



数控刀具自动绘图系统

TuYuan Tooling Design Solution

TOOL SOLUTION



上海图源信息科技有限公司



2025年2月



软件版本: V3.1X

01

背景介绍

02

产品概述

03

功能详解

04

参数配置

05

其他



背景介绍：图源科技



公司介绍

公司信息



成立于2014年，坐落坐落于美丽的上海虹桥商务区，
研发中心位于无锡国家软件园。

业务方向



国内领先的工业自动绘图系统和服务提供商

企业理念



专注于CAD设计智能化、数据化，为中国制造2025赋能；
以技术赢市场，以服务树口碑；

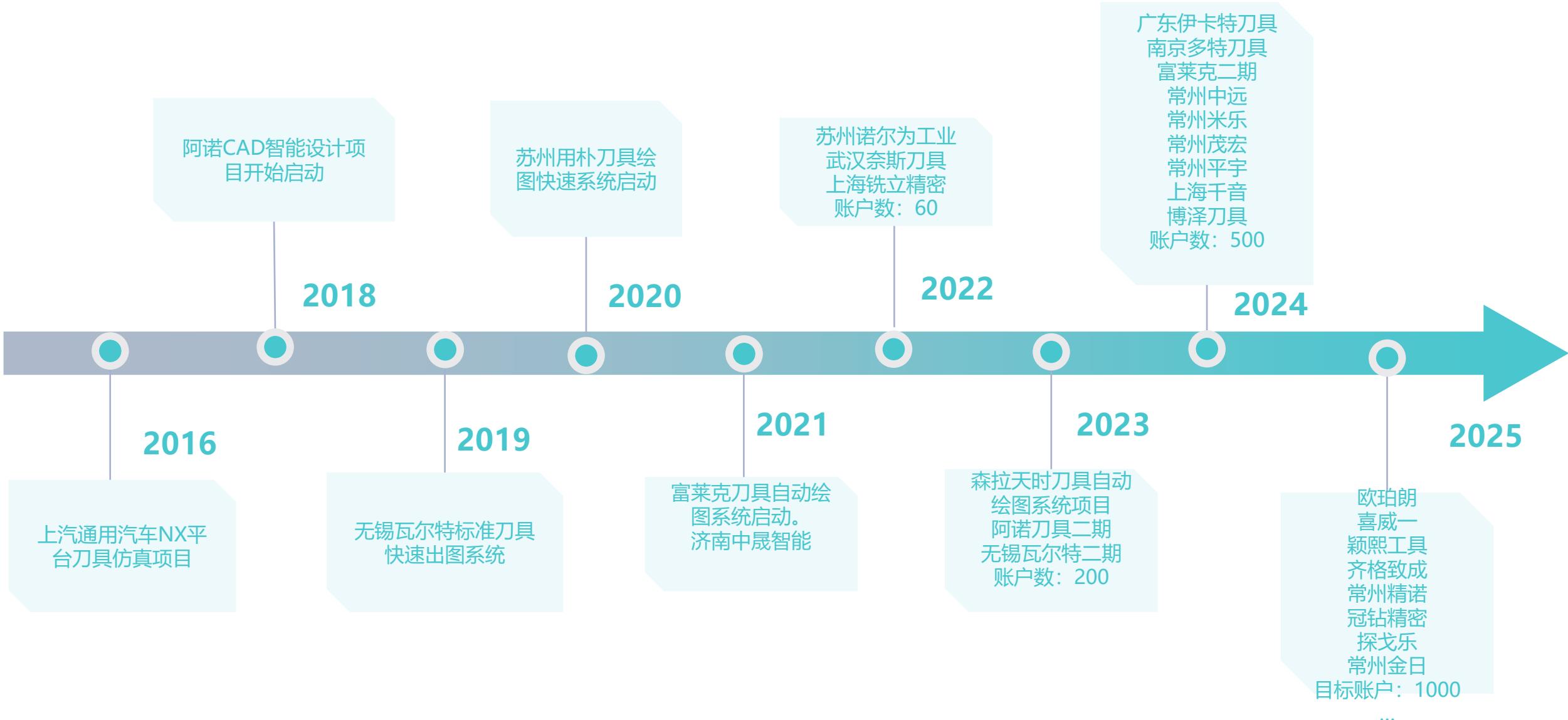


诚信合作共赢

态度决定行为，行为培养性格，性格决定命运
有一份耕耘，就有一份收获



背景介绍：历史脉络



背景介绍：客户群体



UBT 苏州冠钻精密工具有限公司
UB TOOLS(SUZHOU)CO.,LTD

中晟智能



茂宏
工具

锐旗
精密



中刃
精密



百斯图工具制造有限公司



刀具管理解决方案提供商



探戈
乐



JINOO 精诺



金日
工具



千音
机械

背景介绍：知识产权



01

背景介绍

02

产品概述

03

功能详解

04

参数配置

05

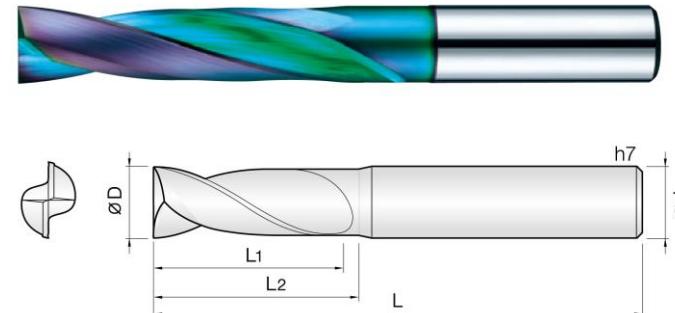
其他



背景介绍：产品概述

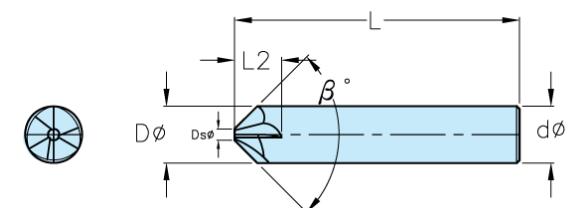
本软件是基于 AutoCAD、中望 CAD 和浩辰 CAD 平台开发，支持无 office 安装环境的一套数控刀具快速设计和出图系统。针对钻头、铣刀、铰刀和部分局部成型刀具设计，定制开发的一系列快速出图工具。包含以下主要功能：

- 一键出客户确认图
- 一键出图出带参数加工图纸（表格法和图示法）
- 一键出工艺图纸
- 一键出检验单
- 1 : 1 绘制（非模板方式）
- 企业大数据积累
- 支持钻头、铣刀、铰刀、局部成型刀
- 支持多阶梯、多阶梯角绘制
- 支持批量打印
- 支持二次定制开发



背景介绍：功能矩阵

图源刀具自动绘图系统标准版功能列表 (2025. 09)					
钻头系列	铣刀系列	铰刀系列	螺纹系列	加工图	其他功能
麻花钻(普通)	平头铣刀	直槽铰刀	直槽丝锥	麻花钻详图 (表格法)	外圆磨图
麻花钻(三尖)	圆鼻铣刀	螺旋铰刀	螺旋丝锥	铣刀详图 (表格法)	检验单
麻花钻(平底)	球头铣刀		先端丝锥	铰刀详图 (表格法)	批量打印 (中望浩辰暂不支持)
直槽钻(普通)	锥度球头铣刀		挤压丝锥	麻花钻详图 (图示法)	局部放大
直槽钻(三尖)	T型铣刀(螺旋)			铣刀详图 (图示法)	刀柄库
直槽钻(平底)	T型铣刀(直槽)			铰刀详图 (图示法)	
深孔钻	螺纹铣刀				
	棒棒糖铣刀				
	粗皮铣刀				



产品概述：运行环境



四大平台

- ✓ AutoCAD 2010 ~ AutoCAD2025
- ✓ 中望CAD 2018 ~ 中望CAD2025
- ✓ 浩辰CAD 2019 ~ 浩辰CAD2025
- ✓ BricsCAD 2023 ~ BricsCAD2025



硬件环境

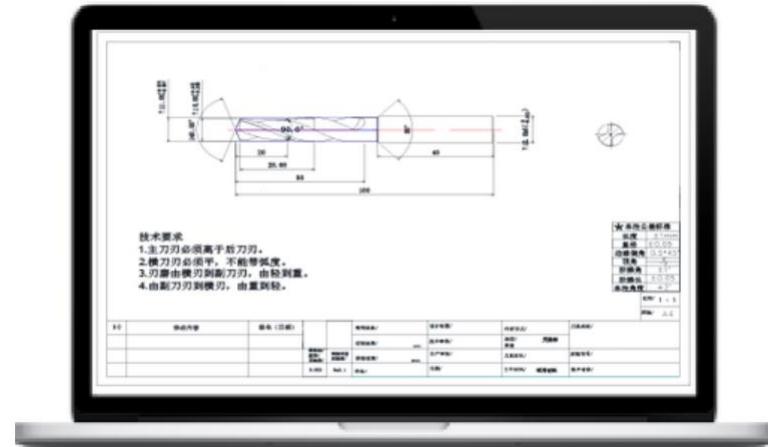
应用	操作系统	Microsoft Windows 7/8.1/10/11
	CPU	4核2.0GHZ
	内存	4G
	硬盘	200G
	数量	1
	AutoCAD版本	AutoCAD2014-AutoCAD2021

系统特色：一键客户确认图



刀具简图：

- 1:1绘制钻头、铣刀、铰刀、成型刀和PCD刀具简图
- 支持麻花和直槽两种类型
- 支持R角、倒角、球头和三尖等类型
- 系统自动生成线性和角度标注，标注样式可客户定制
- 每种类型的刀具最多支持6个阶梯
- 客户图框可以自由定制，图框支持动态插入
- 刀柄类型集成标准央视和自定义样式，支持快速生成
- 根据不同类型刀具自动生成端面图，自动摆放位置
- 刀具的每个倒角处支持双阶梯（不同角度）倒角
- 可以根据用户选择或输入的公差带自动计算公差
- 支持参数记忆和二次编辑功能
- 支持参数数据库存储和查询功能



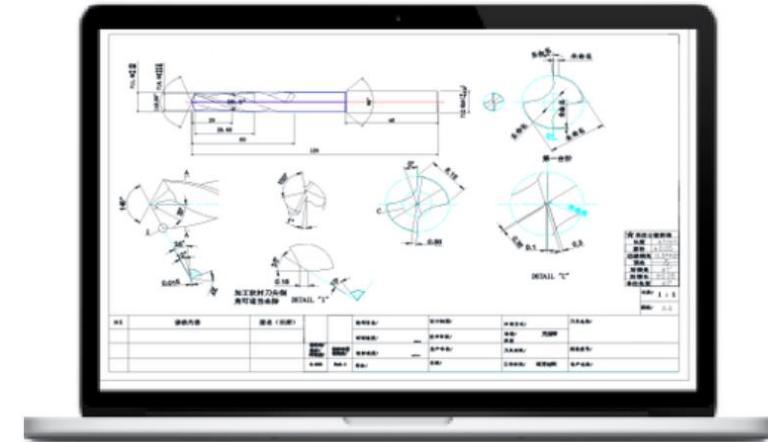
示意图

系统特色：一键参数加工图



刀具详图：

- 支持表格和图示两种详图样式，支持一键导入简图参数
自动生成详图
- 支持加工参数自动计算和手动调整
- 支持所有参数记忆和二次编辑
- 支持一键导出所有详图参数
- 支持生成详图参数检验单



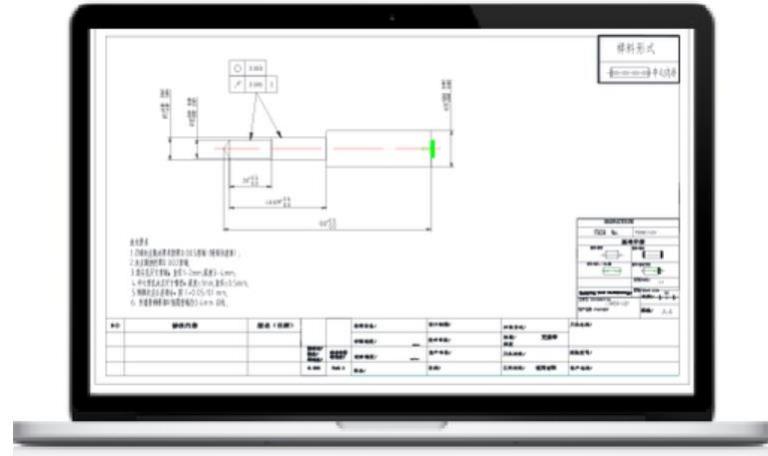
示意图

系统特色：一键工艺图



刀具工艺图：

- 支持一键导入简图参数自动生成工艺图，支持多种内冷类型的棒料形式
- 支持平头、穿孔、粘柄等多种工艺方式
- 支持工艺流程自由选择和配置
- 可以根据用户选择或输入的公差带自动计算公差
- 支持生成工艺参数检验单



示意图

系统特色：一键出检验单



检验单						
参数名称	最大值	最小值	测量值		时间	签名
第1段刃径	8.521	8.506				
第1段阶梯长	49.05	48.95				
槽长	61	61				
总长	103	103				
刃长	40	40				
柄径	10	10				
开槽砂轮	-	-				
螺旋角	30°	30°				
开槽导程	-	-				
芯厚	2.6	2.5				
槽背比	-	-				
槽前角	18°	18°				
切削角度	12°	12°				
保护刀棱宽	0.21	0.16				
类别	钻头	设计	审核	日期		
物料号						
图号						

检验单							
参数名称	最大值	最小值	测量值1	测量值2	测量值3	时间	签名
第1段刃径	8.571	8.556					
第1段阶梯长	30.05	29.95					
第2段刃径	11.025	11.007					
第2段阶梯长	20.05	19.95					
槽长	40	40					
总长	103	103					
刃长	50	50					
柄径	12	12					
开槽砂轮	-	-					
螺旋角	30°	30°					
开槽导程	-	-					
芯厚	2.61	2.51					
槽背比	-	-					
槽前角	18°	18°					
切削角度	12°	12°					
保护刀棱宽	0.21	0.16					
保护刀棱前角	0°	0°					
棱边宽	0.45	0.35					
棱边高	0.185	0.135					

01

背景介绍

02

产品概述

03

功能详解

04

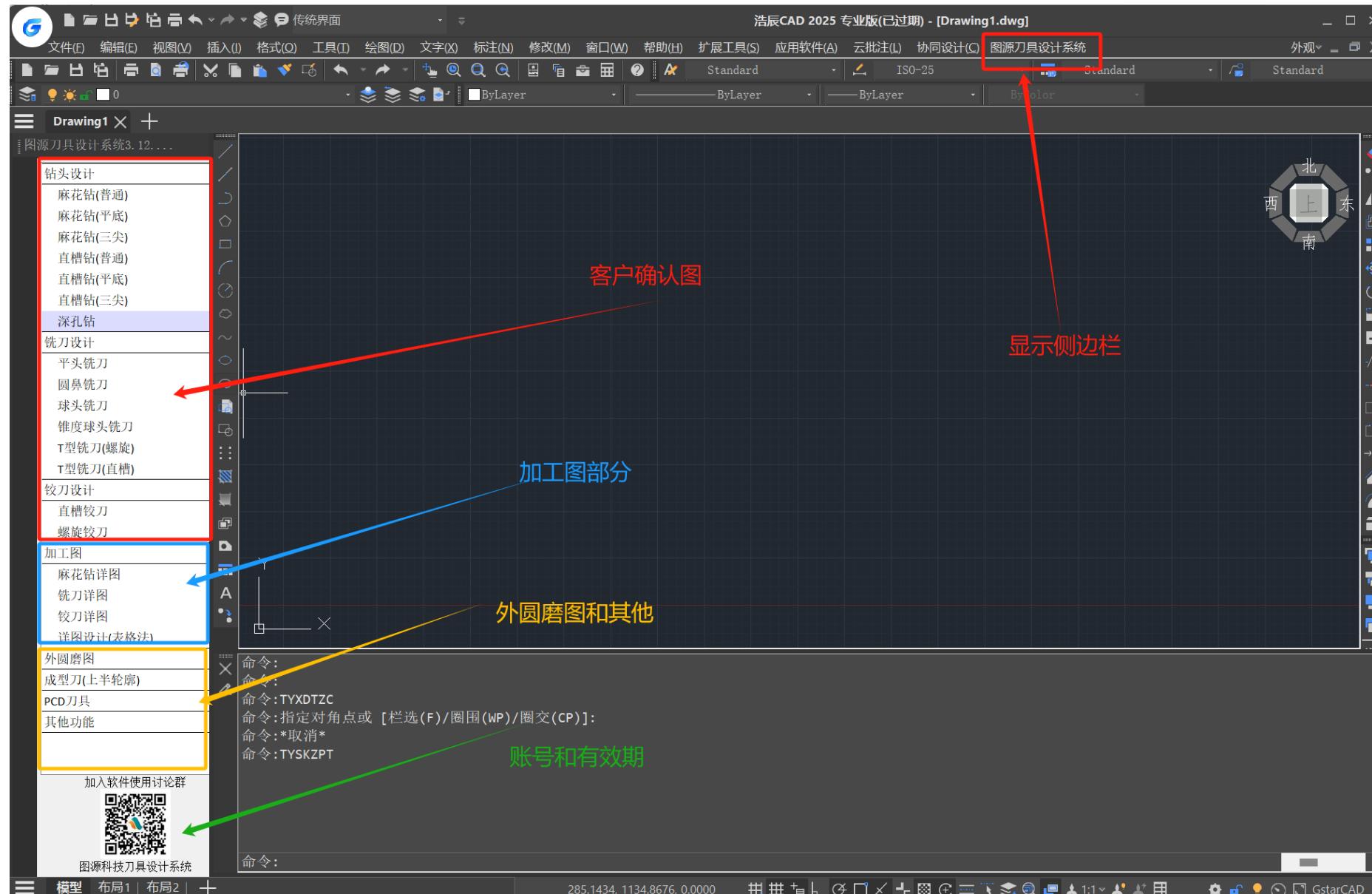
参数配置

05

其他



系统特色：系统主界面



功能详解：账号系统



第一次登录点任何一个命令会弹出登录界面，下图：



1. 登录

手机号码:

密 码:

登录 取消 记住密码 注册账号 忘记密码

4. 注意勾选记住密码

This screenshot shows a login interface titled '登录' (Login). It contains fields for '手机号码' (Phone Number) and '密 码' (Password), both with placeholder text. Below the fields are buttons for '登录' (Login), '取消' (Cancel), '记住密码' (Remember Password) with a checked checkbox, '注册账号' (Register Account) with a dashed border, and '忘记密码' (Forgot Password). A large blue circle with the number '1' highlights the title bar. A smaller blue circle with the number '4' highlights the '记住密码' checkbox area.

点击注册账号，输入如下信息注册即可：



2. 图源刀具系统注册

公司名称:

个人姓名:

手机号码:

验证号码: 发送验证码

账号密码:

确认密码:

3. 注册 取消

This screenshot shows a registration interface titled '图源刀具系统注册' (Guoyuan Tool System Registration). It includes fields for '公司名称' (Company Name), '个人姓名' (Personal Name), '手机号码' (Mobile Number), '验证号码' (Verification Number) with a '发送验证码' (Send Verification Code) button, '账号密码' (Account Password), and '确认密码' (Confirm Password). At the bottom are '注册' (Register) and '取消' (Cancel) buttons. A large blue circle with the number '2' highlights the title bar, and a smaller blue circle with the number '3' highlights the '注册' button.

功能详解：账号系统

第一次登录点任何一个命令会弹出登录界面，下图：



1. 手机号码:

2. 密码:

3. 登录

4. 取消 记住密码

注意勾选记住密码

点击注册账号，输入如下信息注册即可：



1. 公司名称:

2. 个人姓名:

3. 手机号码:

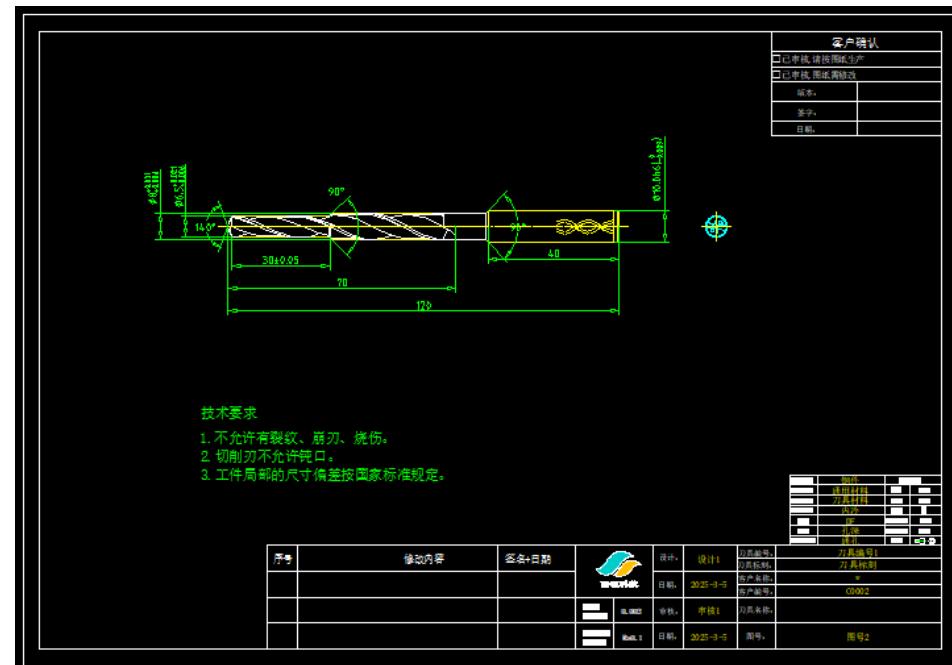
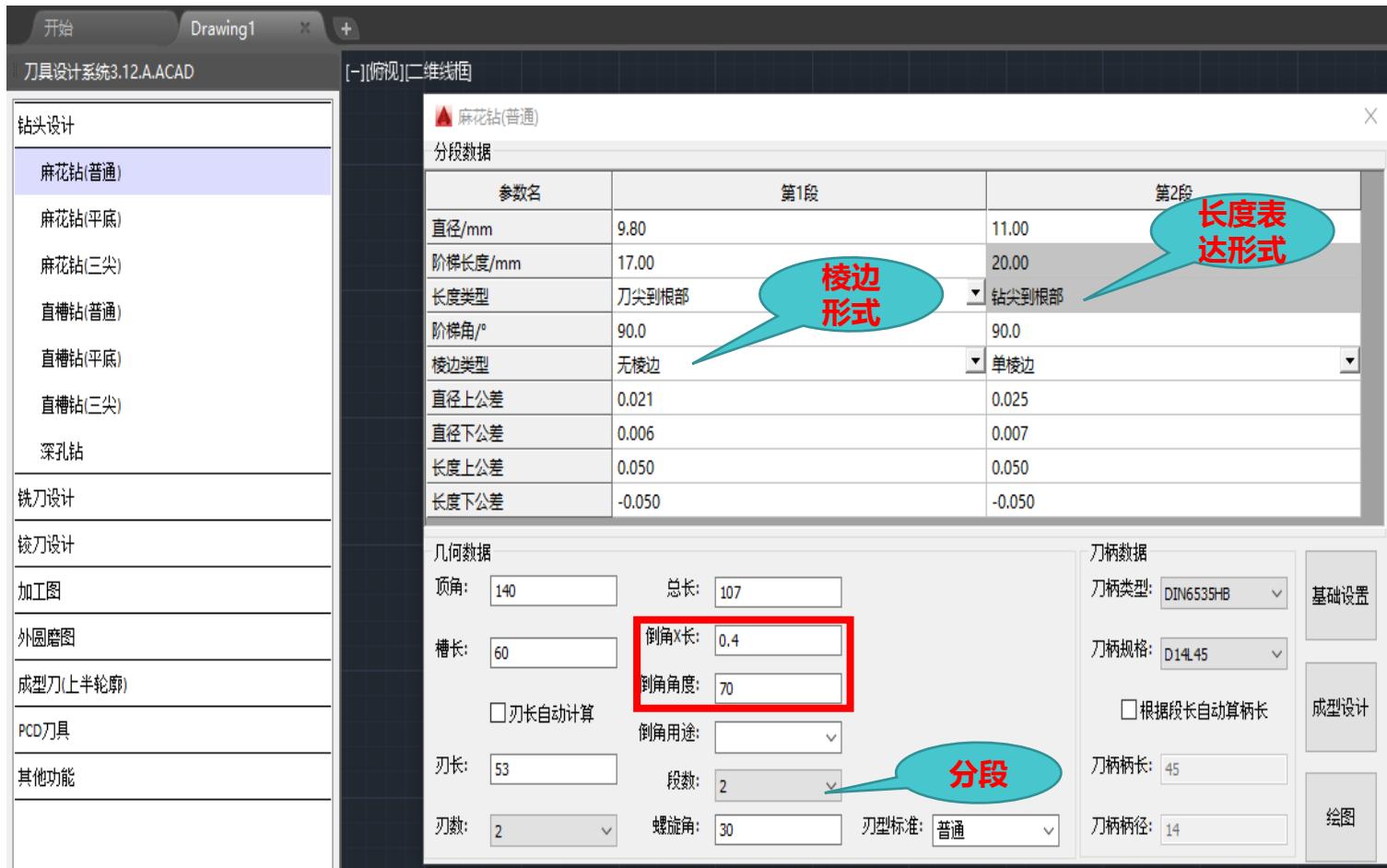
4. 验证号码:

5. 账号密码:

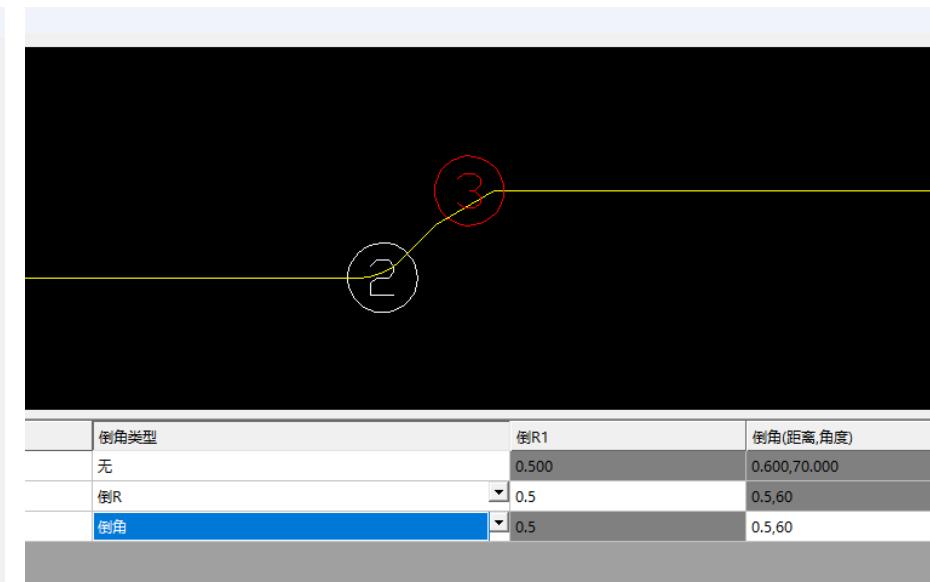
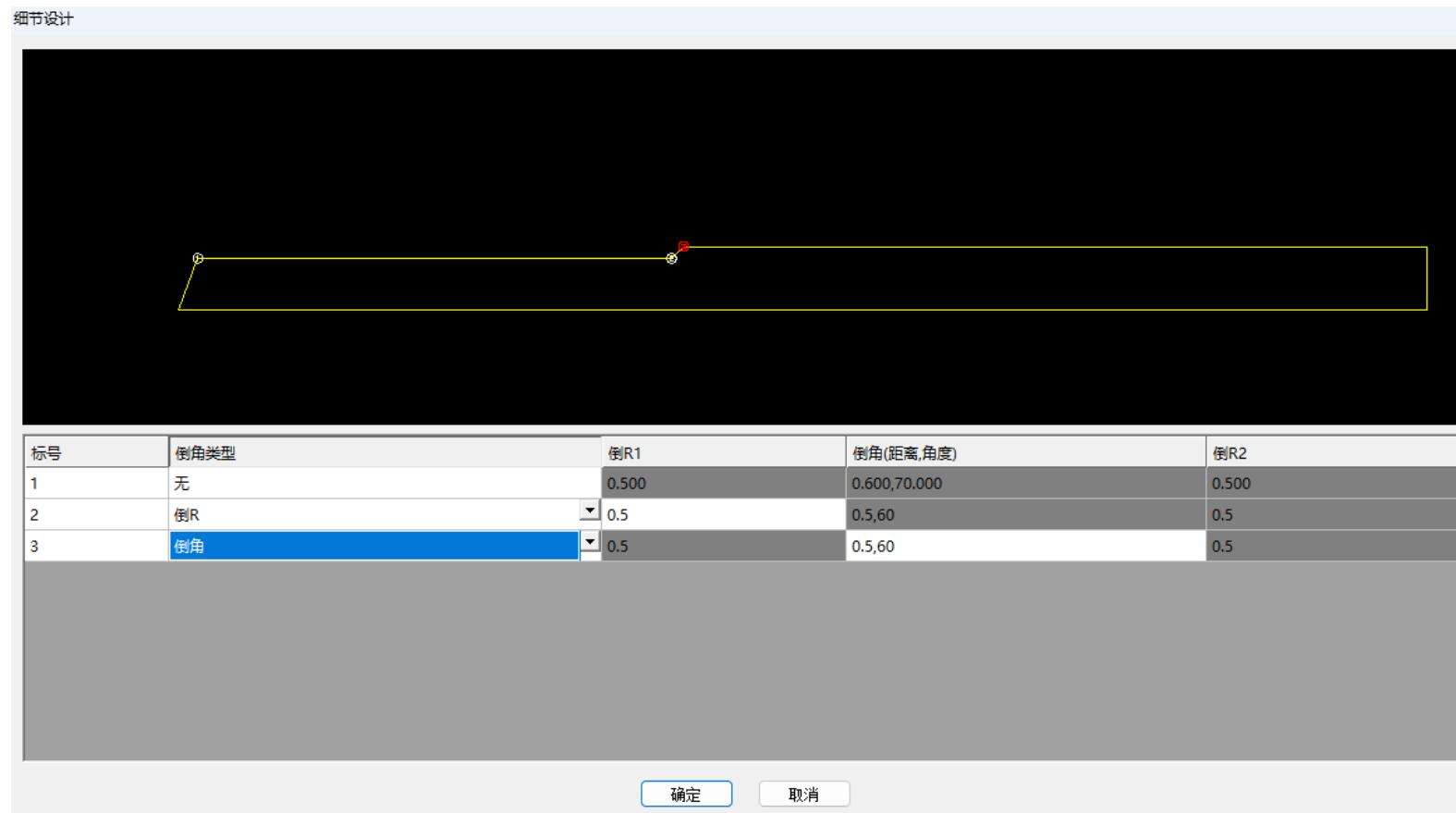
6. 确认密码:

7. 注册

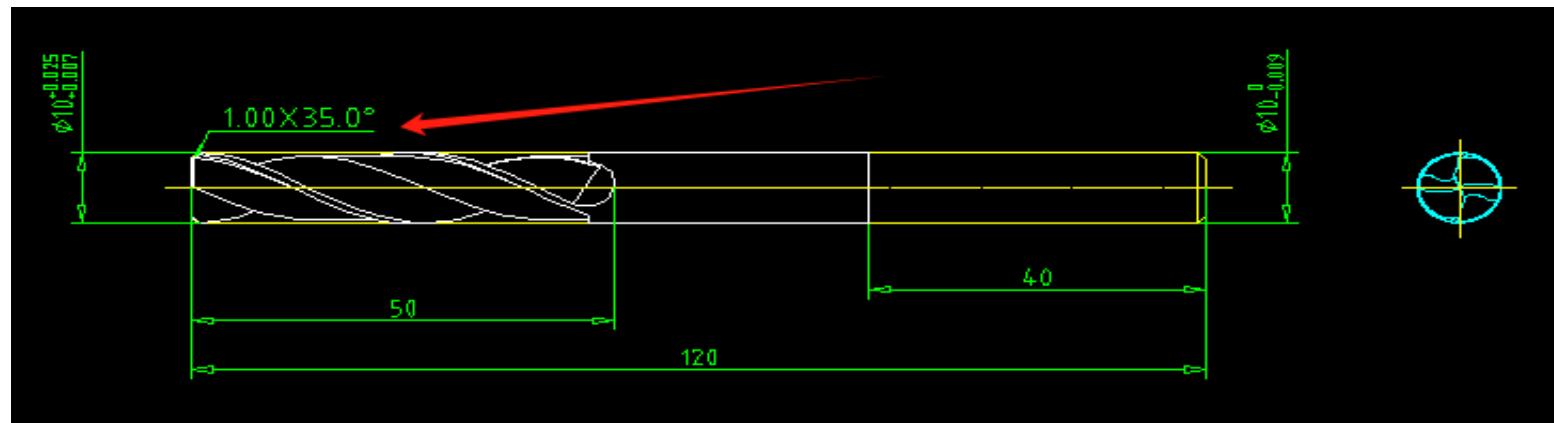
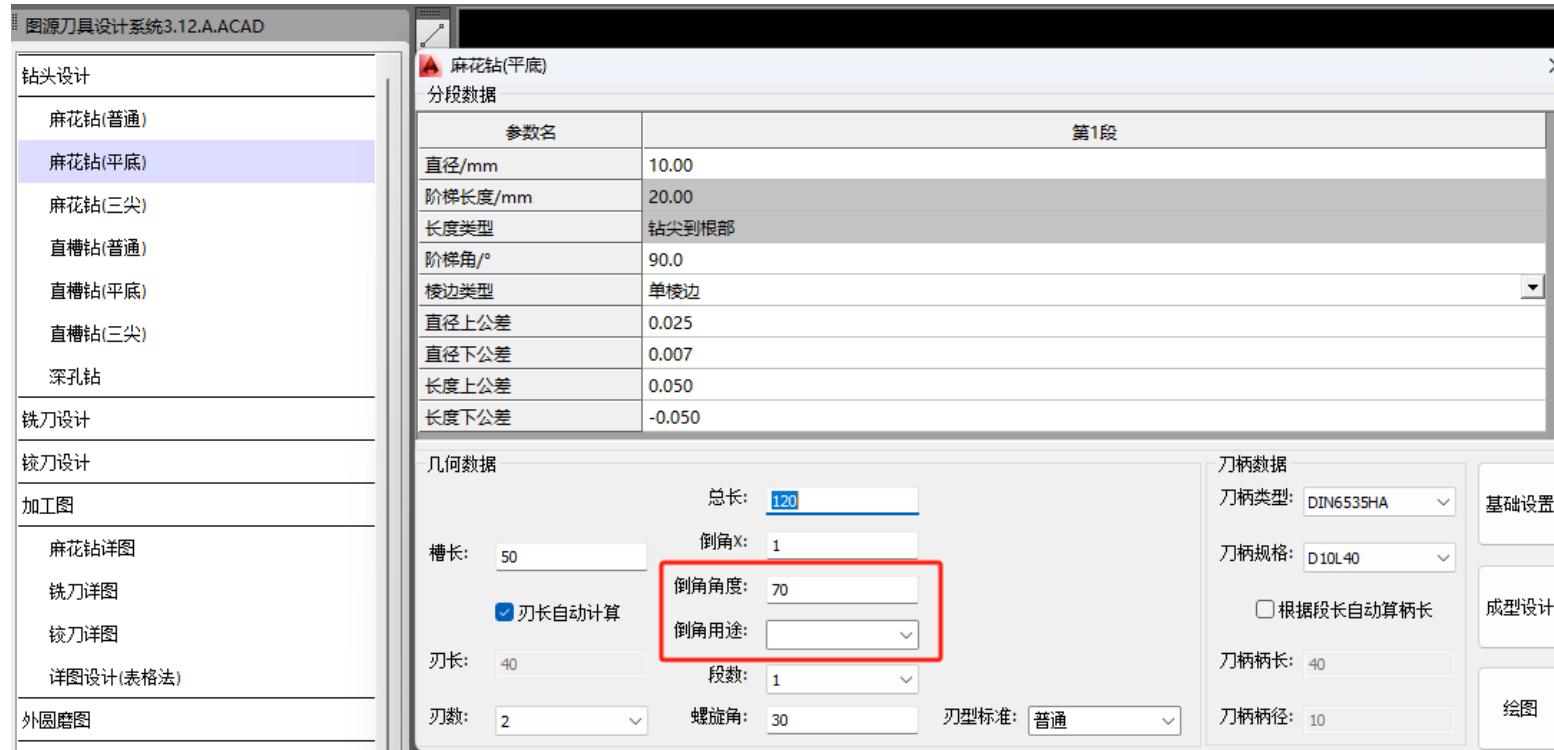
操作界面：普通麻花钻



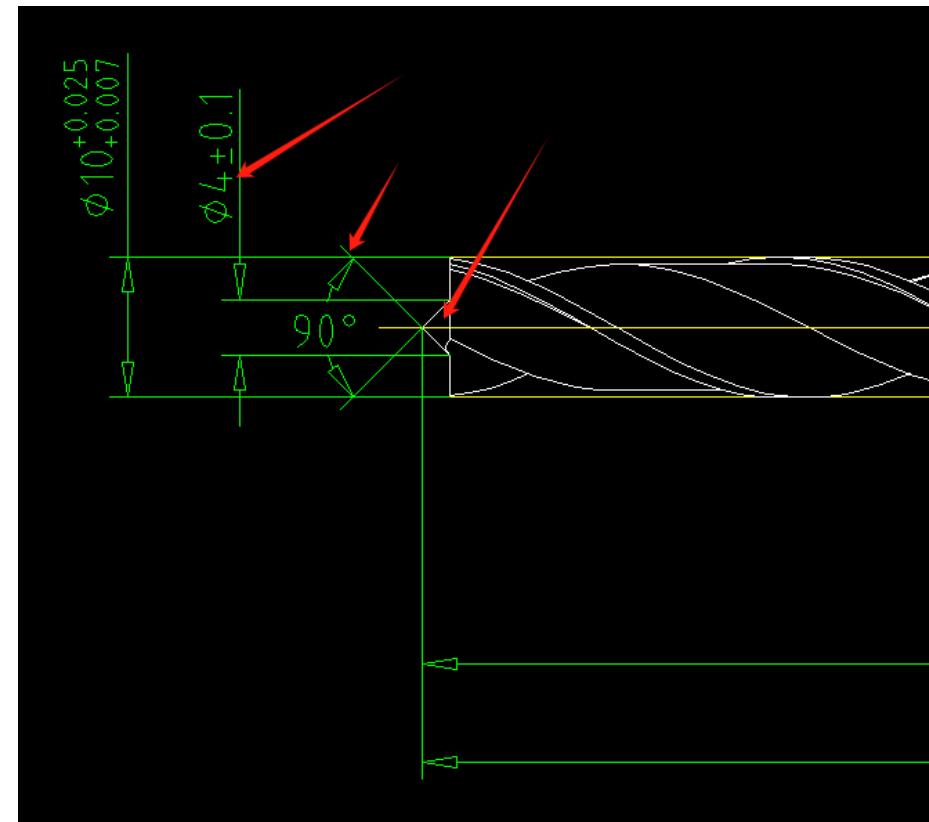
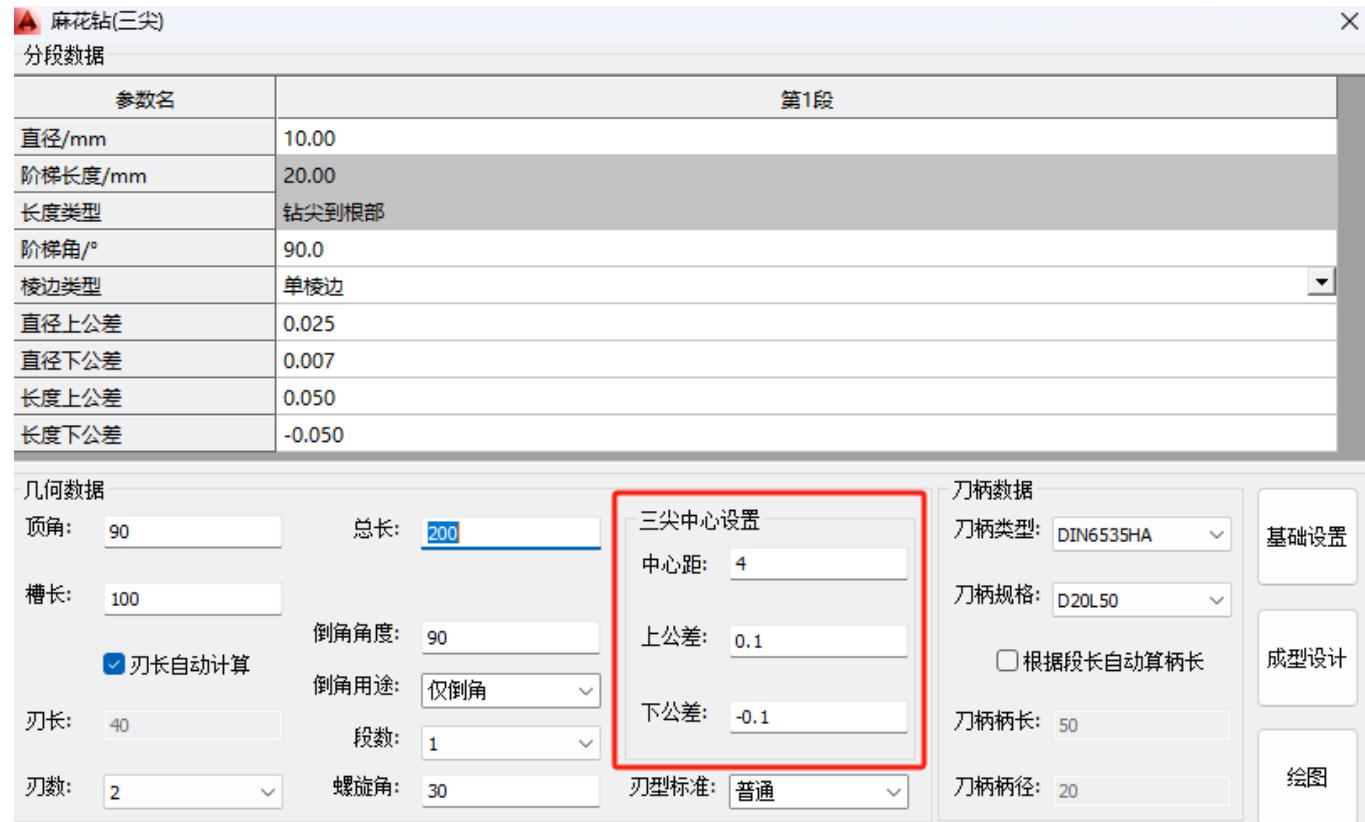
操作界面：成型设计



操作界面：平底麻花钻



操作界面：三尖麻花钻



操作界面：直槽钻头设计

开始 Drawing1 +

刀具设计系统3.12.A.ACAD

[-][俯视] [二维线框]

▲ 直槽钻(普通)

分段数据

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	90.0
棱边类型	单棱边
直径上公差	0.025
直径下公差	0.007
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

顶角: 140 总长: 120 刀柄数据
刀柄类型: DIN6535HA 基础设置
槽长: 50 倒角X长: 0 刀柄规格: D10L40
倒角角度: 70 根据段长自动算柄长
倒角用途:
刃长: 40 段数: 1 刀柄柄长: 40
 刀柄柄径: 0
刃数: 2 刃型标准: 普通

成型刀(上半轮廓)

PCD刀具

其他功能

成型设计

绘图

操作界面：平头铣刀

开始 Drawing1 +

刀具设计系统3.12.A.ACAD

[-][俯视][二维线框] ×

▲ 平头铣刀

分段数据

参数名	第1段
直径/mm	5.00
阶梯长度/mm	12.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	20.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.000
直径下公差	-0.030
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

总长:	50	段数:	1	倒角角度:	70
刃长:	50	刃型标准:	两刃相连	倒角:	1
槽长:	50	螺旋角:	30		
刃数:	4				

刀柄数据

刀柄类型:	DIN6535HA
刀柄规格:	D6L36
<input type="checkbox"/> 根据段长算柄长	
刀柄柄长:	36
刀柄柄径:	6

基础设置

成型设计

绘图

钻头设计

铣刀设计

平头铣刀

圆鼻铣刀

球头铣刀

锥度球头铣刀

T型铣刀(螺旋)

T型铣刀(直槽)

铰刀设计

加工图

外圆磨图

成型刀(上半轮廓)

PCD刀具

其他功能

操作界面：圆鼻铣刀

开始 Drawing1 +

刀具设计系统3.12.A.ACAD

圆鼻铣刀

分段数据

参数名	第1段
直径/mm	11.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	90.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.025
直径下公差	0.007
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

总长:	120	段数:	1
刃长:	40	刃型标准:	两刃相连
槽长:	50	螺旋角:	30
刃数:	4	刀尖R:	0.2

刀柄数据

刀柄类型:	DIN6535HA
刀柄规格:	D10L40
<input type="checkbox"/> 根据段长算柄长	
刀柄柄长:	40
刀柄柄径:	0

基础设置

成型设计

绘图

钻头设计

铣刀设计

平头铣刀

圆鼻铣刀

球头铣刀

锥度球头铣刀

T型铣刀(螺旋)

T型铣刀(直槽)

铣刀设计

加工图

外圆磨图

成型刀(上半轮廓)

PCD刀具

其他功能

操作界面：圆鼻铣刀

开始 Drawing1 +

刀具设计系统3.12.A.ACAD

圆鼻铣刀

分段数据

参数名	第1段
直径/mm	11.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	90.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.025
直径下公差	0.007
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

总长:	120	段数:	1
刃长:	40	刃型标准:	两刃相连
槽长:	50	螺旋角:	30
刃数:	4	刀尖R:	0.2

刀柄数据

刀柄类型:	DIN6535HA
刀柄规格:	D10L40
<input type="checkbox"/> 根据段长算柄长	
刀柄柄长:	40
刀柄柄径:	0

基础设置

成型设计

绘图

钻头设计

铣刀设计

平头铣刀

圆鼻铣刀

球头铣刀

锥度球头铣刀

T型铣刀(螺旋)

T型铣刀(直槽)

铣刀设计

加工图

外圆磨图

成型刀(上半轮廓)

PCD刀具

其他功能

操作界面：球头铣刀

开始 Drawing1 +

刀具设计系统3.12.A.ACAD

球头铣刀

分段数据

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	0.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.000
直径下公差	-0.020
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

总长:	120	段数:	1
刃长:	40	刃型标准:	两刃相连
槽长:	50	螺旋角:	30
刃数:	4		

刀柄数据

刀柄类型:	DIN6535HA
刀柄规格:	D10L40
<input type="checkbox"/> 根据段长算柄长	
刀柄柄长:	40
刀柄柄径:	0

基础设置

成型设计

绘图

钻头设计

铣刀设计

平头铣刀

圆鼻铣刀

球头铣刀

锥度球头铣刀

T型铣刀(螺旋)

T型铣刀(直槽)

铰刀设计

加工图

外圆磨图

成型刀(上半轮廓)

PCD刀具

其他功能

操作界面：T型铣刀（螺旋）



操作界面：T型铣刀（直槽）



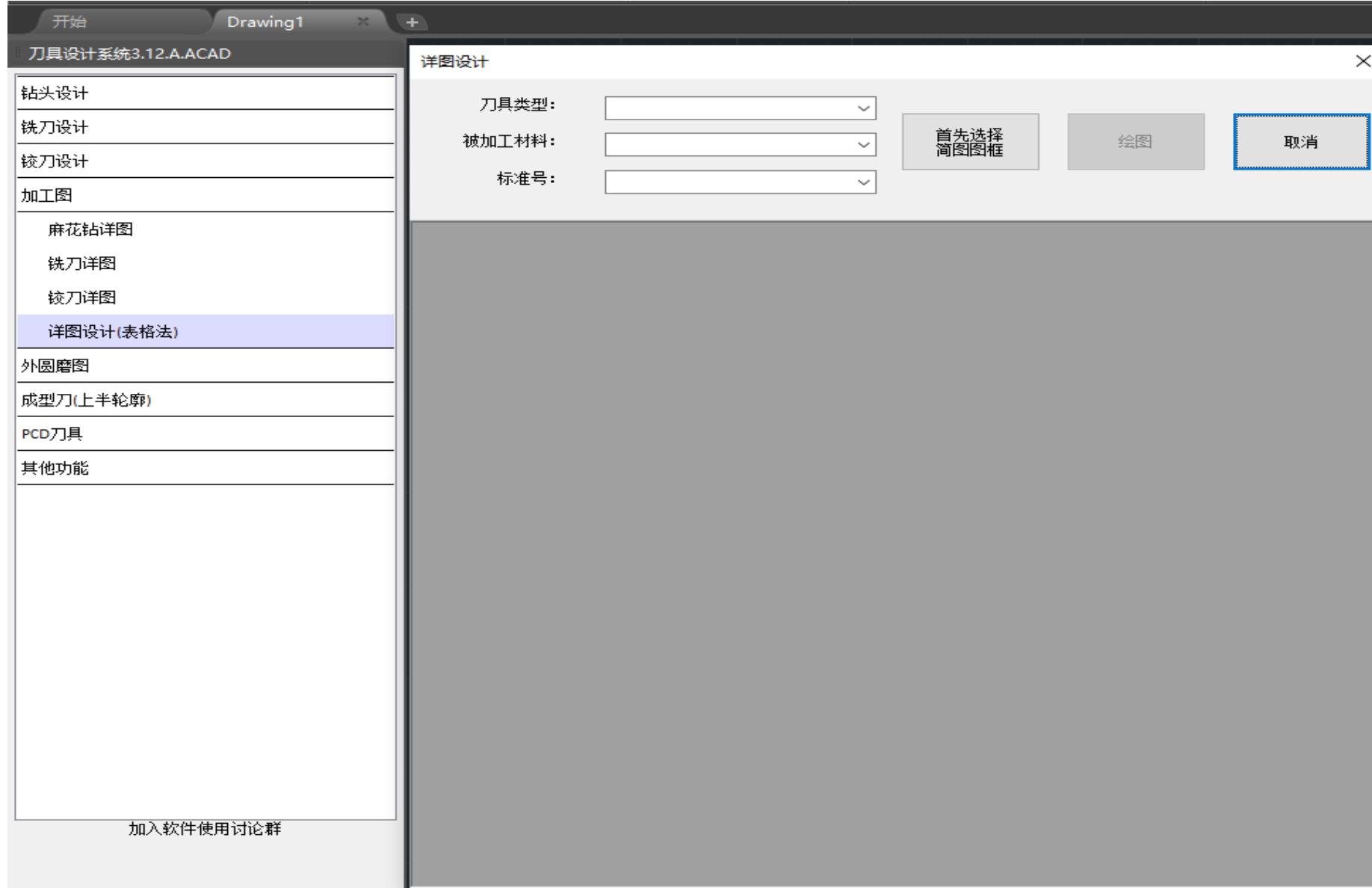
操作界面：直槽铰刀



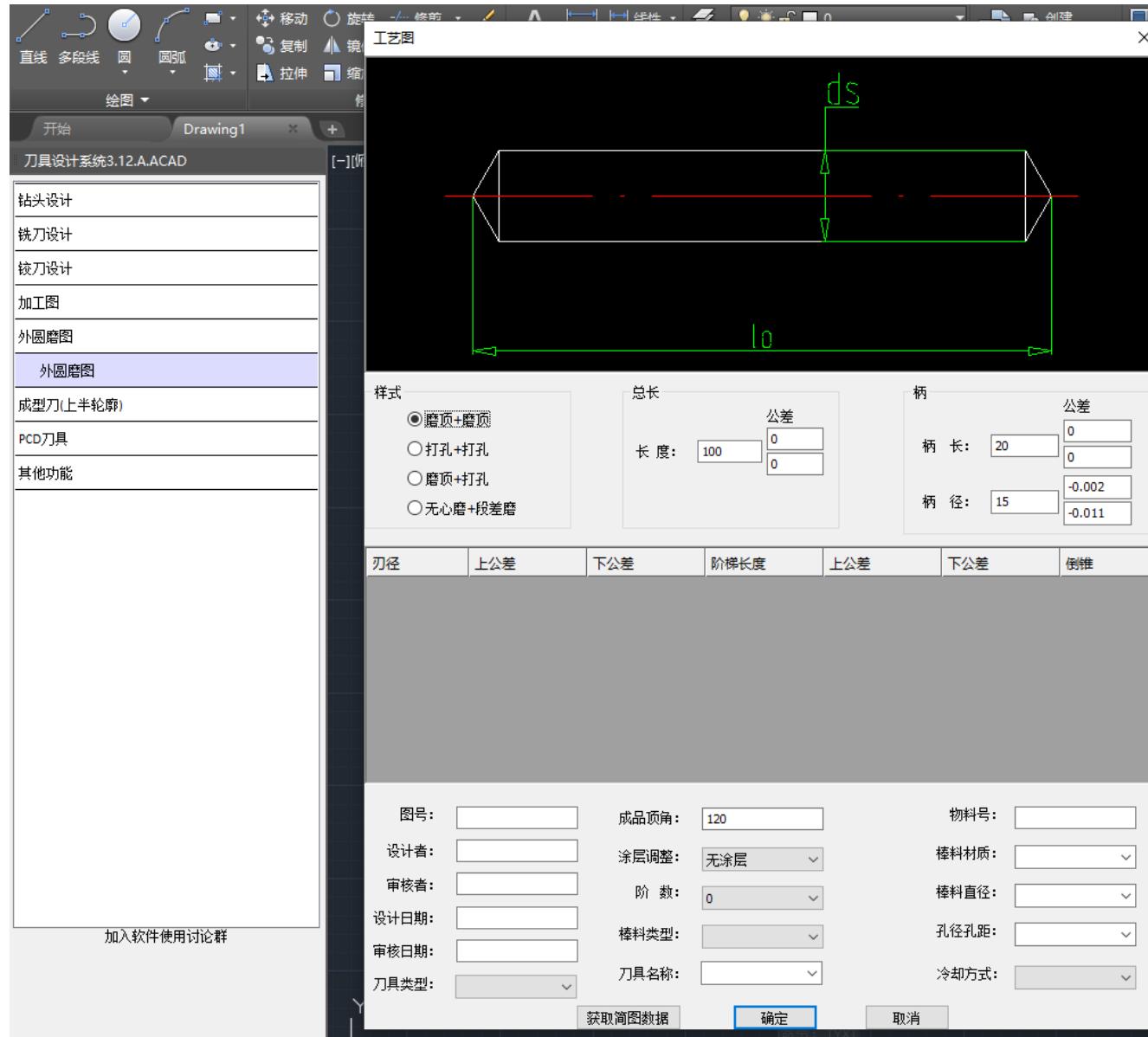
操作界面：螺旋铰刀



操作界面：详图表格法



操作界面：外圆磨图



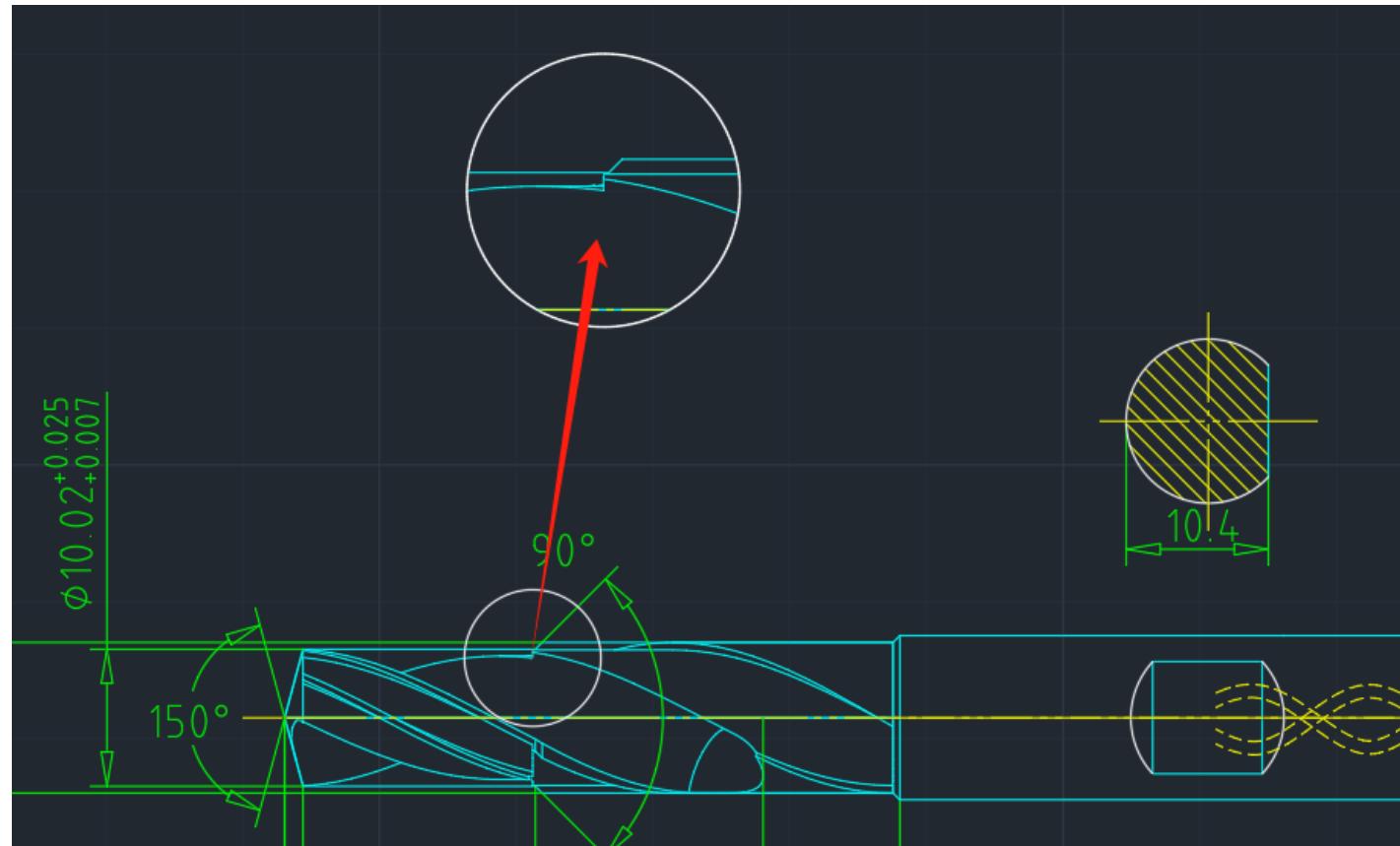
操作界面：局部放大图

▼ TYPARTIALENLARGE
请确定框选形式(0--圆形 1--矩形)<0> 请

▼ TYPARTIALENLARGE 椭圆比率：1为圆<1.00>:

▼ TYPARTIALENLARGE 选择圆心点：

▼ TYPARTIALENLARGE 设置放大倍数<2.00>:



操作界面：一键导出检验单

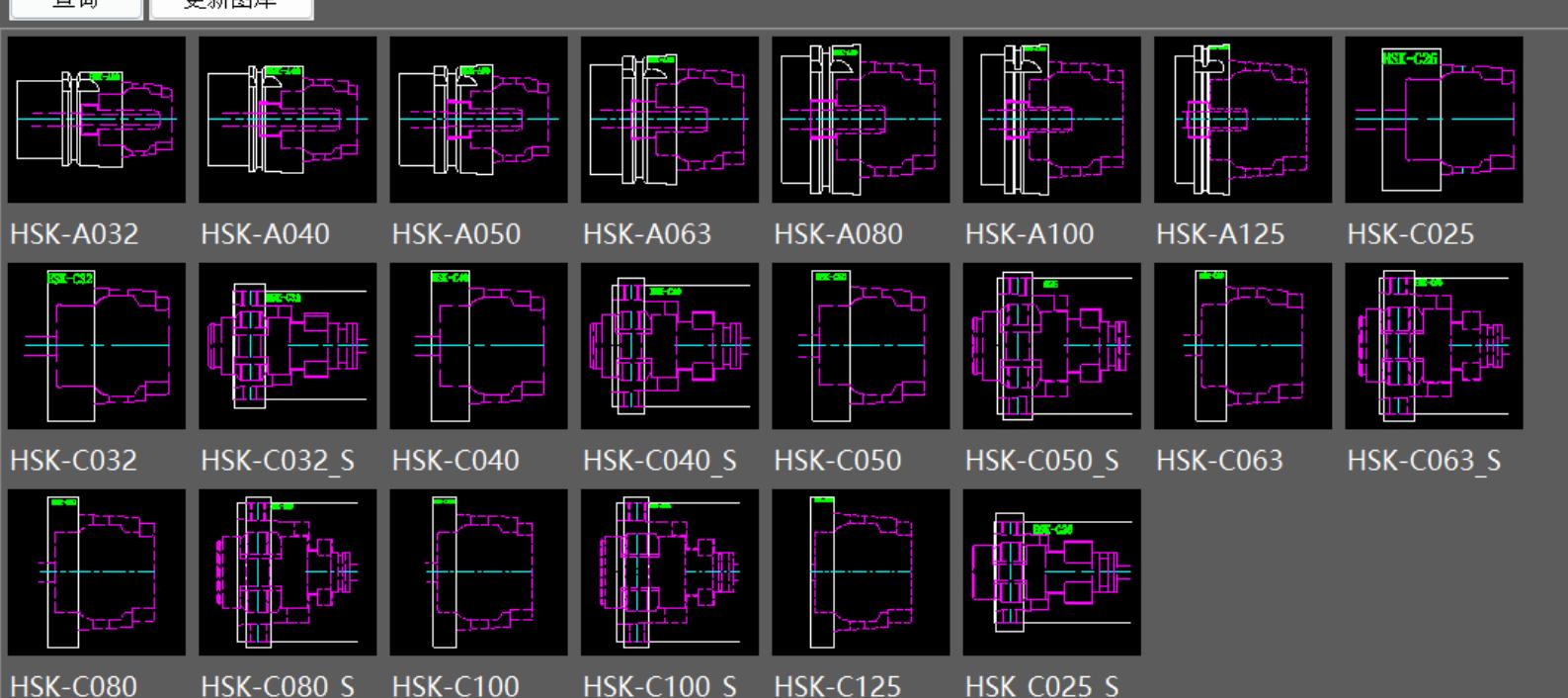
检验单						
参数名称	最大值	最小值	测量值		时间	签名
第1段刃径	9.821	9.806				
第1段阶梯长	17.05	16.95				
第2段刃径	11.025	11.007				
第2段阶梯长	20.05	19.95				
槽长	60	60				
总长	107	107				
刃长	53	53				
柄径	14	14				
钻尖角	141	139				
齿隙角	36	34				
齿隙前角	4	2				
切入角1	15	13				
切入角2	16	14				
齿隙转角面	0.83	0.73				
齿隙转角R	2.5	2.4				
扩齿角	100.05	99.95				
齿隙底R	0.29	0.29				
钻尖倒菱角	20.05	19.95				
钻尖倒棱宽	0.1	0.1				
端一后	8	8				
端二后	25	25				
背间距	0.10	0.10				
一后角宽	0.91	0.81				
左右偏差	0.34	0.24				
上下偏差	0.39	0.29				
横刃角	51	49				

操作界面：刀柄库

A 图库管理-本地模式-

图库
刀柄库
直柄DIN6535
BT
HSK
SK
ABS
Capto
莫氏刀柄
CFS
HFS
MODUL
Steilkegel_ANSI
Steilkegel_DIN
Stellhuelsen
VDI

查询 更新图库



HSK-A032	HSK-A040	HSK-A050	HSK-A063	HSK-A080	HSK-A100	HSK-A125	HSK-C025
HSK-C032	HSK-C032_S	HSK-C040	HSK-C040_S	HSK-C050	HSK-C050_S	HSK-C063	HSK-C063_S
HSK-C080	HSK-C080_S	HSK-C100	HSK-C100_S	HSK-C125	HSK_C025_S		

上一页 第 1/1 下一页 比例: 1 属性 炸开 插入



操作界面：批量打印

图源批量打印系统(1.22)

序号 文件列表

1	E:\Projects\28杭氧集团股份\TestPDF\20210707唐迪KOD40BB.LC-20210406.dwg
2	Drawing1.dwg

添加文件

上移 下移 删除文件 清空文件 全选文件

打印空间 模型空间 布局空间 模型+布局

识别顺序 先行后列 X逆序 先列后行 Y逆序

1 2 3
4 5 6
7 8 9

保存位置 自动保存文件到CAD同源目录 保存文件到指定的目录

选择目录 外框设置

全图打印 合并PDF 多个dwg合并

打印样式 monochrome.ctb 合并PDF 多个dwg合并

默认尺寸 自动

打印

共计39个图框

修改顺序号直接修改打印顺序

序号	空间	图框XY坐标	图纸高	图纸宽	图幅	比例	计算后...	计算后...	打印状态	顺序号
1	模型	6422.132, 7819...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	1
2	模型	7319.205, 7819...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	2
3	模型	8216.278, 7819...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	3
4	模型	9120.082, 7819...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	4
5	模型	10001.483, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	5
6	模型	10869.651, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	6
7	模型	11798.690, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	7
8	模型	17259.186, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	8
9	模型	18614.292, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	9
10	模型	19517.793, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	10
11	模型	20414.863, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	11
12	模型	21295.037, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	12
13	模型	22199.006, 781...	594	841	A1	1:1	594.0	841.0	---	13

开始打印 停止打印 取消 批量添加(框选) 批量添加(同类图块) 单个添加(选择对象) 单个添加(矩形范围) 删除

手动添加时删除自动模式的图框 手动添加重新排序

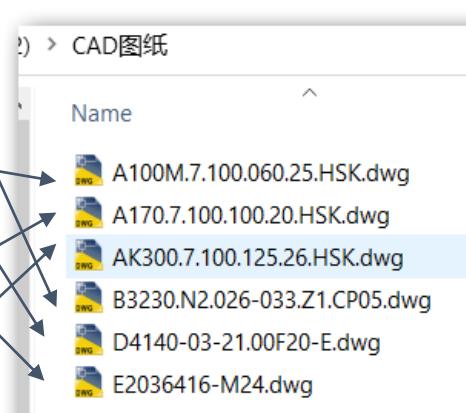


批量出图

第一步选择本地Excel清单

刀具号	刀具描述	刀具编号
T01	D28精镗刀	B3230.N2.026-033.Z1.CP05
	刀片	CPGT050204-X15 WAK15
	刀柄	A100M.7.100.060.25.HSK
T02	D21钻头	D4140-03-21.00F20-E
	刀片	P6005-D21.00R WKK45C
	刀柄	A170.7.100.100.20.HSK
T03	M24丝锥	E2036416-M24
	刀柄	AK300.7.100.125.26.HSK
	丝锥变径套	C340.40.180
	密封圈	FS1310

第二步根据文件名匹配找到对应图库中的图纸



第三步在CAD中导出图纸



导出DWG图纸

CAD二次开发程序1实现功能：

基于CAD二次开发程序1实现功能：

1, 基于CAD二次开发的插件

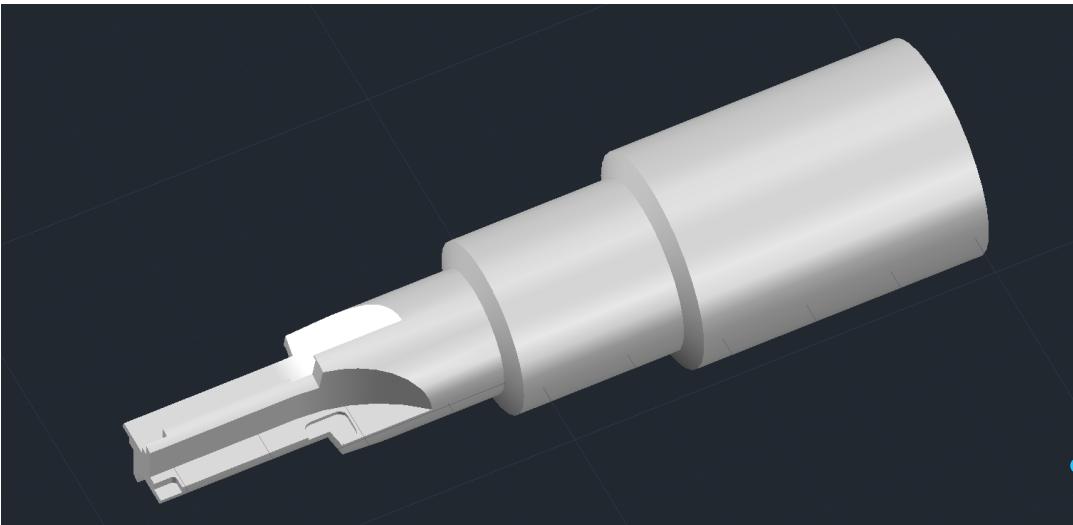
2, 通过点击CAD中该插件→通过本地选中一个目标Excel清单 →根据Excel中刀具编号列自动检索在服务中的图纸（文件名称保持一致）→选择CAD图框大小（A1, A2, A3, A4 ）→把匹配搜索到的CAD图纸全部分类导入到CAD中。

3, 如何分类？ 根据刀具的编号，把同一个刀具编号下的图纸导入到一个图框中，依次排序（如附件PDF图纸）

4, 根据刀具Excel清单，自动导出BOM清单明细表。 如果更新Excel表格，有个更新按钮，点击更新按钮，对于CAD中的BOM就一键更新。

5, 能够自动生成左上角的T1, T2, T3刀具编号。

操作界面：PCD刀具



01
界面设计

02
3D Step

03
2D 图

PCD刀具设计-台阶孔

1. 台阶孔设计

台阶	参数
4	双击修改
3	双击修改
2	双击修改
1	双击修改

添加台阶 清除台阶

2. 刀体设计

总长 公差

开槽	参数
1	双击修改

添加槽 清除槽

3. 刀片设计

刀片	参数
2	双击修改
1	双击修改

添加刀片 清除刀片

4. 刀柄设计

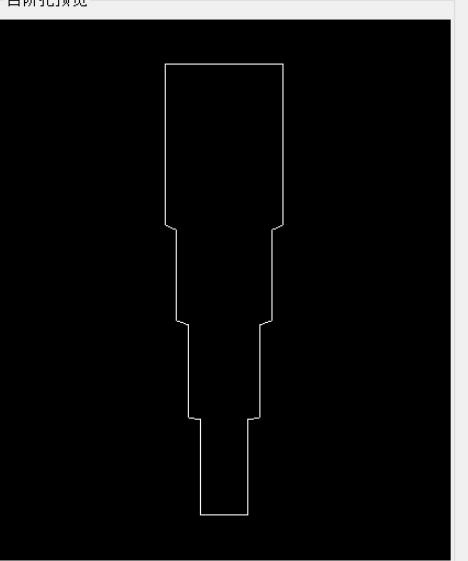
刀柄类型 规格

刀柄长度 公差

刀柄直径 公差

过渡角

外圆图绘制 基体图绘制 刀片图绘制 总成图绘制 取消



01

背景介绍

02

产品概述

03

功能详解

04

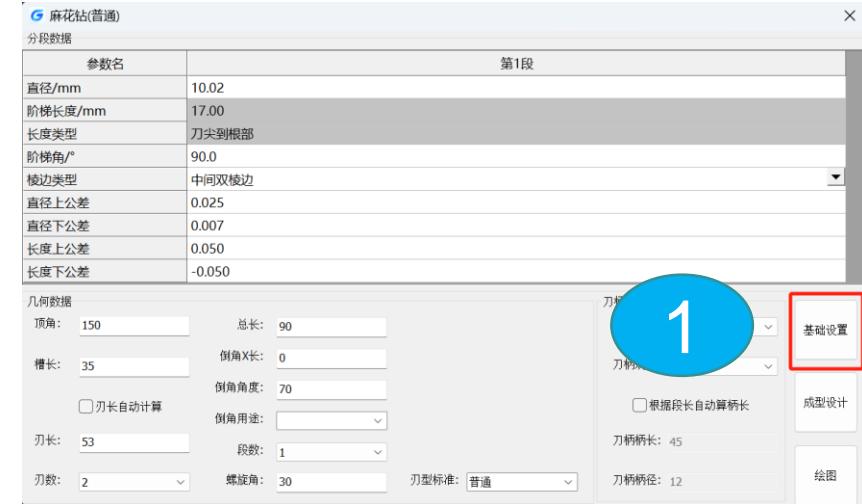
参数配置

05

其他



数据配置：软件界面和表格路径



1

基础信息设置

2

客户名称:	*	冷却方式:	内冷
客户编号:	C0002	棒材类型:	双螺旋
刀具材料:	刀具材料	设计人:	设计1
刀具名称:		设计时间:	2023-10-24
刀具编号:	刀具编号1	审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-10-24
被加工材料:	钢件	孔类型:	通孔
工件类型:	通用材料	孔深:	孔深
图号:	图号2	刀具标刻:	刀具标刻
技术要求:	客户甲要求		

1.不允许有裂纹、崩刃、烧伤。2.切削刃不允许钝口。3.工件局部的尺寸偏差按国家标准规定。

确定 取消

➤ 配置表格路径

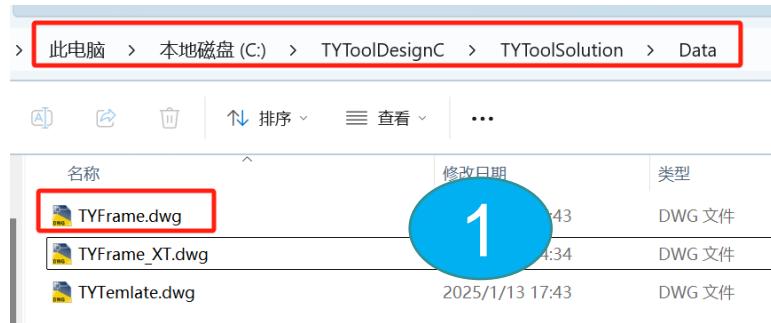
此电脑 > 本地磁盘 (C:) > TYToolDesignC > TYToolSolution > Config

3

名称	修改日期	类型	
Config.xlsx	2025/1/13 17:43	Microsoft E...	36 KB
PCDConfig.xlsx	2025/1/13 16:27	Microsoft E...	14 KB
公差表.xlsx	2024/11/26 12:08	Microsoft E...	18 KB
检验单模板.xlsx	2025/2/10 14:40	Microsoft E...	10 KB

数据配置：修改图框Logo

➤ 图框文件路径



➤ 修改后保存即可

注意要用低版本CAD打开和保存



数据配置：通用配置和客户配置



➤ 通用配置

设计	审核	涂层种类	工件类型
设计1	审核1	DF	差速器
设计2	审核2	DF1	齿轮
设计3	审核3	DH	齿圈
设计4	审核4	DH1	导轨
设计5	审核5	DLC	导向套
设计6	审核6	DM	阀孔
		DP	阀体
		DP1	阀芯
		HC1	法兰
		KX	法兰盘
		不涂层	缸盖
		带涂层	缸体
		金刚石	管板
			航空航天
			滑块
			连杆螺栓尾孔
			连杆上孔
			连杆下孔
			连杆小头孔
			连接座
			轮毂单元
			门铰链
			模具
			喷油嘴
			气囊管
			汽车球笼
			钎具
			曲轴斜油孔
			曲轴直油孔
			驱动轴
			十字轴
			输入轴
			凸轮轴
			涡轮壳
			涡旋

➤ 客户配置



数据配置：技术要求



➤ 技术要求

进入界面后可以二次修改

进入cad后可以二次修改

客户要求	技术要求
技术要求A	<ol style="list-style-type: none">不允许有裂纹、崩刃、烧伤。切削刃不允许钝口。工件局部的尺寸偏差按国家标准规定。
技术要求B	<ol style="list-style-type: none">铣刀切削刃应锋利。切削刃不允许有裂纹、崩刃、烧伤。涂层厚度0.4mm



数据配置：被加工材料

➤ 被加工材料

钢件	不锈钢	铸铁	有色金属	难加工材料	高硬材料	石墨	其他
P	M	K	N	S	H	石墨	碳纤维
45#	304	H150	ADC12	718	H13		粉末冶金
55#	316L	H200	6061	TC4	P20		铍铜
65Mn	无磁不锈钢	HT250	7071	TC6			
Q235		HT300					
Q345		QT400					
20Cr		QT450					
40Cr		QT500					
42CrMo		QT600					
36MnVS							
S35C							
S45C							
S50C							

数据配置：刀具名称

➤ 刀具名称

钻头			铣刀		铰刀	
直槽内冷	麻花外冷	麻花内冷	外冷	内冷	直槽外冷	直槽内冷
硬质合金内冷直槽钻	硬质合金麻花钻	硬质合金内冷麻花钻	硬质合金平头铣刀	硬质合金内冷平头铣刀	硬质合金直槽铰刀	硬质合金内冷直槽铰刀
硬质合金内冷阶梯直槽钻	硬质合金平底麻花钻	硬质合金内冷平底麻花钻	硬质合金圆鼻铣刀	硬质合金内冷圆鼻铣刀		
	硬质合金三尖麻花钻	硬质合金内冷三尖麻花钻	硬质合金球头铣刀	硬质合金内冷球头铣刀		
	硬质合金阶梯麻花钻	硬质合金内冷阶梯麻花钻	硬质合金阶梯铣刀	硬质合金内冷阶梯铣刀		
	硬质合金深孔钻(麻花、直槽)	硬质合金内冷深孔钻	硬质合金锥度铣刀	硬质合金内冷锥度铣刀		
	硬质合金强力钻(麻花)	硬质合金内冷强力钻	硬质合金球头锥度铣刀	硬质合金内冷球头锥度铣刀		
	硬质合金成型钻(麻花、直槽)	硬质合金内冷成型钻	硬质合金成型铣刀	硬质合金内冷成型铣刀		
	硬质合金定心钻(麻花)	硬质合金内冷定心钻	硬质合金插孔铣刀	硬质合金内冷插孔铣刀		
	硬质合金倒角钻(麻花、直槽)	硬质合金内冷倒角钻	硬质合金倒角铣刀	硬质合金内冷倒角铣刀		
	硬质合金扩孔钻(麻花)	硬质合金内冷扩孔钻				



数据配置：图框配置

序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	设计	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
2	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
3	审核	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
4	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
5	工件材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
6	工件类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
10	孔深	259.33	46.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
11	孔类型	259.33	43.4	20.65	3.08	宋体	2	1.8
12	刀具编号	261.52	40	50.96	8	宋体	2	1.8
13	刀具标刻	261.52	36	50.96	8	宋体	2	1.8
14	客户名称	261.52	32	50.96	8	宋体	2	1.8
15	客户编号	261.52	28	50.96	8	宋体	2	1.8
16	刀具名称	261.52	22.5	50.96	8	宋体	2	1.8
17	图号	261.52	14	50.96	8	宋体	2	1.8

数据配置：刀柄配置

DIN6535HA	DIN6535HB	DIN6535HE
D3L28	D6L36	D6L36
D4L28	D8L36	D8L36
D6L36	D10L40	D10L40
D8L36	D12L45	D12L45
D10L40	D14L45	D14L45
D12L45	D16L48	D16L48
D14L45	D18L48	D18L48
D16L48	D20L50	D20L50
D18L48	D25L56	D25L56
D20L50	D32L60	D32L60
D25L56	D40L70	
D32L60	D50L80	
D40L70	D63L90	
D50L80		
D63L90		

数据配置：钻头端刃配置

名称	刃数	刃型标准	冷却方式	棱边	文件名
麻花钻	2	普通	外冷	无棱边	TY麻花钻外冷2刃普通无棱边.dwg
麻花钻	2	普通	内冷	无棱边	TY麻花钻内冷2刃普通无棱边.dwg
麻花钻	2	普通	外冷	单棱边	TY麻花钻外冷2刃普通单棱边.dwg
麻花钻	2	普通	内冷	单棱边	TY麻花钻内冷2刃普通单棱边.dwg
麻花钻	2	普通	外冷	双棱边	TY麻花钻外冷2刃普通双棱边.dwg
麻花钻	2	普通	内冷	双棱边	TY麻花钻内冷2刃普通双棱边.dwg
麻花钻	2	普通	外冷	双棱边背两侧	TY麻花钻外冷2刃普通双棱边背两侧.dwg
麻花钻	2	普通	内冷	双棱边背两侧	TY麻花钻内冷2刃普通双棱边背两侧.dwg
麻花钻	3	普通	外冷	单棱边	TY麻花钻外冷3刃普通单棱边.dwg
麻花钻	3	普通	内冷	单棱边	TY麻花钻内冷3刃普通单棱边.dwg
直槽钻	2	普通	外冷	单棱边	TY直槽钻外冷2刃普通单棱边.dwg
直槽钻	2	普通	内冷	单棱边	TY直槽钻内冷2刃普通单棱边.dwg
直槽钻	2	普通	外冷	双棱边背两侧	TY直槽钻外冷2刃普通双棱边背两侧.dwg
直槽钻	2	普通	内冷	双棱边背两侧	TY直槽钻内冷2刃普通双棱边背两侧.dwg
直槽钻	2	普通	外冷	无棱边	TY直槽钻外冷2刃普通单棱边.dwg
直槽钻	2	普通	内冷	无棱边	TY直槽钻内冷2刃普通单棱边.dwg

数据配置：铣刀端刃配置

名称	刃数	特征一	冷却方式	刀的位置	文件名
铣刀	2	平头	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃平头外冷两刃相连.dwg
铣刀	2	平头	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃平头内冷两刃相连.dwg
铣刀	2	平头	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃平头外冷一刃过中心.dwg
铣刀	2	平头	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃平头内冷一刃过中心.dwg
铣刀	2	刀尖R	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃刀尖R外冷两刃相连.dwg
铣刀	2	刀尖R	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃刀尖R内冷两刃相连.dwg
铣刀	2	刀尖R	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃刀尖R外冷一刃过中心.dwg
铣刀	2	刀尖R	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃刀尖R内冷一刃过中心.dwg
铣刀	2	球头	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃球头外冷两刃相连.dwg
铣刀	2	球头	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃球头内冷两刃相连.dwg
铣刀	2	球头	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃球头外冷一刃过中心.dwg
铣刀	2	球头	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃球头内冷一刃过中心.dwg
铣刀	3	平头	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃平头外冷两刃相连.dwg
铣刀	3	平头	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃平头内冷两刃相连.dwg
铣刀	3	平头	外冷	一刃过中心	TY铣刀3刃平头外冷一刃过中心.dwg
铣刀	3	平头	内冷	一刃过中心	TY铣刀3刃平头内冷一刃过中心.dwg
铣刀	3	刀尖R	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R外冷两刃相连.dwg
铣刀	3	刀尖R	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R内冷两刃相连.dwg
铣刀	3	刀尖R	外冷	一刃过中心	TY铣刀3刃刀尖R外冷一刃过中心.dwg
铣刀	3	刀尖R	内冷	一刃过中心	TY铣刀3刃刀尖R内冷一刃过中心.dwg

数据配置：铰刀端刃配置

名称	刃数	刃型标准	等分	文件名
铰刀	3	端面不开刃	等分	TY铰刀3刃端面不开刃等分.dwg
铰刀	3	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃等分.dwg
铰刀	3	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
铰刀	3	端面不开刃	不等分	TY铰刀3刃端面不开刃不等分.dwg
铰刀	3	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
铰刀	3	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
铰刀	4	端面不开刃	等分	TY铰刀4刃端面不开刃等分.dwg
铰刀	4	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀4刃端面开刃中心无刃等分.dwg
铰刀	4	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀4刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
铰刀	4	端面不开刃	不等分	TY铰刀4刃端面不开刃不等分.dwg
铰刀	4	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀4刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
铰刀	4	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀4刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
铰刀	6	端面不开刃	等分	TY铰刀6刃端面不开刃等分.dwg
铰刀	6	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀6刃端面开刃中心无刃等分.dwg
铰刀	6	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀6刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
铰刀	6	端面不开刃	不等分	TY铰刀6刃端面不开刃不等分.dwg
铰刀	6	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀6刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
铰刀	6	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀6刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg

01

背景介绍

02

产品概述

03

功能详解

04

参数配置

05

其他



其他：问题反馈



➤ 常见问题:

- ✓ CAD每次启动会自动加载吗?

答复：会的

- ✓ 如果边框关闭了如何再弹出来?

答复：命令TYShow

- ✓ 一个账号可以登录几台电脑?

答复：二台电脑但是不可以同时使用。

- ✓ 检验单是否可以改成自己的格式?

答复：可以，需要简单开发

- ✓ Logo是否可以改成自己的格式?

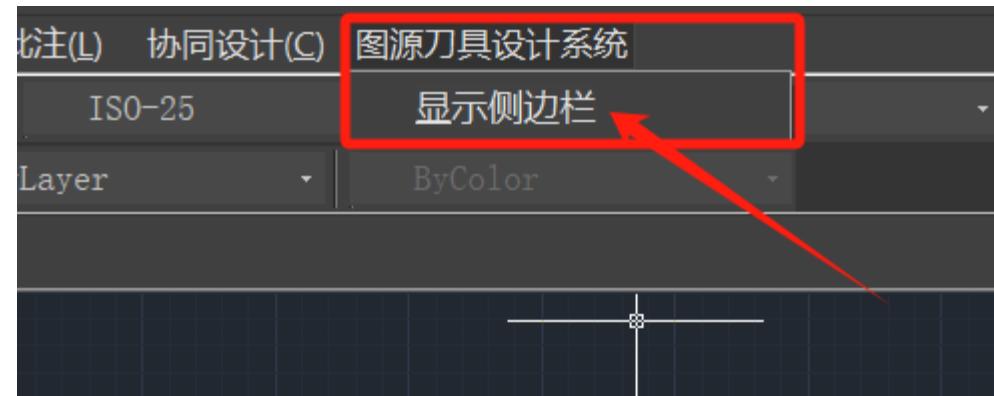
答复：可以自行配置

- ✓ 图框是否可以改成自己的格式?

答复：可以，需要配置或者联系图源科技

- ✓ 试用账号有效期限:

答复：1个月



反馈效应

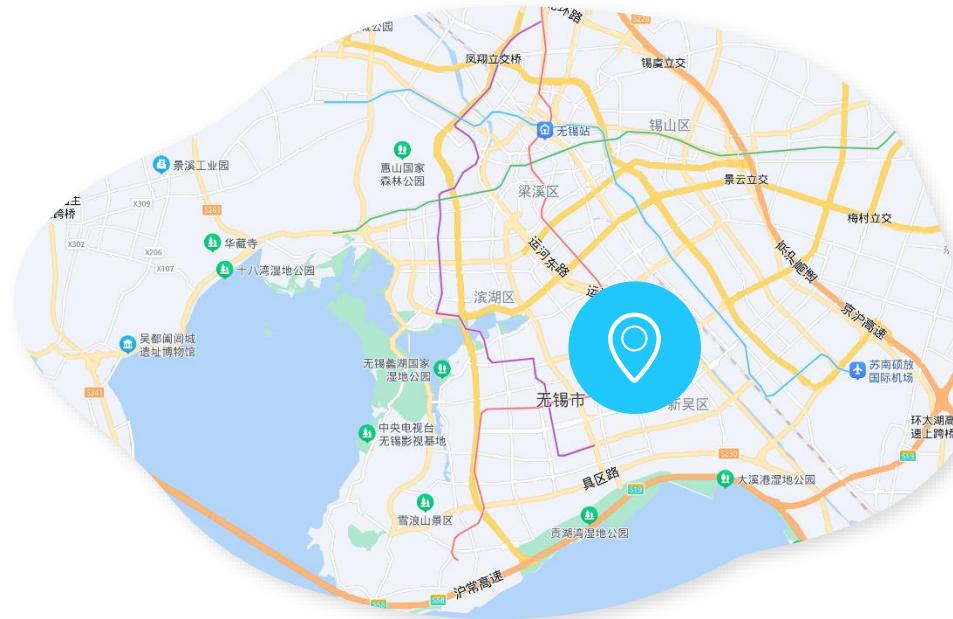
积极反馈才能良性循环





其他：联系我们

地理位置



地址一：上海市青浦区双浜路333号10幢 2层B区

地址二：无锡市新吴区菱湖大道200号中 国物联网国际创新园E2 507

做受客户信赖的企业



网址: <http://www.tuyuansh.com>



业务电话: 18601559523



技术支持: 17091313667



谢谢观看

Thank you for your participation

TOOL SOLUTION



汇报人：上海图源信息科技有限公司



时间：2025年3月