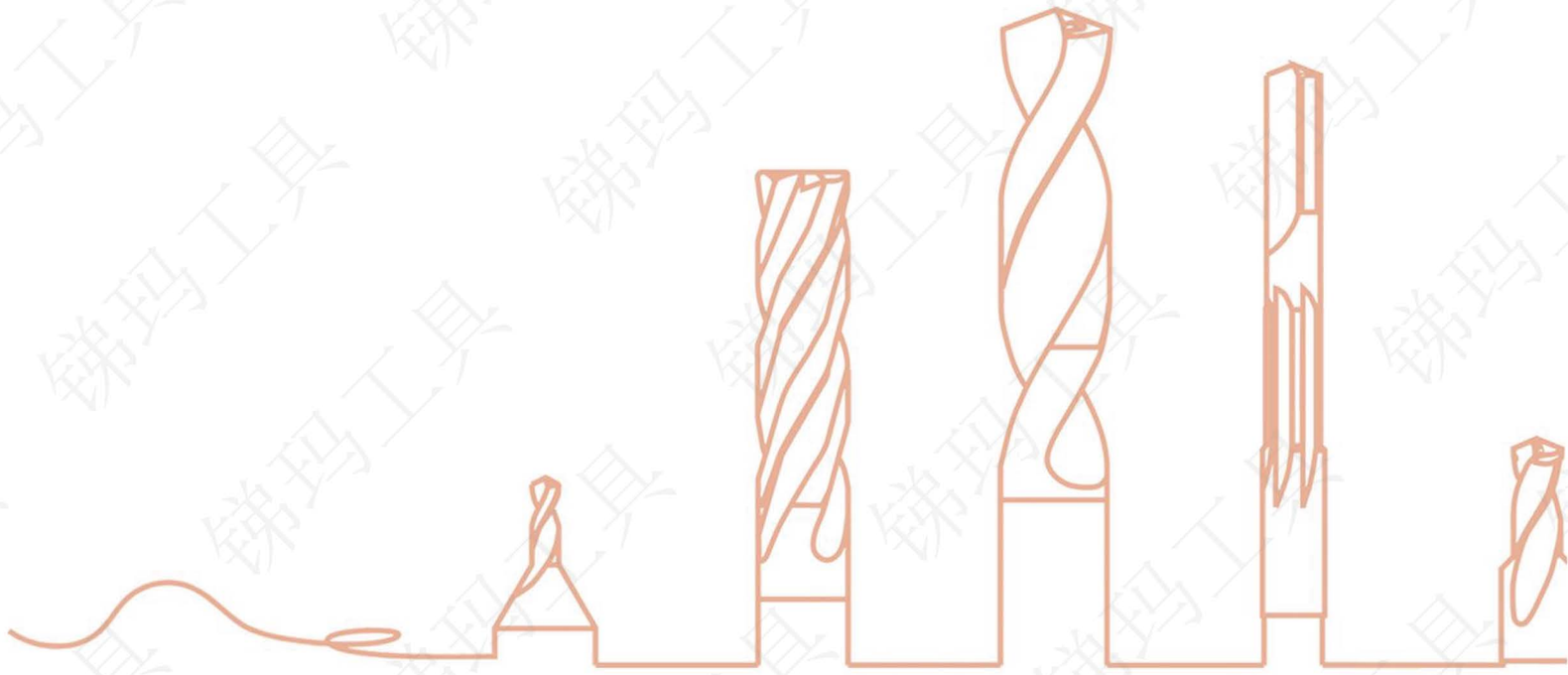


工业价值提升综合服务商

COMPREHENSIVE SERVICER TO ENHANCE INDUSTRIAL VALUE

锑玛综合刀具样本 2025

Precision Cutting Tool

锑玛（苏州）精密工具有限公司

D&M(SUZHOU)PRECISION TOOLS CO.,LTD

公司简介
COMPANY INTRODUCTION

锑玛（苏州）精密工具有限公司成立于 2007 年，成立以来一直致力于精密刀具的研发、生产和服务，为高端制造业提供非标定制、标品刀具、超硬刀具、刀具修磨、全方案交钥匙服务及刀具管理等服务。主要服务于汽车、航空航天、医疗、工程机械、能源以及其它高端制造业等客户领域。

公司秉承研发先行的理念，采用自主开发的设计软件，可根据客户的被加工材料、现场工况、生产节拍等要求进行针对化设计，自动高效的生成设计和制造方案。刀具生产车间已经实现高端制造数智化，全流程采用 ERP 系统管理。PMS 智能加工过程监控系统实时监控刀具磨削稳定性；MES 系统进行精准计划排产和订单进度的实时反馈。车间制造采用高端 5 轴 CNC 磨床，配备自动上下料机械手，实现刀具的连续生产；产品检验采用各类进口高精度检测设备，确保产品的一致性。

公司目前拥有七十余项独立知识产权专利，其中包含六项发明专利。目前获得的资质有：国家高新技术企业、苏州市科技型中小企业、苏州市企业技术中心、苏州市工程技术中心、江苏省民营科技企业、江苏省工程技术中心、江苏省专精特新中小企业。

公司秉承专业、高效、创新、成就的核心价值观，始终以客户需求为导向，协同上下游产业集群，打造数控刀具全产业链服务体系，致力成为客户最信赖的合作伙伴。

D&M (Suzhou) Precision Tools Co., Ltd., founded in 2007. Since its establishment, we have been focus on the research and development, production, and service of precision cutting tools, We provide a range of services to high-end manufacturing industry, including Non-Standard Tools, Standard Tools, PCD Tools, Tools Regrinding, Turnkey Project, and Tool Management Services etc. We primarily provides services for automotive, aerospace, medical, construction machinery, energy and other high-end manufacturing industries.

Adhering to the concept of prioritizing research and development. We utilizes self-developed design software that can generate design and generate manufacturing solutions automatically and efficiently based on customer requirements such as material properties, on-site working conditions, and production cycle time. The tool production workshop achieving high-end manufacturing digitization. The entire process is managed by ERP system. The PMS intelligent machining process monitoring system provides real-time monitoring of tool grinding stability, while the MES system ensures precise production planning and real-time feedback on order progress. In the workshop, advanced 5-axis CNC grinders equipped with automatic loading and unloading robotic arms enable continuous tool production. Various imported high-precision inspection devices are used for guaranteeing the quality of products is constant.

Now, We have more than 70 patents, including 6 invention patents. We have been awarded national high-tech enterprise, Suzhou Technological SMEs, Suzhou Enterprise Technology Center, Suzhou Engineering Technology Research Center, Jiangsu Private Sci-tech Enterprises, Jiangsu Engineering Technology Research Center, Jiangsu Specialized, Refined, Featured and Innovative small and medium-sized enterprises.

We adhere to the values of “Professional, Efficient, Innovative, and Achievement”, and always be customer-oriented, collaborate with upstream and downstream industrial clusters, build a complete CNC cutting tool service system, and strive to become the most trusted partner for customers.



SERVICES 六大服务

非标定制 NON-STANDARD TOOLS

创新式的非标创造，根据您的加工需求设计、生产各种硬质合金、PCD及CBN材质的钻头、丝锥、螺纹铣刀、铣刀、铰刀及成型刀具。
采用不同的优化刀刃设计和独特的刀具后处理技术，能够对各种硬度的钢件、铸铁、不锈钢、高温合金、有色金属等被加工材料的高效率、高性能的加工。



标品刀具 STANDARD TOOLS

锑玛根据多年的技术积累，推出硬质合金钻头、硬质合金丝锥、硬质合金螺纹铣刀、硬质合金车镗刀、硬质合金铣刀等标准品，实现物美价廉，快速交付。



超硬刀具 PCD TOOLS

锑玛工具超硬（PCD系列）系列刀具，主要服务于汽车工业、航空航天和电子工业三大板块。产品覆盖压铸铝合金、复合材料（碳纤维增强塑料）、航空发动机钛合金叶片榫头及电路板基板、芯片封装材料（PCB）等多个材料领域。



专业 高效

D&M PRECISION TOOLS



刀具修磨 TOOLS' REGRINDING

锑玛刀具修磨采用严谨的工艺流程和修磨标准，修磨后刀具寿命达到新刀 80% 以上，甚至与新刀寿命一致，大大节约客户的采购成本和降低客户库存成本，同时可大大减少珍稀材料的使用。



全方案交钥匙服务 TURNKEY PROJECT

锑玛工具拥有强大的技术力量和供应链体系，可以为客户提供整体方案的服务，包括工艺设计与优化、夹具、刀具、刀柄夹持系统等内容。刀具涵盖硬质合金整体刀具、超硬刀具及可转位刀具等全部种类。客户只要提供产品样品、图纸、机床型号、接口形式等，即可得到省心又称心的“交钥匙”配套服务。



刀具管理服务 TOOL MANAGEMENT SERVICE

锑玛的总包服务客户涉及汽车行业、精密加工行业等。有强大的 24 小时现场技术服务团队，丰富的运营管理经验，可以为客户执行整线单零件的 CPU 结算，并提供刀具加工过程中的配送、调刀、技术支持、刀具优化等服务，从而让客户实现刀具零库存、大大的降低刀具管理成本、提高加工效率。

创新 成就

Precision Cutting Tool

R 代表性服务领域 EPRESENTATIVE SERVICE AREAS

汽车行业 AUTOMOBILE INDUSTRY

涡轮增压器



凸轮轴





缸盖



缸体

燃油子母泵





喷油嘴





连杆





曲轴

医疗行业 MEDICAL INDUSTRY

接骨板

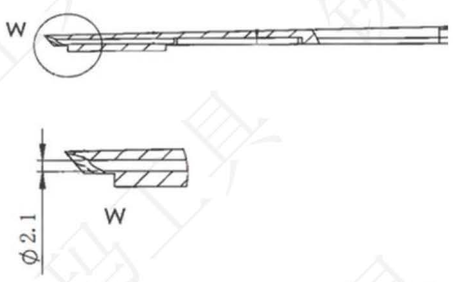






髌骨钳

手术钳





航空行业 AVIATION INDUSTRY

机匣







航空螺母

叶轮



叶片





锑玛数智化服务

Precision Cutting Tool

金属切削加工的痛点

断 刀　缠 屑　堵 屑　崩 刃　连锁断刀　批量报废

夹具松动　刀具未锁紧　质量事故　卡屑　毛坯异常　品质异常

实施案例分享

钻攻中心 节省检测断刀的时间，实现实时监控



走心机 实时监控崩刃、断刀，避免批量废品以及监控短料等质量异常



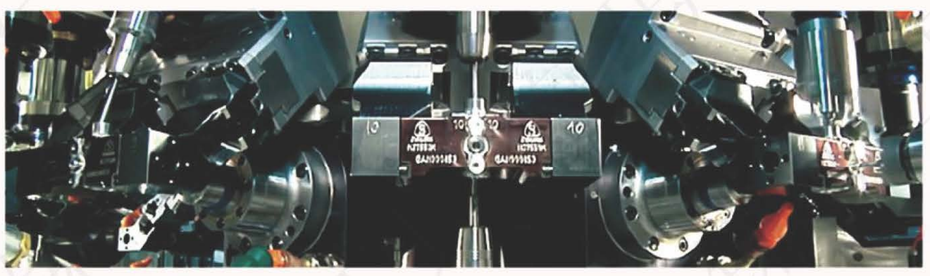


车床/车铣复合 实时监控车刀崩刃、磨损，动力头刀具断刀、崩刃等异常





多轴专机 同时监控所有轴（最高16轴），避免刀具连锁损坏以及产品批量报废



深孔钻 因堵屑或材料内部硬度变化导致崩刃断刀，通过实时控制进给倍率保护刀具



加工中心 实时自动优化机床进给倍率，效率提升10%-30%

- 在遇到大余量、硬点时降低速度，保护刀具 » 减少加工风险
- 在遇到小余量、空加工时自动提高进给倍率 » 减少加工时间提升加工效率







数智化

锑玛数智化服务

Precision Cutting Tool

锑玛数智化解决方案

专注于精密机械制造行业设备智能化、生产智能化、工厂智能化



IOM
生产制造协同系统

- 设备综合绩效
- 数字看板
- DNC程序传输
- 生产无纸化
- Andon协同呼叫
- 综合统计



MES
生产制造执行系统

- 生产作业管理
- 物料管理
- 生产过程质量管理
- 设备资产管理
- 生产过程控制
- 刀具管理





CDS
撞机保护系统

- 0.5ms 内响应
- 保护主轴
- 撞机时快速停机
- 减少停机时间



MCM
设备状态监控和预测性维护系统

- 实时掌控机床健康状态
- 按需维护，降低成本
- 快速定位故障
- 减少非计划停机



PMS
智能加工过程监控系统

- 断刀、崩刃、卡屑等异常监控
- 最大化刀具寿命
- 加工过程质量控制
- 加工过程数据追溯



IPS
智适应控制及保护系统

- 提高加工效率
- 振动抑制
- 保护刀具

降低成本

- ✔ 延长刀具寿命，降低刀具成本
- ✔ 避免因刀具损坏产生批量废品和返工的成本

提高生产效率

- ✔ 节约物理对刀的检测时间
- ✔ 减少异常导致的额外调试时间

生产能力最大化

降低生产成本

- ✔ 减少设备故障的停机损失
- ✔ 减少设备换型的等待损失
- ✔ 降低空转/节拍损失
- ✔ 降低质量异常引发的时间损失

提升设备生产力

- ✔ 帮助计划合理安排设备排产
- ✔ 提高生产协同能力
- ✔ 找出设备产能瓶颈
- ✔ 考核设备维修质量
- ✔ 衡量其他所有和设备相关业务能力

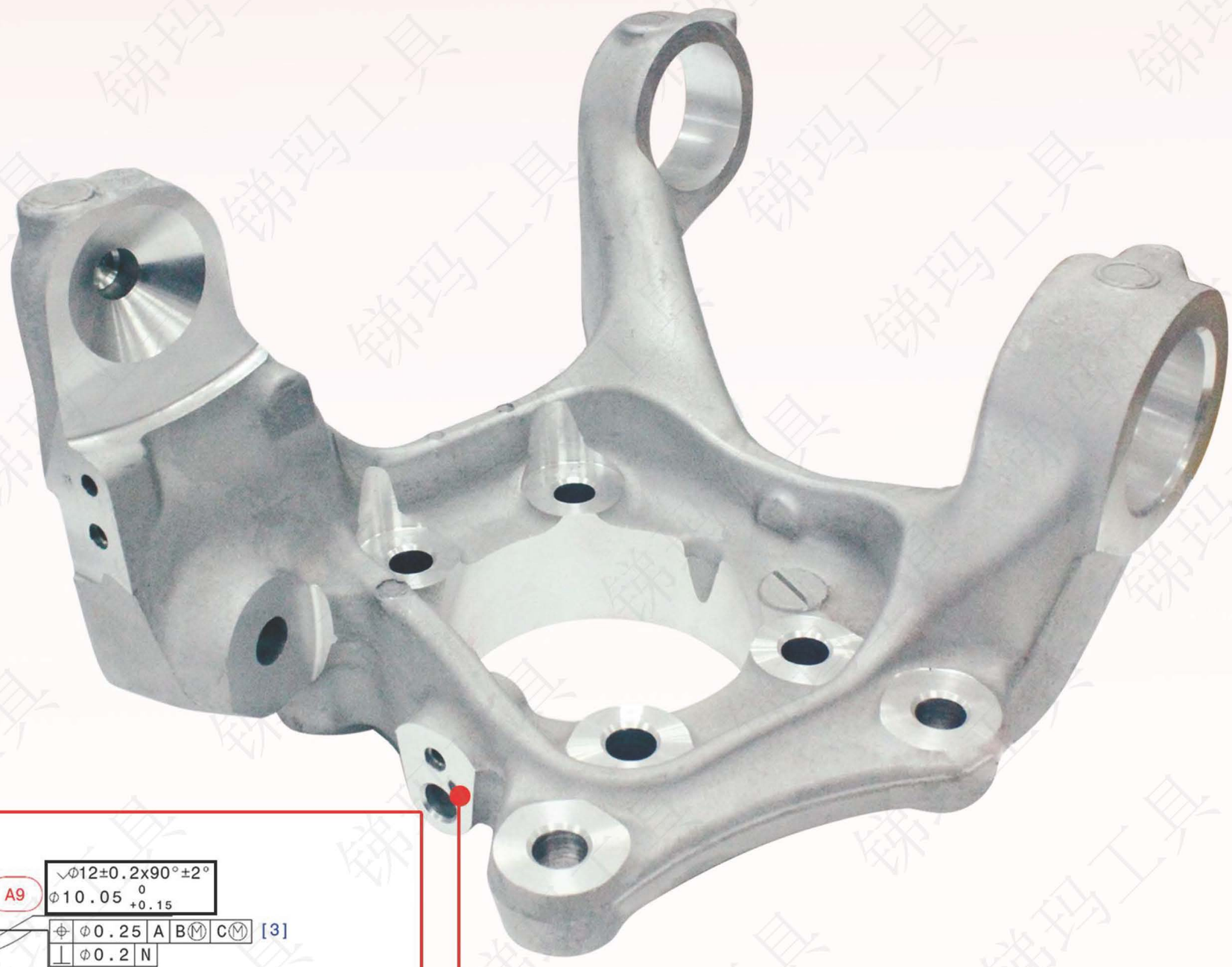
在线加工质量控制

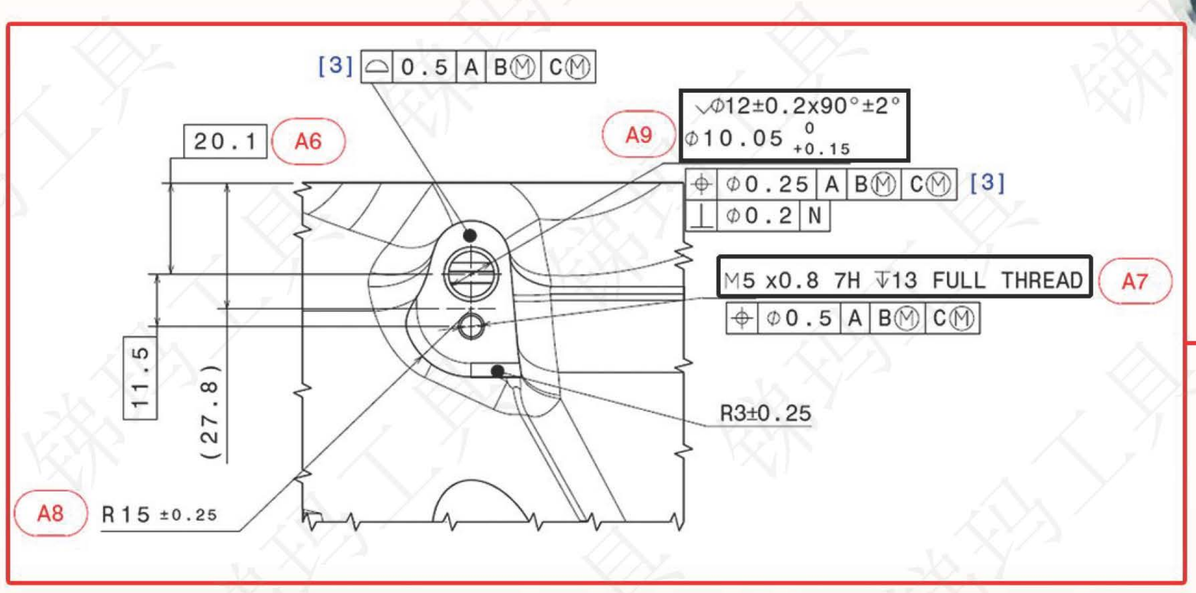
- ✔ 实现短料监控、漏加工监控、重复加工监控、固定位置监测等功能，提升生产质量
- ✔ 实现刀具异常及卡屑检测，降低质量风险

工艺优化

- ✔ 对加工过程的机床运行数据和传感器数据进行可视化分析，辅助工艺持续优化

汽车行业 / 转向节零部件







多阶复合钻

您的加工难点

多工序加工，效率低。

我们的优势

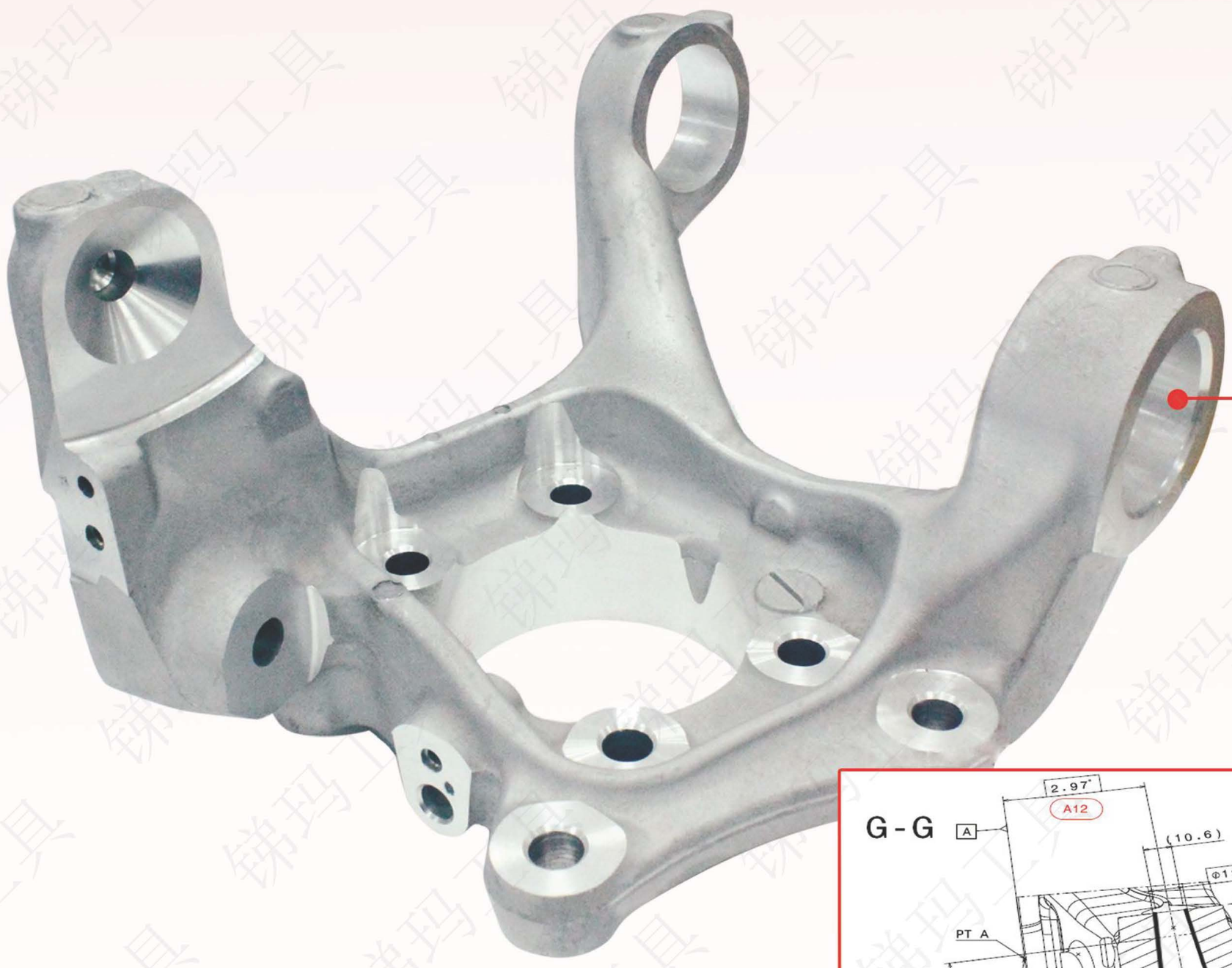
一把刀具加工多个孔。

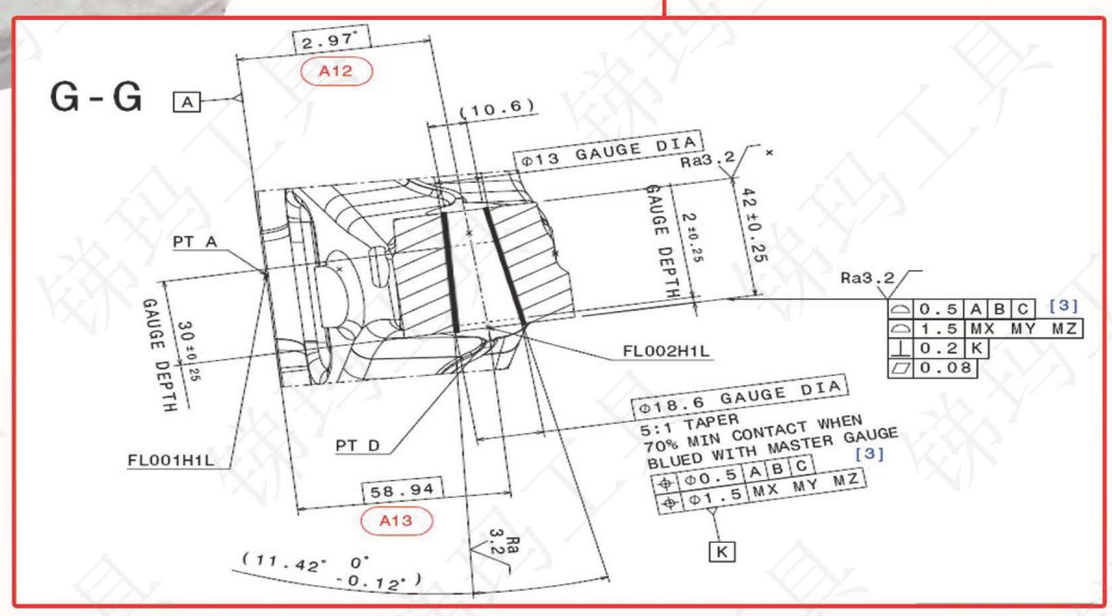
我们的加工案例

刀具直径：D10-D18 mm
切削速度Vc：350-400 m/min
每转进给fn：0.3-0.4 mm/rev
推荐寿命m：250-300 m
加工材料：铝合金

非标定制

汽车行业 / 转向节零部件







锥度钻

您的加工难点

锥度尺寸11.42° $^{0}_{-0.12°}$，粗糙度Ra0.4。

我们的优势

非标设计的锥度钻+锥度铰设计，
保证达到锥度尺寸，精度及粗糙度要求。

我们的加工案例

刀具名称：锥度钻
刀具直径：D17/25 mm
切削速度Vc：250-300 m/min
每转进给fn：0.4-0.5 mm/rev
推荐寿命m：250-300 m
加工材料：铝合金



锥度铰

我们的加工案例

刀具名称：锥度铰
刀具直径：D17/25 mm
切削速度Vc：140-180 m/min
每转进给fn：0.2-0.25mm/rev
推荐寿命m：350-400 m
加工材料：铝合金

非标定制

汽车行业 / 涡轮增压器蜗壳零部件







波刃钻

您的加工难点

高温耐热合金属于难加工，刀具寿命低。

我们的优势

1.加工稳定。

3.加工寿命高。

我们的加工案例

刀具直径：D8-10 mm

切削速度Vc：40-50 m/min

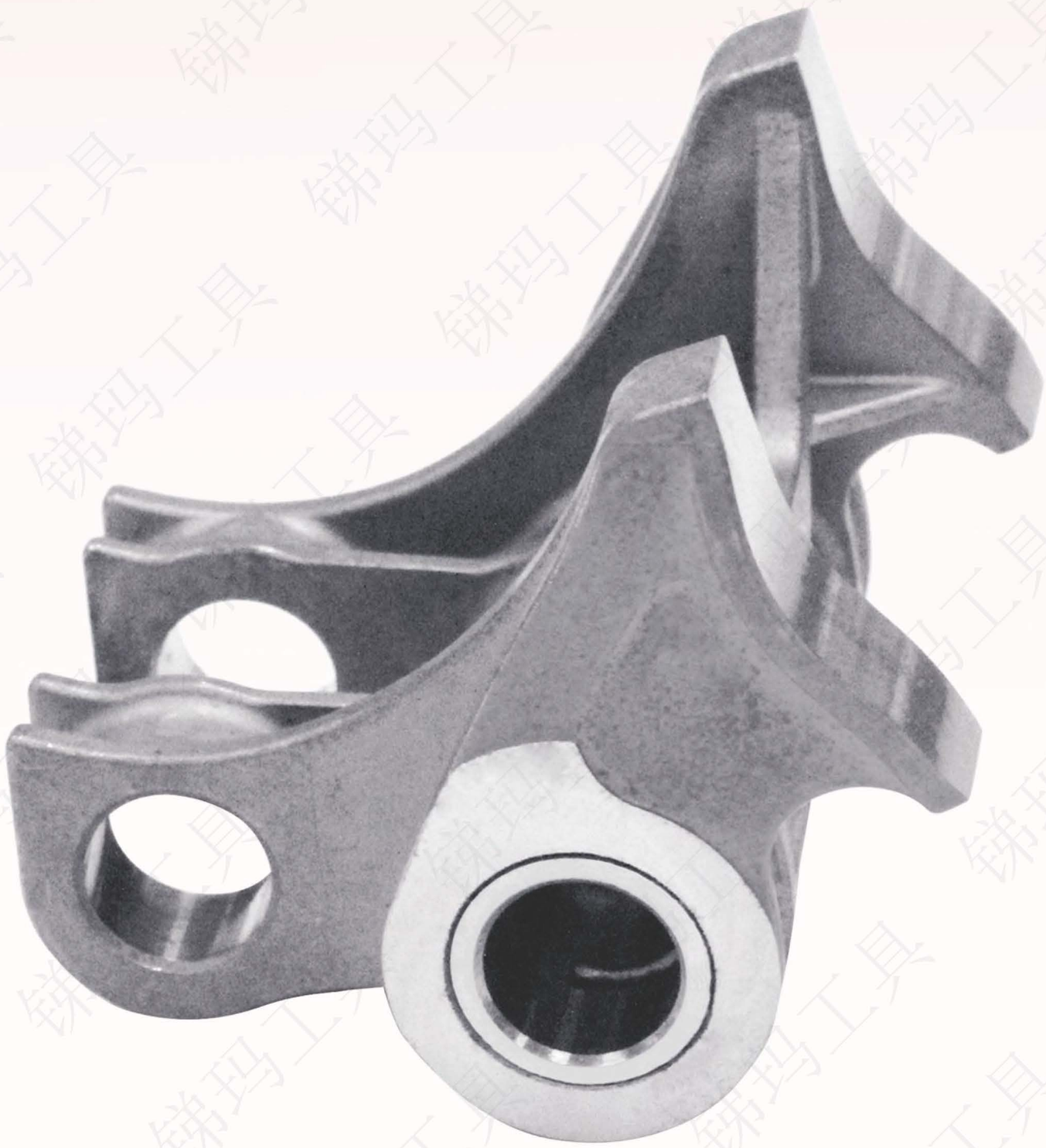
每转进给fn：0.08-0.12 mm/rev

推荐寿命m：6-10 m

加工材料：高温耐热合金

非标定制

汽车行业 / 发动机排气门支架零部件



铰刀



您的加工难点

1.粉末冶金不锈钢，HRC50，刀具寿命低。
2.两段孔之间的同轴度要求为0.008mm。

我们的优势

特殊的前角以及刃带设计，适应高硬度材料的同时，保证孔的粗糙度、同轴度要求。

我们的加工案例

刀具直径：D8.8 mm
切削速度Vc：69 m/min
每转进给fn：0.04 mm/rev
推荐寿命m：5 m
加工零件：粉末冶金

钻头



我们的加工案例

刀具直径：D5.0 mm
切削速度Vc：31 m/min
每转进给fn：0.12 mm/rev
推荐寿命m：5 m
加工零件：粉末冶金

非标定制

汽车行业 / 刹车盘零部件

Precision Cutting Tool



钻攻一体

您的加工难点

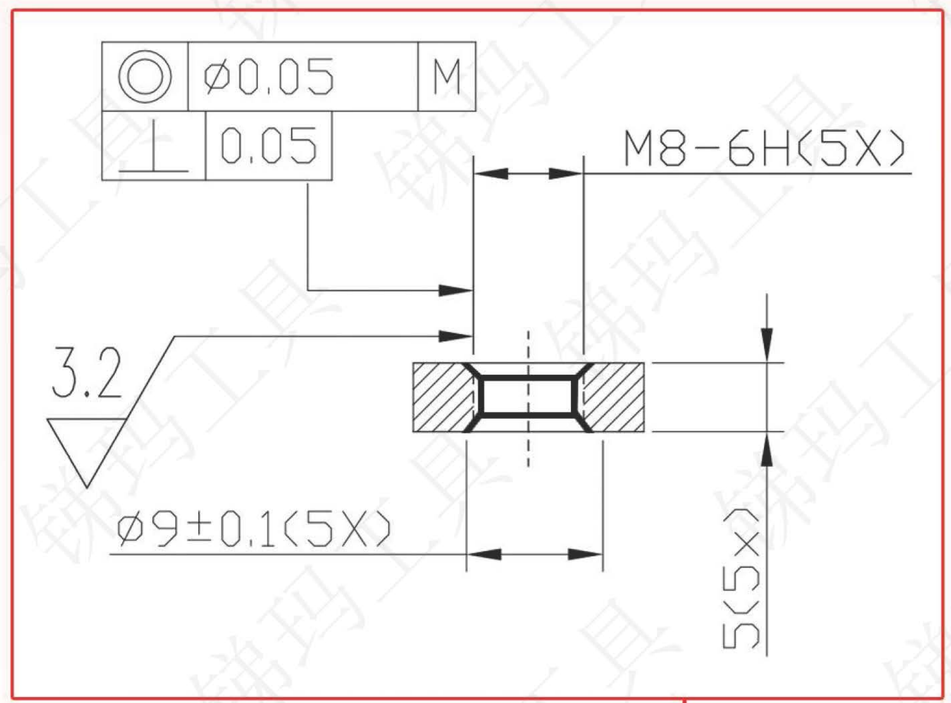
多工序加工，效率低。

我们的优势

1.钻攻螺纹，一次加工到位。
2.加工精度高

我们的加工案例

刀具直径：D6.85/M8 mm
切削速度Vc： 钻100m/min 攻45m/min
每转进给fn： 钻0.25mm/rev 攻1.25mm/rev
推荐寿命m： 150m
加工材料：铸铁





非标定制

汽车行业 / 轮毂法兰盘零部件



钻头

您的加工难点

1.出口毛坯面，易出现毛刺。
2.轴承钢淬火后硬度高，刀具寿命低。

我们的优势

1.加工毛刺小。
2.寿命稳定，修磨次数多。

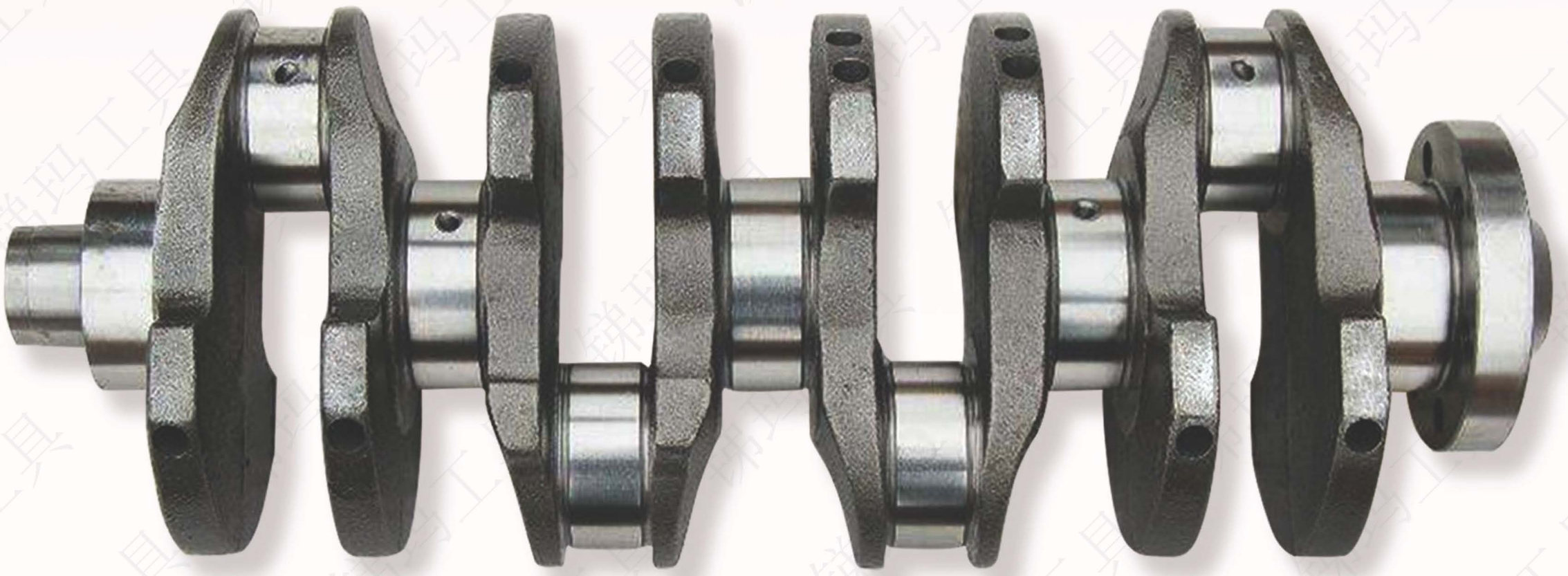
我们的加工案例

规格范围:D10-D16
切削速度Vc：60-75 m/min
每转进给fn：0.2-0.25 mm/rev
推荐寿命m：45-65 m
加工材料：轴承钢



非标定制

汽车行业 / 曲轴零部件





挤压丝锥

您的加工难点

挤压丝锥寿命低，不稳定，容易断刀，成本高，加工效率低。

我们的优势

寿命翻倍，稳定不断刀，性价比优异，效率提升。

我们的加工案例

刀具直径：M9-M14
切削速度Vc：11-15 m/min
推荐寿命m：100-150 m
加工材料：48MnV

非标定制

汽车行业 / 连杆零部件







螺纹底孔钻

您的加工难点

出口毛刺，易崩刃，寿命低。

我们的优势

出口平整，正常磨损，寿命高。

我们的加工案例

刀具直径：D5.5-19.3
切削速度Vc：60-80 m/min
每转进给fn：0.12-0.25 mm/rev
推荐寿命m：80-120 m
加工材料：C70S6/46MnVs6



挤压丝锥

您的加工难点

效率低，寿命不稳定，易断刀。

我们的优势

效率比高速钢丝锥高50%以上，寿命是高速钢丝锥3倍以上，稳定加工。

我们的加工案例

刀具直径：M6-M20
切削速度Vc：15-20 m/min
推荐寿命m：80-120 m
加工材料：C70S6/ 46MnVs6

钎具行业 / 牙轮零部件

Precision Cutting Tool





强风钻

您的加工难点

1.孔的尺寸要求IT6-IT7级
2.孔的粗糙度要求Ra0.8-1.6

我们的优势

非标设计的强力钻，一次加工到位，
保证达到孔尺寸、精度及粗糙度要求。

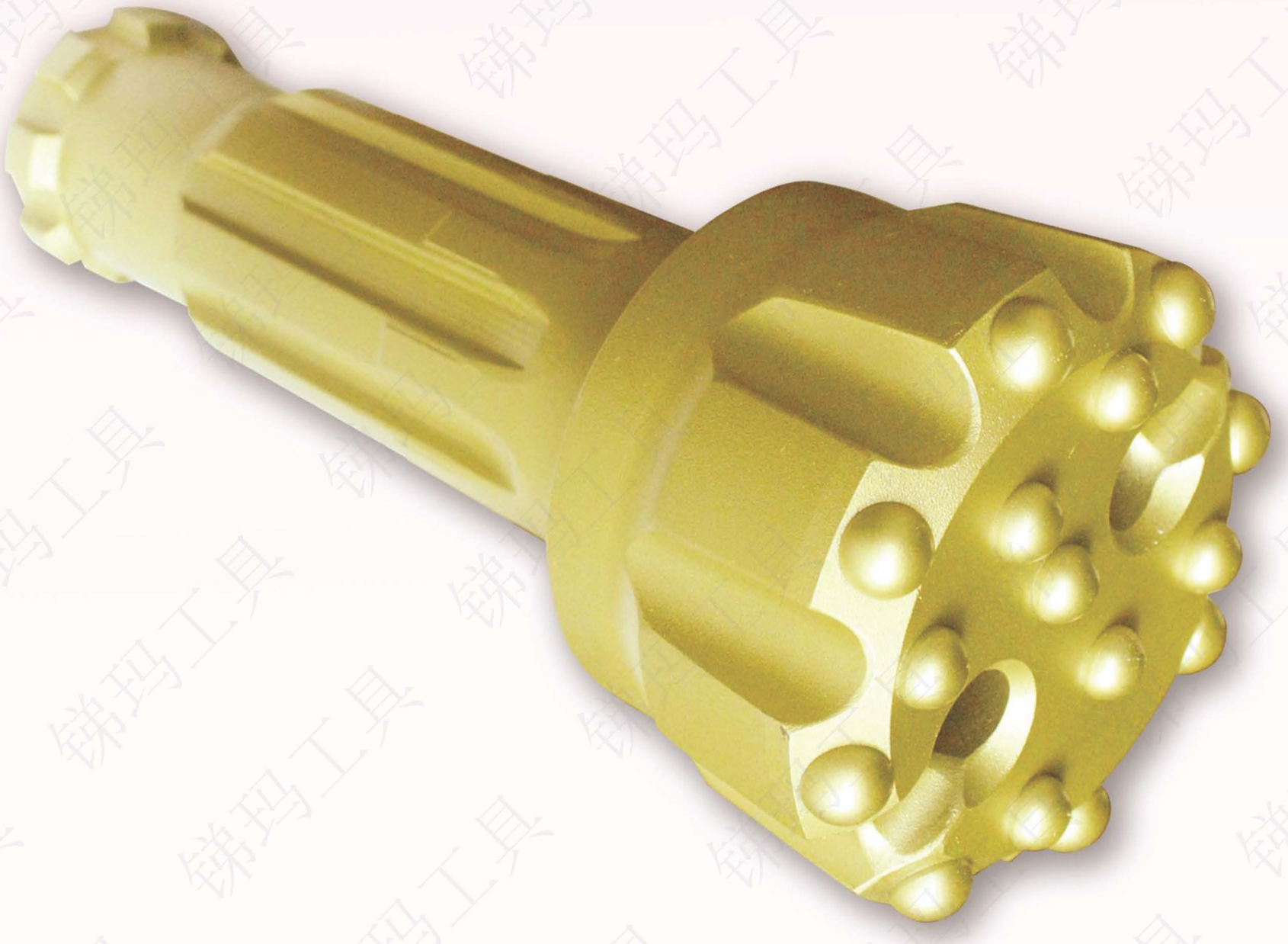
我们的加工案例

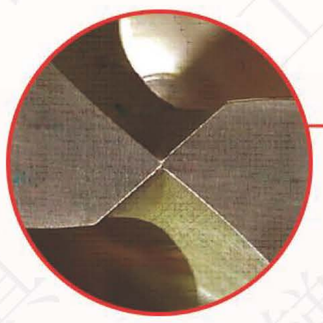
刀具直径：D8-20 mm
切削速度Vc：40-50 m/min
每转进给fn：0.08-0.12 mm/rev
推荐寿命m：10-16 m
加工材料：淬火钢/20CrNiMo硬度HRC38-42

非标定制

钎具行业 / 冲击器钎头零部件

Precision Cutting Tool







强风钻

您的加工难点

1.孔的尺寸要求IT6-IT7级
2.孔的粗糙度要求Ra0.8-1.6

我们的优势

非标设计的强力钻，一次加工到位，
保证达到孔尺寸、精度及粗糙度要求。

我们的加工案例

刀具直径：D8-20 mm
切削速度Vc：40-50 m/min
每转进给fn：0.08-0.12 mm/rev
推荐寿命m：10-16 m
加工材料：淬火钢/20CrNiMo硬度HRC38-42

非标定制

航空行业 / 飞机螺母

Precision Cutting Tool

螺母丝锥

您的加工难点

寿命低，易断刀

我们的优势

1.航空、军工螺母高效率、高精度、长寿命加工
2.适用于各类高强度钢和高温合金

我们的加工案例

零　　件：飞机螺母
材　　质：17-4PH不锈钢
规　　格：0.25-28UNJF-3B双线
加工速度：S1000
寿　　命： 3000件





非标定制

航空行业 / 叶轮叶盘叶片

锥度球头铣刀

您的加工难点

1.寿命不稳定，易断刀
2.切削效率低

我们的优势

1.寿命稳定，不断刀
2.适应摆线铣和组合铣削

我们的加工案例

零　　件：高压第四级叶片盘粗精铣
工件材料：GH4169
加工方式：摆线铣/组合铣
Vc ：15-25m/min
fz：0.02-0.08mm/z





非标定制

航空行业 / 航空发动机零部件



航空发动机零部件孔加工及铣削解决方案

- 安全、稳定、高效
- 针对高温合金和钛合金专门设计





非标定制

航空行业 / 机匣

Precision Cutting Tool

高温合金螺纹铣刀

您的加工难点

1.丝锥机用+手用，低效加工
2.容易断刀

我们的优势

1.一次加工到位
2.加工精度高

我们的加工案例

1.客户:某航发公司(央企)
2.零件:机匣
3.材料:高温镍基合金HRC40
4.目标寿命:80孔以上
5.挑战对象:s品牌 20孔
6.挑战结果:200孔以上





非标定制

锑玛工具 / 回转支承零部件







挤压丝锥

您的加工难点

挤压丝锥寿命低，不稳定，容易断刀，成本高，加工效率低。

我们的优势

寿命翻倍，稳定不断刀，性价比优异，效率提升。

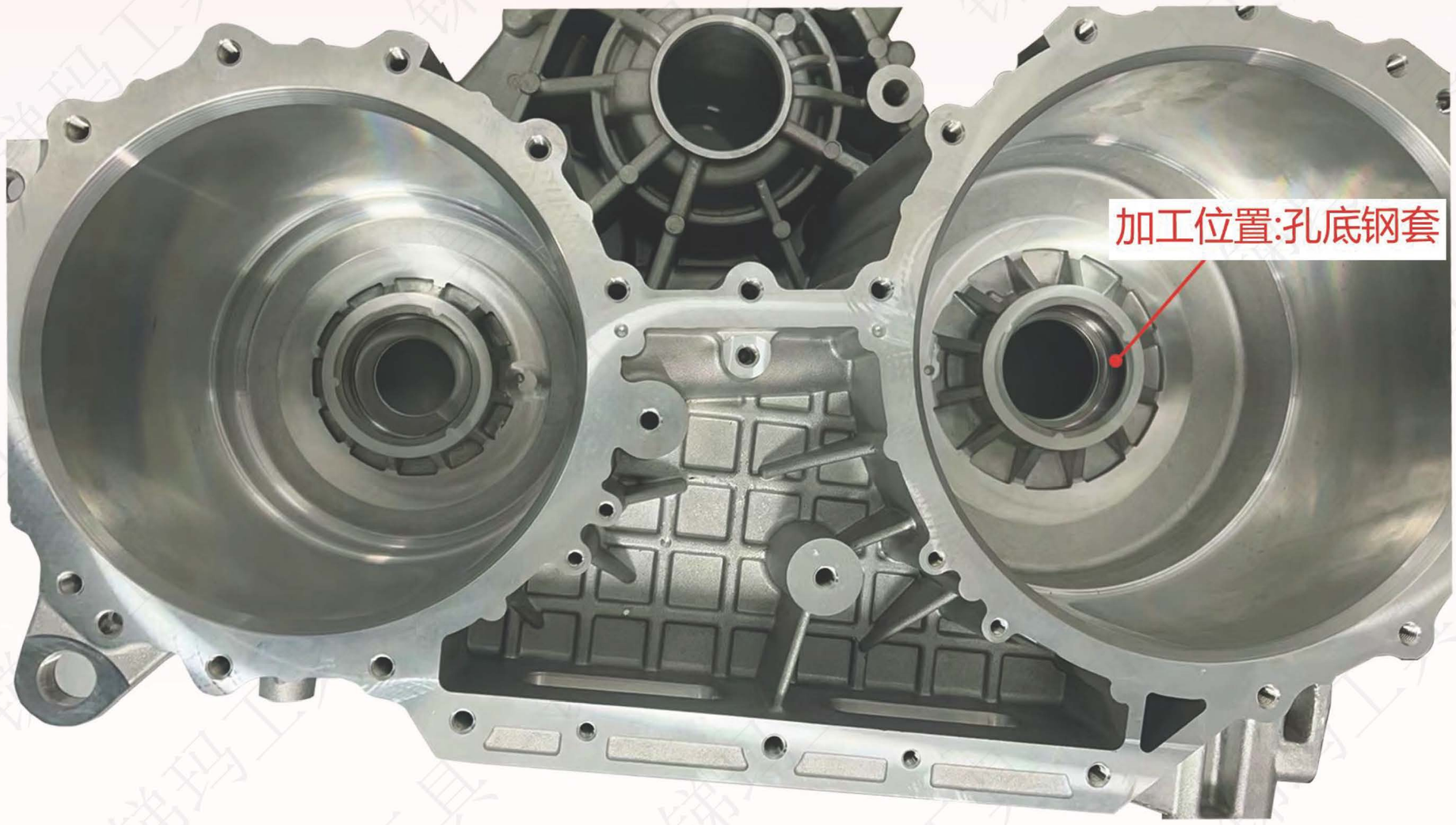
我们的加工案例

刀具直径：M6-M24
切削速度Vc：10-15 m/min
推荐寿命m：60-120 m
加工材料：42CrMo/50Mn

非标定制

汽车行业 / 减速箱壳体/电机/轴承孔钢套

Precision Cutting Tool



金属陶瓷精铰刀

您的加工难点

1.传统方式需要多工序完成
2.寿命低，效率低

我们的优势

1.比单刃镗刀效率高10倍
2.2把刀替代3把刀工艺
3.刀片可换片2-4次
4.精刀寿命1000孔以上

我们的加工案例

刀具直径：D55-72mm
切削速度Vc：121m/min~158 m/min
每齿进给Fz：0.04-0.08 mm/z
加工材料：淬火钢HRC30-50
工件粗糙度：Ra0.4-0.8

非标定制 替代进口

汽车行业 / 燃油共轨



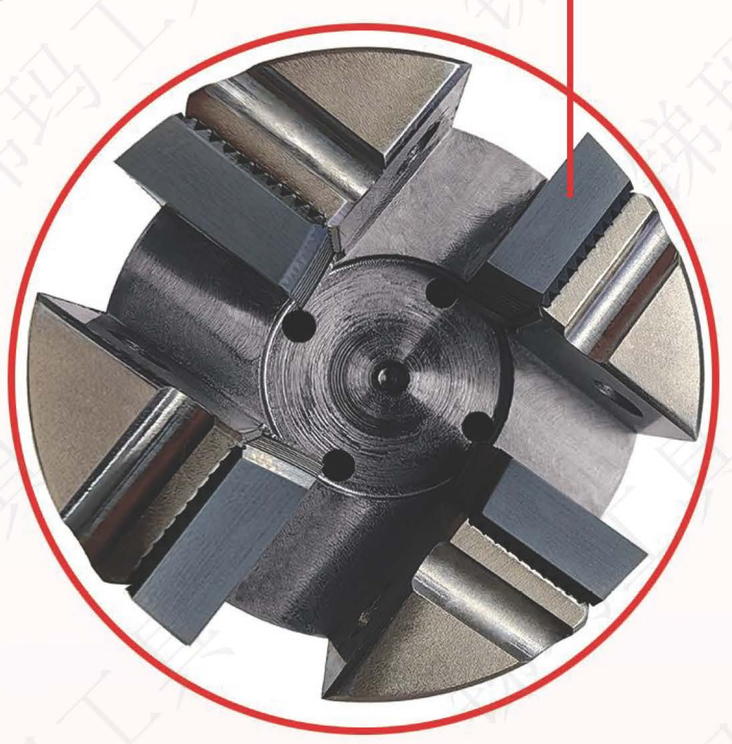
螺纹套铣刀

您的加工难点

生产效率低，刀具寿命短。
加工有毛刺，表面质量差。

我们的优势

1.刀片可复合去毛刺工艺，简化工艺。
2.多刃设计，加工轻快效率高。
3.特殊内冷孔设计，增强排屑功能，延长刀具寿命。

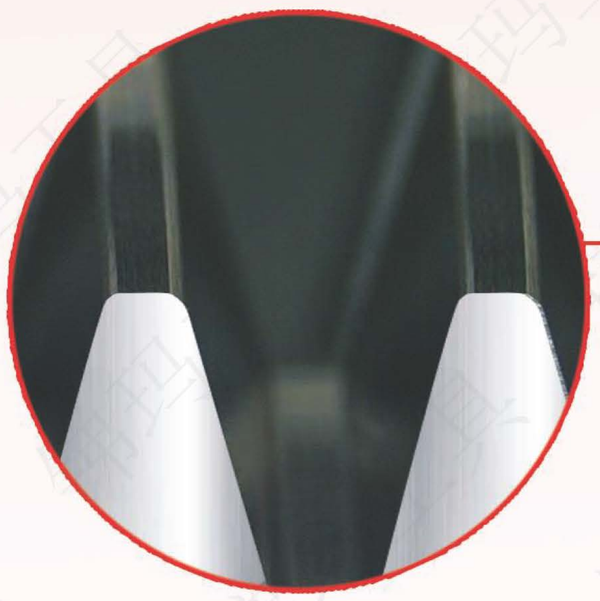


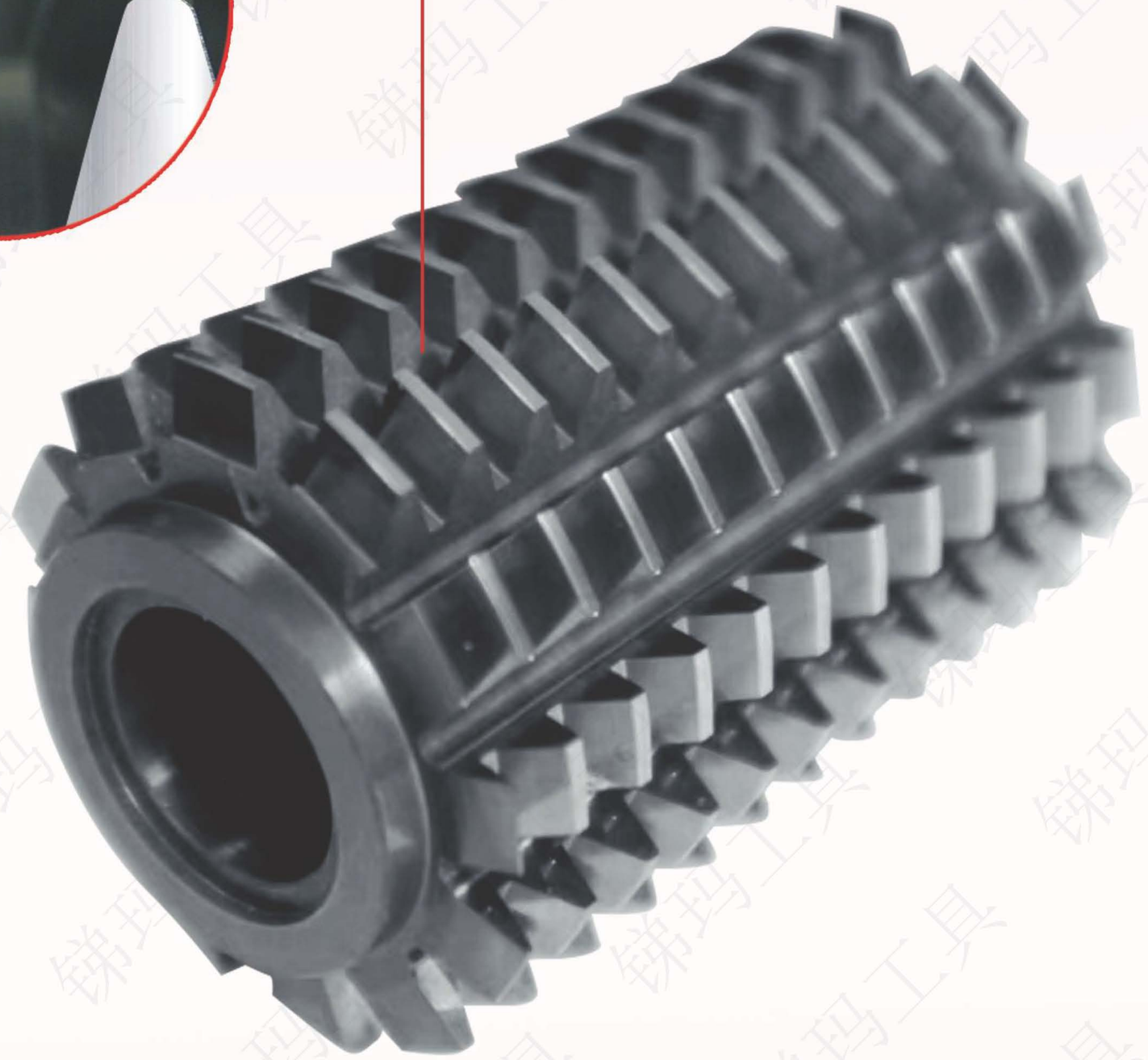


非标+标品

新能源汽车 / 变速箱壳体

Precision Cutting Tool





硬质合金滚刀

您的加工难点

1.齿轮精度要求DIN5-6级别
2.制约先进设备的性能发挥
3.刀具寿命不理想

我们的优势

特殊设计的槽形
高品质的磨削质量
微观刃口处理

我们的加工案例

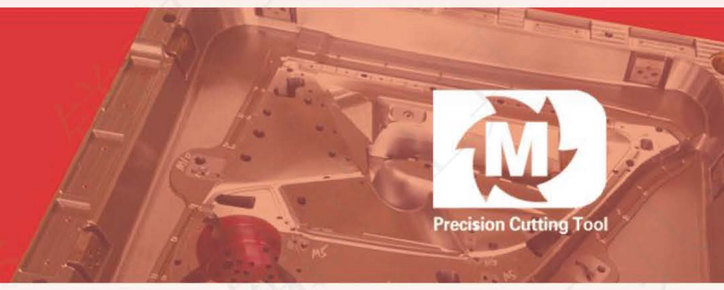
工件硬度：HRC62
切削速度：Vc950r/min
进给速度：0.5mm/r
刀具寿命：8000件
加工材料：淬火20CrMnTi

参数范围

模数范围：0.2~4mm
头数范围：1~12
外径：16-80mm
长度：10-335mm
精度等级：A, AA,AAA
柄式孔式特殊形状
支持非标订做

非标定制

模具行业 / 零部件

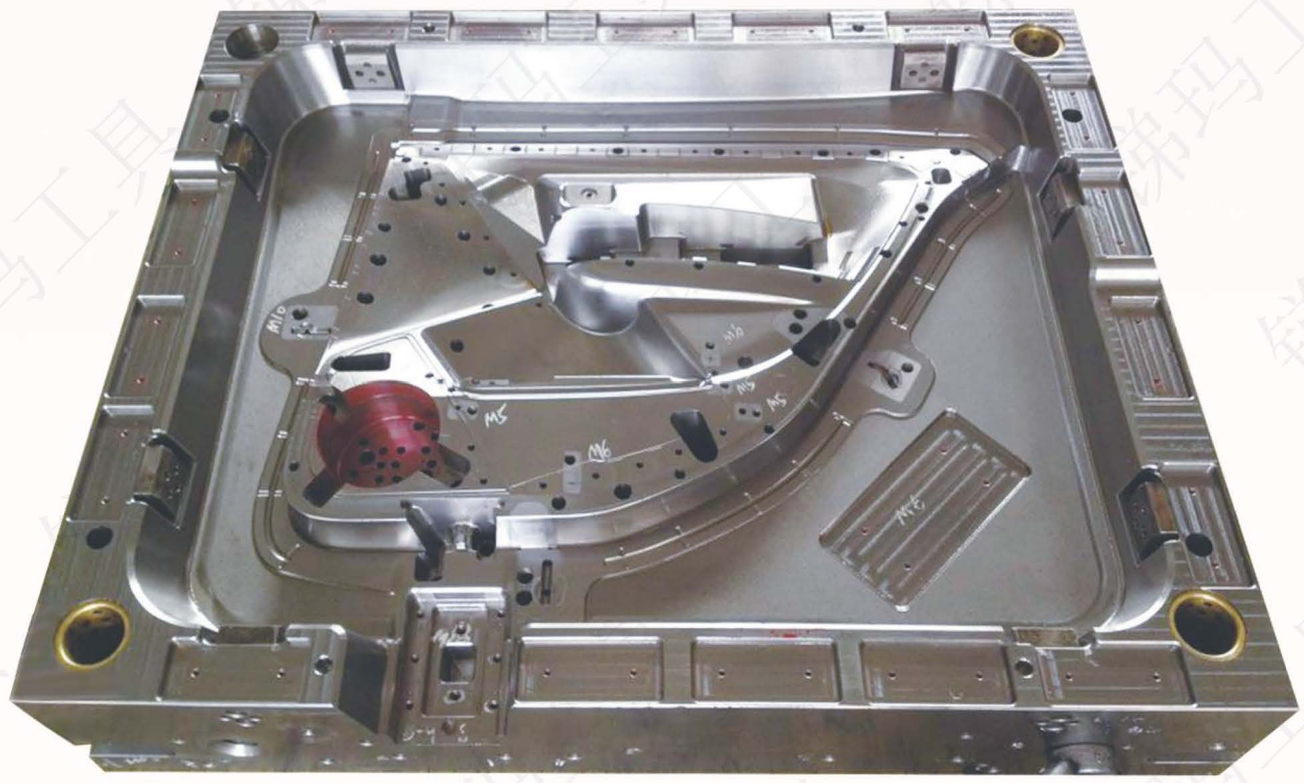




平头铣刀

- 适合加工各类模具的内腔和周边
- 高硬度加工
- 寿命翻倍

模具铣刀





圆鼻铣刀

- 适用于高硬度的薄壁模具高速精加工
- 寿命6H,超过一般寿命50%
- 铣削可达镜面效果



球头铣刀

- 适用于高硬度汽车、塑胶、压铸、冲压模具
- 加工寿命8-10小时
- 表面光滑

非标定制

锑玛工具 / 粗皮铣刀



高速钢粗皮铣刀

粉末冶金高速钢材质，分涂层和不涂层库存，特别适合加工航空铝、铸铁、软钢、易切钢。

产品编号 Art.No	规格 Dimension (mm)				
	柄径D	总长L	刃长l	刃径d	刃数
无涂层订购编号 EH144004 TiCN涂层编号 EH144024	6	15	15	Φ6	4
	8	20	20	Φ8	4
	10	25	25	Φ10	4
	12	80	30	Φ12	4
	14	90	35	Φ14	4
	16	95	40	Φ16	4
	18	105	40	Φ18	4
	20	110	45	Φ20	4
	25	121	45	Φ25	4



硬质合金粗皮铣刀

针对各种材料，采用不同设计，非标定做，可选粗齿和细齿:

铝合金	二刃/三刃
钛合金	四刃/五刃/六刃
不锈钢	四刃/五刃
球墨铸铁	四刃/五刃
各种钢件	三刃/四刃/五刃

标准品+非标定制

锑玛工具 / 铣削王系列

铣削王三大系列，适应粗、精加工，性价比高，通用性强，轻松应对以下材料：

不锈钢、合金钢、模具钢、碳素钢、工具钢、铸造钢、锻造钢。



经典铣削王

- ✔ 现货标准品
- ✔ 对标国内大品牌

产品编号 Art.No	规格 Dimension (mm)			
	柄径D	总长L	刃长l	刃径d
EC410534	4	50	11	Φ4
	6	50	13	Φ5
	6	50	13	Φ6
	8	64	20	Φ8
	10	73	22	Φ10
	12	84	25	Φ12
	14	84	26	Φ14
	16	93	34	Φ16
	18	93	34	Φ18
	20	104	38	Φ20
	25	110	45	Φ25

产品优势： 1.适用多种材料和工况　2.性价比极高　3.常备库存

强力铣削王

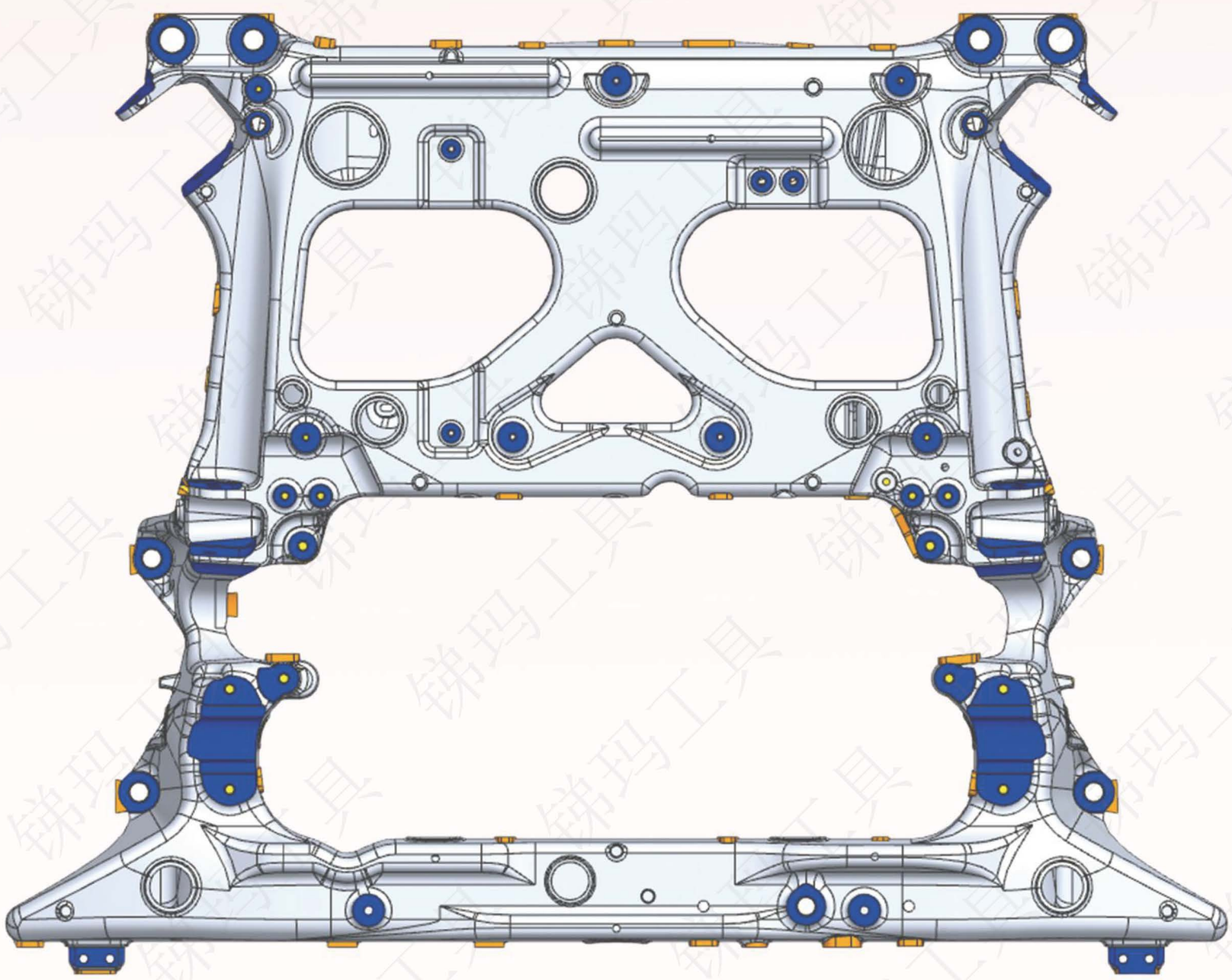
- ✔ 非标定制
- ✔ 对标日韩品牌

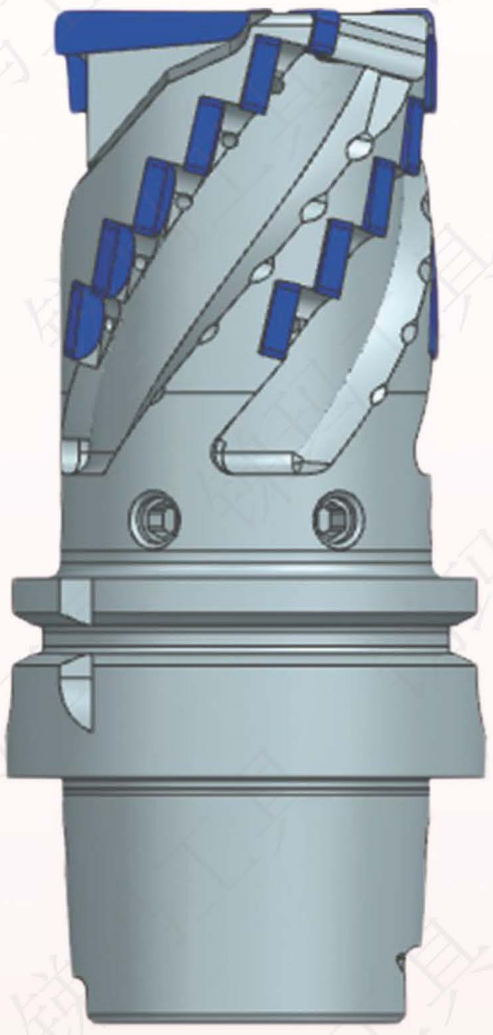
超级铣削王

- ✔ 非标定制
- ✔ 对标欧美品牌

标准品+非标定制

过中心PCD玉米铣刀

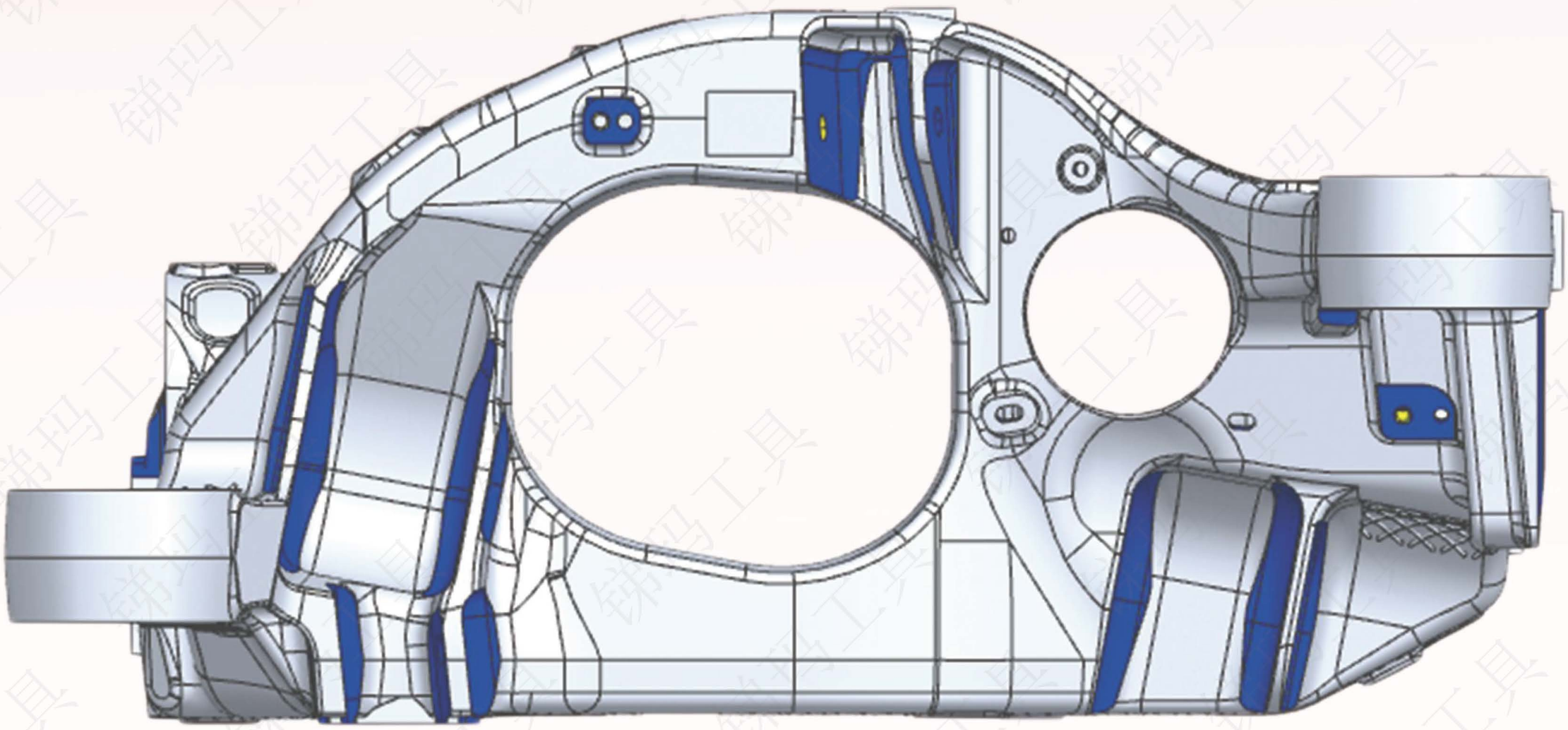


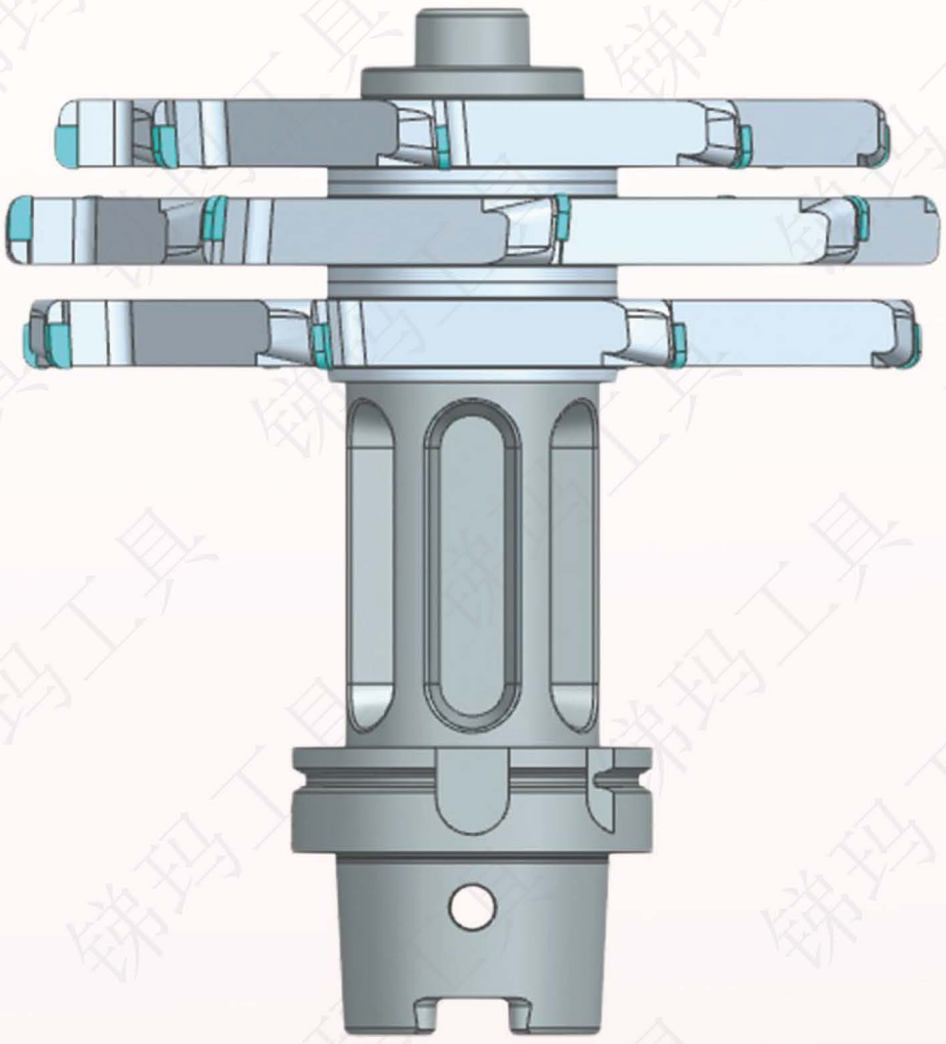


过中心PCD玉米铣刀

过中心PCD玉米铣刀结合了玉米铣刀和PCD刀具的优点，它不仅具备玉米铣刀的高效切削能力，还拥有PCD刀具的卓越性能。这种铣刀特别适用于加工对表面质量和精度要求极高的材料，如航空复合材料和纤维材料。由于PCD材料的特殊性质，过中心PCD玉米铣刀能够在保证加工质量的同时，显著提高加工效率和延长刀具寿命。

PCD三面刃铣刀盘



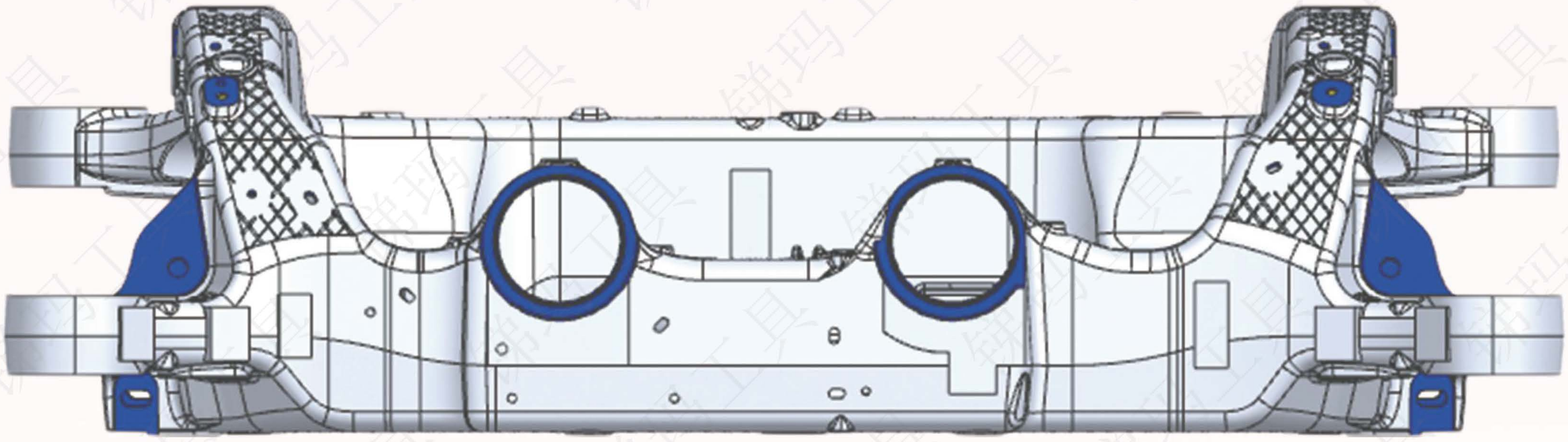


PCD三面刃铣刀盘

PCD三面刃铣刀盘是一种高性能的铣削工具，主要用于加工各种难加工材料，如高硬度有色金属、非金属材料等。它结合了PCD材料的优越性能，如高硬度、高耐磨性、良好的导热性和化学稳定性，使其在高速切削中表现出色。在加工过程中能够保持较高的加工精度和表面质量，尤其适用于需要高精度和高质量表面的加工任务。

PCD螺旋槽玉米铣刀

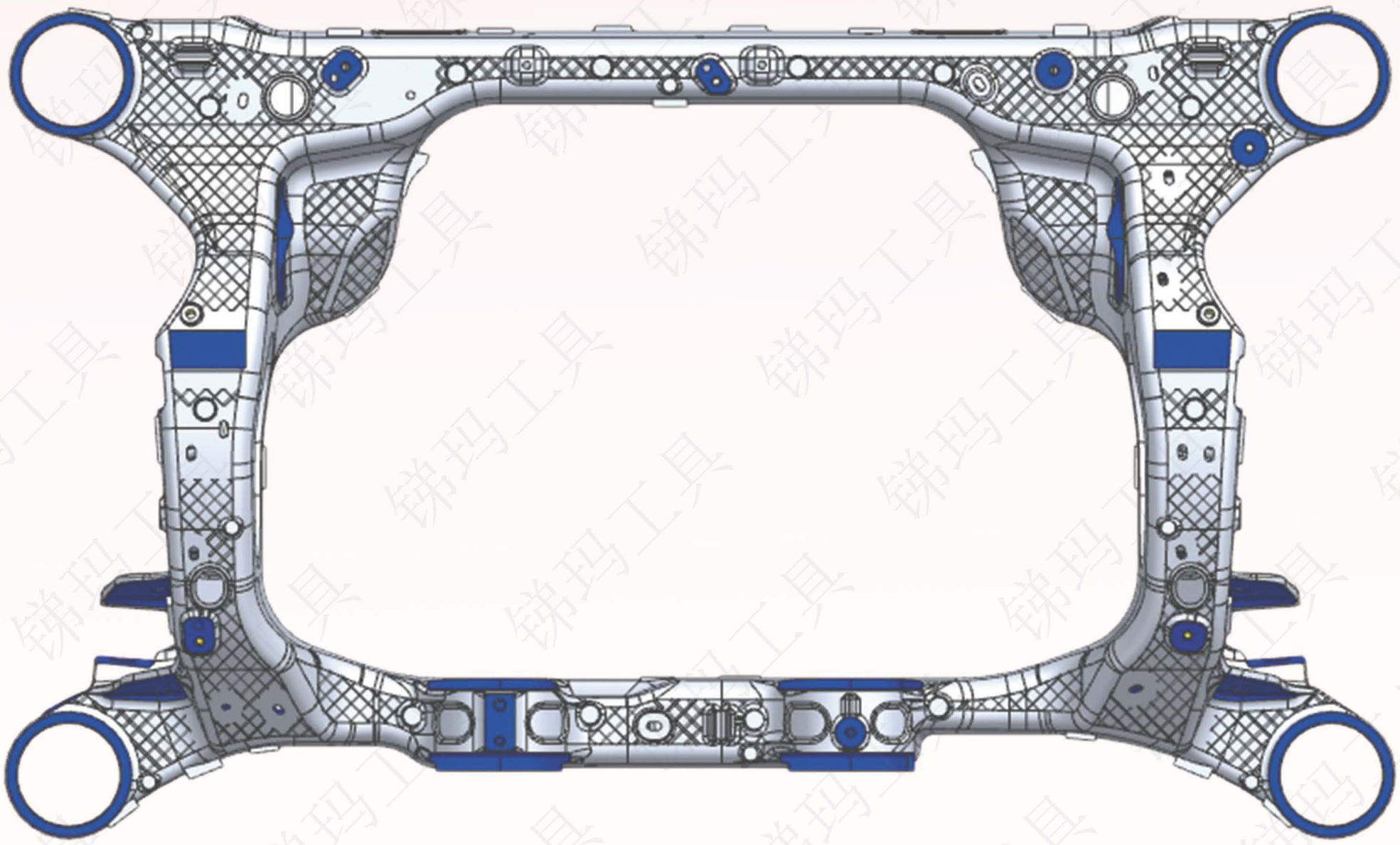
Precision Cutting Tool

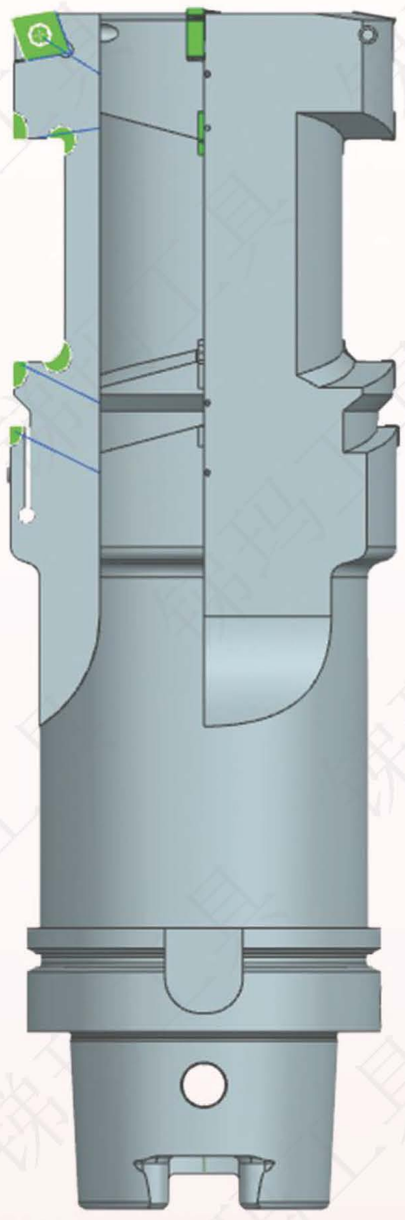




PCD螺旋槽玉米铣刀

PCD螺旋槽玉米铣刀是一种高性能的铣削工具，它结合了聚晶金刚石（PCD）材料的优异性能和螺旋槽设计的优势。螺旋槽设计使得刀片在切削时能够形成连续的切削轨迹，有效降低切削阻力，减少切削热的产生，减少切削过程中的振动和噪音，从而提高了加工效率和表面质量，广泛应用于对硬质材料的加工。





PCD复合镗刀

PCD复合镗刀是一种采用聚晶金刚石作为切削部分的镗刀。它的高硬度和耐磨性使得工件的加工精度和表面粗糙度更加出色，加工出的工件表面光洁度高，大大提高生产效率，有效降低成本。切削时散热快，切削温度低，热变形小；摩擦系数小，可降低加工表面粗糙度。采用PCD刀具加工各种规格铝合金零件，刀具寿命可达几千到几万件，尤其适合汽车、摩托车零件的大规模生产。



长春子公司



济南子公司



PCD子公司



苏州总部



无锡子公司



重庆子公司

★ 生产基地

● 销售办事处

锑玛（苏州）精密工具有限公司
D&M (SUZHOU) PRECISION TOOLS CO.,LTD
苏州锑玛刀具科技有限公司
SUZHOU D&M CUTTING TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD
地址：苏州相城区爱格豪路136号
电话：0512-62927751/62927752
邮编：215134
传真：0512-62927756
网址：www.dmtools.com.cn

重庆锑玛精密工具有限公司
CHONGQING D&M PRECISION TOOLS.CO.,LTD
地址：重庆市九龙坡区含谷镇兴谷路39号含谷高端装备制造园7号厂房
电话：023-68673315/68673313
传真：023-68673316

吉林省锑玛精密工具有限公司
JILIN PROVINCE D&M PRECISION TOOLS CO.,LTD
地址：吉林省长春市汽车经济技术开发区乙一路盛世汽车产业园B8栋
电话：0431-85872059

苏州锑玛精密机械有限公司
SUZHOU D&M PRECISION MACHINERY CO.,LTD
地址：苏州市工业园区阳澄湖大道创投工业坊53号厂房
电话：0512-67587591
传真：0512-67587527

济南锑玛工具有限公司
JINAN D&M PRECISION TOOLS CO.,LTD
地址：山东省济南市章丘区圣井街道世纪大道9660号房德科创材料科学城21栋101号
电话：0531-83682371
传真：0531-83682372