



FULLANTI

—— 让制造更简单 ——

目录

CONTENTS

01

公司简介

COMPANY PROFILE

02

核心优势

CORE ADVANTAGES

03

综合实力

MULTIPLE STRENGTH

01 公司简介

COMPANY PROFILE

富兰地，成立于2012年，总部位于“世界工厂”——广东省东莞市。是一家自主研发、生产与销售高精密切削工具的**国家级高新技术企业**，拥有国家专利40余项。

目前共有**越南、山西、湖南、东莞**四个生产基地，员工约300名，通过了ISO9001/14001质量环境体系认证。目前主要合作客户为**三星、苹果、富士康、LG、立讯精密、格力、海信、伟创力、赫比**等国内外知名企业。产品广泛应用于3C消费电子、模具、航天航空、汽车、医疗器械等加工制造领域。

富兰地——致力于“让制造更简单”，以整硬刀具为核心产品，提供一站式金属切削解决方案，成为全球最有影响力、最有价值的工具企业。



中国富兰地
服务全世界

让制造更简单

- 信任
- 利他
- 坚持

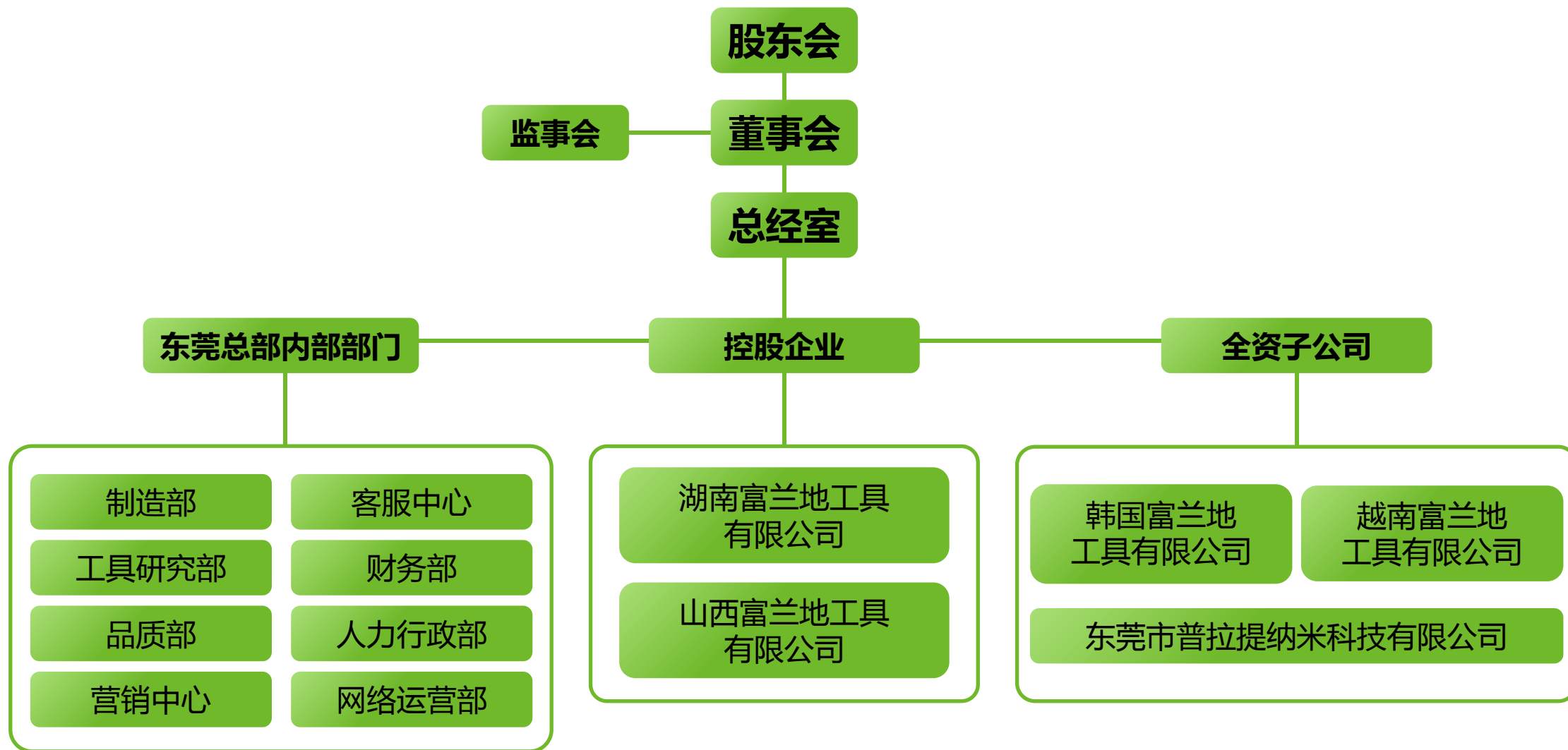
- 运动
- 学习

- 以奋斗者为本
- 勇于担当，守土有责
- 唯变不变，唯快不破
- 不倒翁精神
- 不只做有钱的人，更要做值钱的人



组织架构

ORGANIZATIONAL STRUCTURE



发展：2016-2019

- 2016年，东莞生产基地扩产，**投资过亿**
- 2017年，**越南/韩国子公司**成立，布局海外市场
- 2018年，**成都、昆山分公司**成立
- 2019年，**山西**生产基地投产
- 客户升级：**服务全球制造业，从500强客户开始**
(三星、苹果、富士康、LG、格力.....)

展望：2021...

- 成为**国际一流的切削工具供应商与服务商**
- 成为**全球最有影响力、最有价值的工具企业**

创业：2012-2016

- 与**德国瓦尔特**合作，引进德国技术与生产理念，进入切削刀具行业
- 与**瑞士涂层领军企业普拉提**开展战略合作，全线引进涂层生产设备生产线，进入涂层加工服务行业，为高品质刀具提供技术保障

升级：2019-2020

- 116亩湖南智能工具产业园投资6亿元
- 聚焦整硬刀具的**全球数字化工具生产灯塔工厂**
- **智能化转型升级**
- 自动化工厂复制

荣誉资质

国家级
高新技术企业

广东省
高成长中小企业

上市
后备企业

重合同
守信用企业

员工
满意企业

专业资质

ISO14001
质量体系认证

ISO9001
质量体系认证

东莞数控切削刀具
行业协会常务副会长单位

中国机械工业金属
切削刀具技术协会会员单位

产品覆盖

整体硬质合金铣刀、钻头、刀柄、丝锥、筒夹等金属切削全系列产品——“工业的牙齿”

应用行业

- 3C消费电子
- 模具加工
- 工程机械
- 航天航空
- 医疗器械
- 家电
- 汽车

非标刀具及配套系列



整硬标刀系列



FAL系列 铜铝合金专用立铣刀



特殊的刃口设计，有效防止振动以及解决刀具刃口粘屑问题。水冷为最佳冷却方式。

G系列 45度通用型立铣刀



从普通钢到预硬钢的高效率加工，瑞士纳米涂层技术，应用广泛，性价比高。

H系列 68度高速高硬立铣刀



高钢性设计，良好的抗冲击性。能实现高硬度材料的高速加工，适用于干式切削。

P系列 55度高性能立铣刀



能实现高金属去除量的精加工，有良好的耐磨损和抗崩缺性能。

SUS系列 不锈钢专用立铣刀



加强刃设计，有效去除毛刺，提升刀具的寿命和工件光洁度。

► 高速高硬模具球刀



项目	富兰地	竞品
被切削尺寸	255*155*35 手机模	255*155*35 手机模
加工材质	瑞典CALMAX	瑞典CALMAX
硬度	HRC 56°	HRC 56°
刀具规格	Füllanti R3.0	R3.0
转速N (S)	15000 rpm	15000 rpm
进给速度Vf	5000mm/min	3000mm/min
切削方式	平行等宽	平行等宽
切深量	0.1mm	0.1mm
切宽	0.08mm	0.08mm
悬长量	25.0mm	25.0mm
冷却方式	吹气	吹气
使用设备	Mikron-MILL P 900	Mikron-MILL P 900
测试结果	H系列球刀可连续加工8小时，刀具有轻微磨损，寿命是其他品牌的2.5倍，加工尺寸精准	其他品牌球刀为3个小时，其加工表面光洁较差，工件尺寸公差大

注：因刀具规格、加工材质、加工参数等不同，实际测试结果有所差异

高硬度模具铣刀



项目	富兰地	竞品
被切削工件	模具内腔	模具内腔
加工材质	SKD61	SKD61
硬度	HRC 52°	HRC 52°
刀具规格	Füllanti 10.0*4F	10.0*4F
转速N（S）	3000 rpm	3000 rpm
进给速度Vf	2000mm/min	1600mm/min
切削方式	半精加工	半精加工
切深量	0.1mm	0.1mm
切宽	4mm	4mm
悬长量	15mm	15mm
切削油	水溶性切削液	水溶性切削液
使用设备	森精机	森精机
测试结果	P系列刀具可加工10H，寿命是其他品牌的2倍，效率是其他品牌的1.5倍	其他品牌刀具只能加工5H效率低

注：因刀具规格、加工材质、加工参数等不同，实际测试结果有所差异

► DLC系列铝用铣刀



未涂层



DLC涂层

项目	富兰地	竞品
被切削件	手机外框	手机外框
加工材质	AL6063	AL6063
刀具规格	D4.0*10H*3F*D4*50L	D4.0*10H*3F*D4*50L
转速N (S)	10000 rpm	10000 rpm
进给速度Vf	7500mm/min	7500mm/min
切削方式	精加工	精加工
切深量	1.0cm	1.0cm
切宽	3.0mm	3.0mm
悬长量	25.0mm	25.0mm
切削油	水溶性切削液	水溶性切削液
使用设备	加工中心Brother	加工中心Brother
测试结果	加工2H切削357 刀具磨损：刀尖磨损0.7um； 侧刃崩缺17um 刀具耐磨度是未涂层8倍。明星产品推荐。	加工2小时切削357米 刀具磨损：刀尖磨损56um； 侧刃崩缺31um

注：因刀具规格、加工材质、加工参数等不同，实际测试结果有所差异

02

核心优势

CORE ADVANTAGES



将年销售收入的5%-8%投入研发，拥有20余名行业顶尖的刀具设计、涂层、钝化、制造及应用领域技术人才，已获得40余项国家专利。

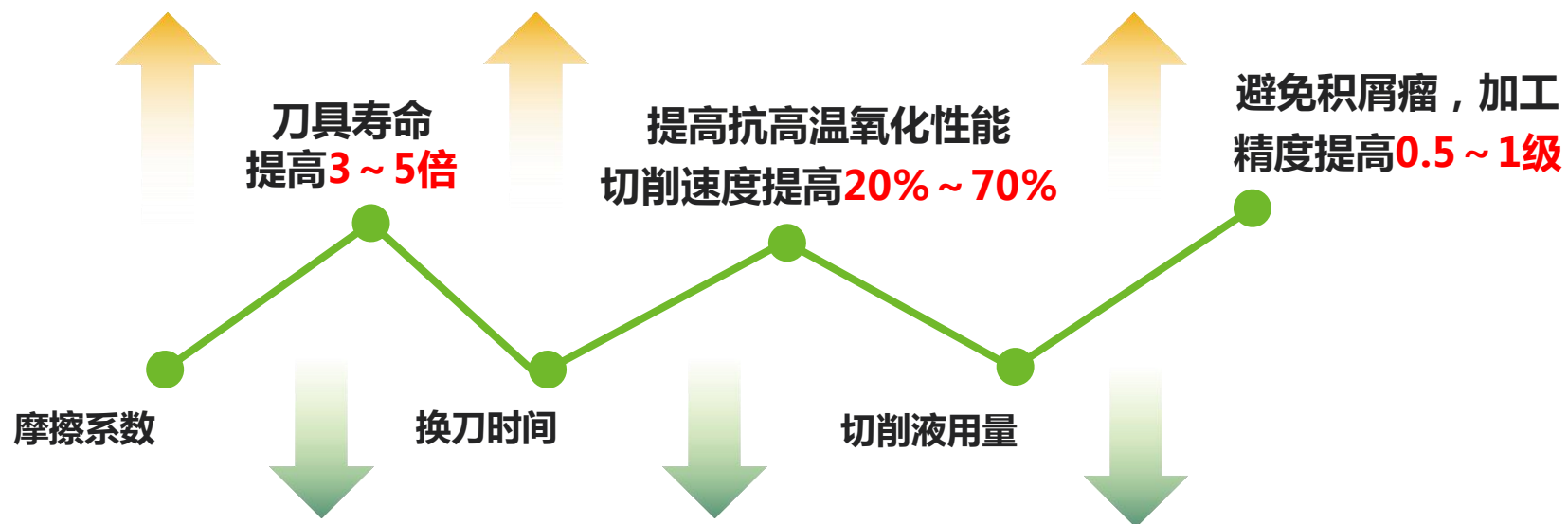
专利名称	类型	专利名称	类型	专利名称	类型
微结构ZrVSiN自适应涂层刀具及其制备工艺	发明专利	球头铣刀	实用新型	开粗球刀	外观设计
PCD螺旋钻头	发明专利	T型刀	实用新型	球形T刀①	外观设计
PCD螺旋高光铣刀	发明专利	球头铣刀	实用新型	球形T刀②	外观设计
PCD螺旋球头刀	发明专利	组合刀具	实用新型	组合刀	外观设计
抛光介质及其制备方法与应用	发明专利	一种复合铣刀	实用新型	复合刀	外观设计
磨头材料、磨具及磨具的制备方法	发明专利	一种耐磨的内R铣刀	实用新型	内R刀①	外观设计
仿形刀	实用新型	一种散热效率高的内R铣刀	实用新型	内R刀②	外观设计
铝用开粗铣刀	实用新型	一种具有冷却腔的内R铣刀	实用新型	内R刀③	外观设计
钻头	实用新型	一种具有冷却和清洗功能的T铣刀	实用新型	球形T刀③	外观设计
圆鼻刀	实用新型	PCD螺旋钻头	实用新型	PCD螺旋钻头	外观设计
球刀	实用新型	PCD螺旋高光铣刀	实用新型	PCD螺旋球头刀	外观设计
V型槽加工铣刀	实用新型	PCD螺旋球头刀	实用新型	PCD螺旋高光铣刀	外观设计

拥有独立自主的刀具研发中心和国内一流的刀具应用测试中心，与德国瓦尔特及瑞士
PLATIT达成战略合作，利用全球最好的资源做好一把刀。



技术优势—涂层技术

TECHNICAL ADVANTAGES



瑞士PLATIT
涂层技术



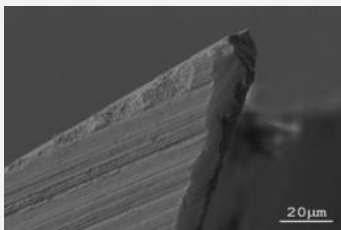
德国ZOLLER
Titan测量仪



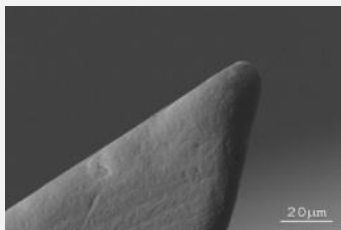
瑞士分析仪
镀层检测

作用：消除刃口微观缺口，提高切削性能和寿命

刃口圆化



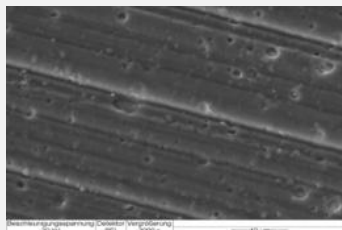
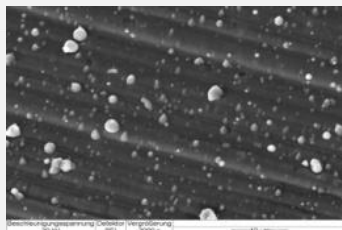
钝化前



钝化后

作用：去除涂层后的突出小滴，增强表面润滑油吸附性

涂层抛光



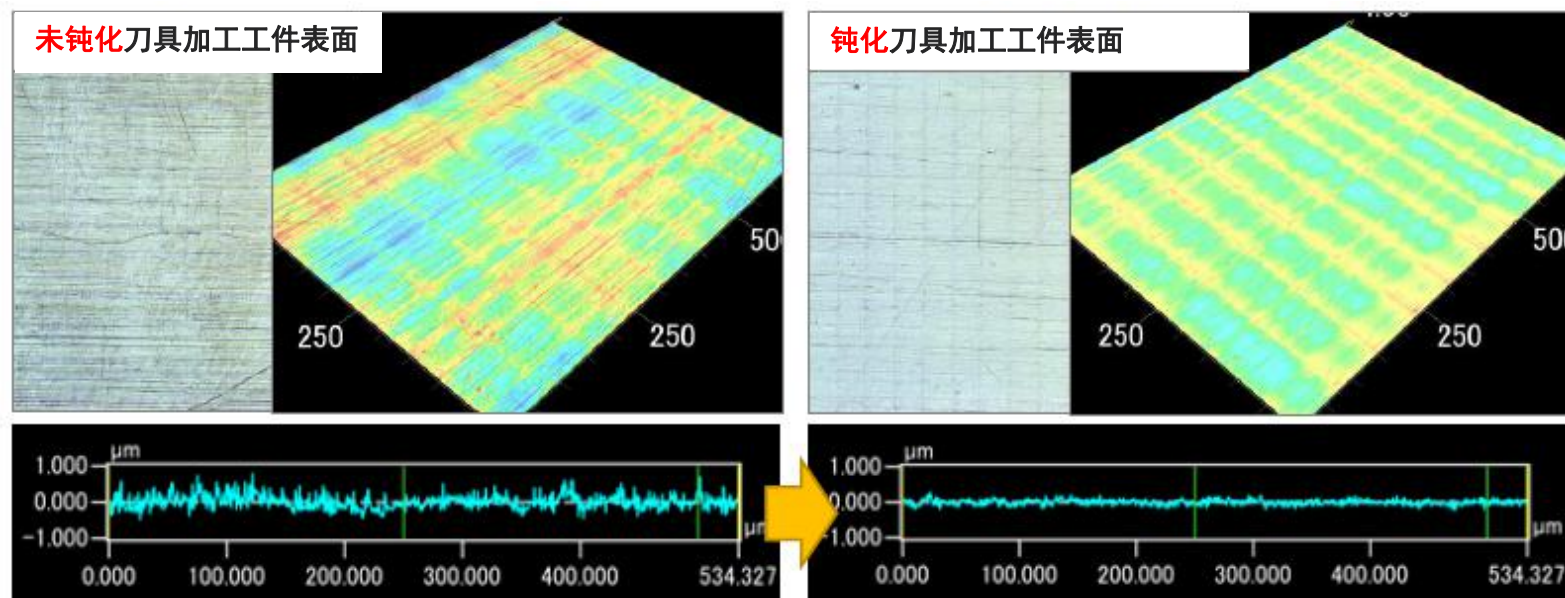
作用：提高表面质量和排屑性能

排屑槽抛光



DMC后处理工艺：利用高压和热量将特殊的粒子边滑行边轰击被加工物，特别是复杂形状加工物的细微毛刺处理和刀具槽沟、刀刃表面处理，完全避免表膜不均、犁地、表面凹凸不良发生，提高了刀具使用寿命、机床加工效率和工件光泽度

被加工工件表面粗糙度效果对比（400倍显微镜）



粗糙数值 Ra : 0.11-0.16 μm

粗糙数值 Ra : 0.06-0.08 μm

工件表面粗糙
度降低40-50%

- 成型刀、高光刀、模具刀及客户要求新开发产品时、我司会根据客户的产品要求设计多个方案进行模加工。测试出结果我司会把相关结果与客户沟通确认，无误后进行生产。
- 样品、检测报告和我司模 加工相关参数等我司会整理成报告一并交到客户进行测试。
- 我司会派应用工程师驻厂测试及时反应测试情况，有问题好及时调整改进方案。至到产品测试成功为至及客户打样节省时间。



米克朗Mikron



日本兄弟机Brother

7
万支/天

高端设备
品质保障

1

创始人团队积累近**20年**刀具行业经验，全球拥有**四个生产基地**（越南、湖南、东莞、山西）。厂房面积达**70000多**平米，**300余台**专业生产设备，最高产能可达**70000支/天**。

2

生产线全部采用**全自动化**高精密数控工具磨床，**智能化管理**进行规模生产。确保刀具具有非常好的稳定性及一致性，大大提高了生产效率和产品质量。

03

综合实力

MULTIPLE STRENGTH

世界500强的客户群体

- 三星、苹果、富士康、LG、格力、海信、伟创力等世界500强企业
- 超1000家行业优质客户

丰富的系列产品

- 常规产品备库百万支
- 产品广泛应用3C行业、模具加工、航空航天、汽车船舶、医疗器械、等领域

综合 实力

规模化智能切削工具工厂

- 产能提升50%以上
- 机器稼动有效利用率提升40%以上
- 品质稳定性提升30%以上

领先于同行的技术实力

- 独立自主的研究院
- 自有涂层工艺技术
- 自有刀具应用测试中心

中国富兰地 服务全世界

期待与您共赢

T H A N K Y O U