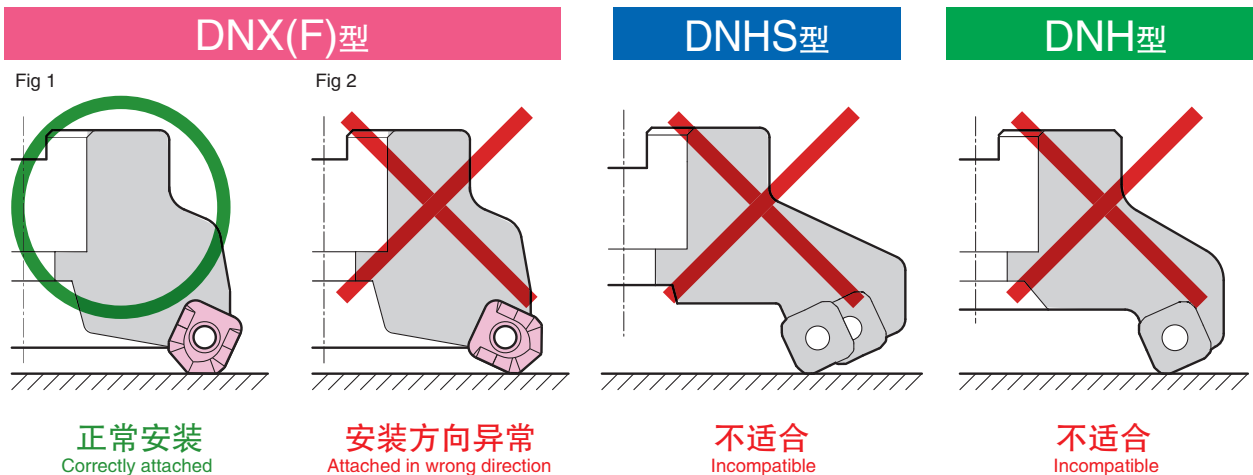
- 关于修光刃刀片的详情，

请参考综合目录的技术指导N9页。

Refer to Technical Guidance of General Catalogue page N9 for wiper insert concept.

- 请勿用于DNHS型及DNH型。

Do not use with DNHS type or DNH type.



### ◆安全使用注意事项◆



- 加工时会出现高温切屑飞散、排出切屑过长等情况，请使用安全罩壳及防护眼镜等防护具，并务必注意防火、防火。
- 使用时请务必小心锋利刀尖。
- 使用非水溶性切削油的情况，为防止火灾意外，请配置自动灭火装置。
- Very hot or lengthy chips may be discharged while the machine is in operation. Therefore, machine guards, safety goggles or other protective covers must be used. Fire safety precautions must also be considered.
- Improper cutting conditions or mis-handling of the tool may result in breakages or projectiles. Therefore, please use the tool within its recommended conditions.
- When using non-water soluble cutting oil, precautions against fire must be taken and please ensure that a fire extinguisher is placed near the machine.

## 住友电工硬质合金株式会社

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司

地址：上海市延安西路728号华敏·翰尊国际大厦6楼J座(邮编：200050)  
电话：021-5238-1199 传真：021-6212-9689

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司广州分公司

地址：广州市天河区林和西路3-15号耀中广场A座2221室(邮编：510610)  
电话：020-3891-0442 传真：020-3891-0449

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司北京分公司

地址：北京市朝阳区东三环北路3号幸福大厦B座1306室(邮编：100027)  
电话：010-6468-8500 传真：010-6468-9500

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司大连分公司

地址：辽宁省大连市开发区金马路128号天成国际金融中心807D(邮编：116600)  
电话：0411-8792-6266 传真：0411-8792-6277

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司重庆分公司

地址：重庆市江北区建新北路一支路6号未来国际大厦28-6室(邮编：400020)  
电话：023-6785-7656 传真：023-6785-7780

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司成都分公司

地址：成都市锦江区东大街紫东楼段11号东方广场A座2003号(邮编：610016)  
电话：028-8445-6626 传真：028-8443-6625

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司长春事务所

地址：长春市南关区人民大街207号(卫星广场)财富领域5A18A室(邮编：130000)  
电话：0431-8191-6558 传真：0431-8191-6559

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司宁波分公司

地址：宁波市江北区大庆南路99号来福士广场办公楼709室(邮编：315020)  
电话：0574-8723-3856 传真：0574-8723-3935

住友电工硬质合金贸易(上海)有限公司青岛分公司

地址：青岛市四方区山东路190号银华广场2栋212室(邮编：266033)  
电话：0532-5578-7866 传真：0532-5578-7865

住友电工硬质合金(常州)有限公司

地址：江苏省常州市武进区技术产业开发区西湖路8号12号厂房(邮编：213164)  
电话：0519-8622-0306 传真：0519-8622-0305

<http://www.sumitool.com>(日文)

<http://www.sumitool.com/english>(英文)

<http://www.sumitool.com.cn>(中文)