GESAC

2025
铣削刀具



厦门金鹭 GESAC

公司简介

厦门金鹭特种合金有限公司，成立于1989年，是一家中外合资的国家级高新技术企业，是国有上市公司厦门钨业股份有限公司的骨干成员。公司致力于高品质钨粉末材料、硬质合金、精密切削工具等钨系列产品的研发、生产，以及行业专业解决方案的提供，是知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及求实创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供高性价比的钨粉末产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球，享誉海内外。

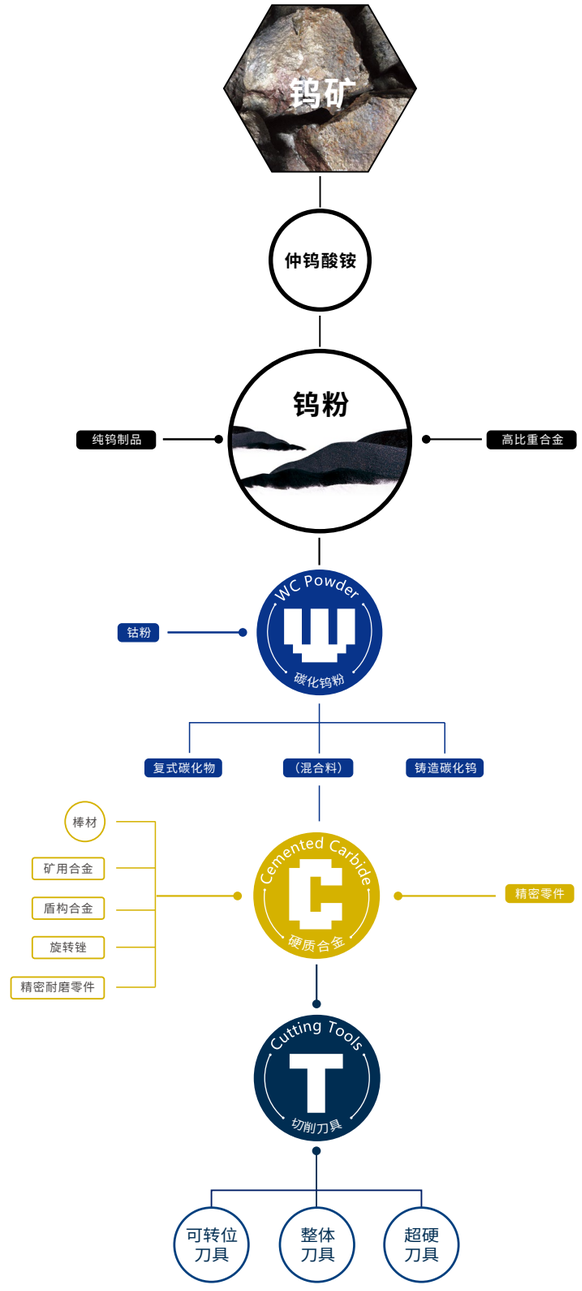
公司现有员工3000多名，拥有5个生产基地，4个境外销售公司和1个企业技术中心，独立承担并完成多项“国家科技支撑计划项目”，“国家科技重大专项”，“国家火炬计划项目”，“国家重点新产品”开发项目及省市重点研究课题，被评为“战略性新兴产业骨干企业”、“创新型企业”、“先进技术企业”；荣获包括国家科技进步二等奖等多项专利与奖项；切削工具累计获得发明专利、实用新型专利及外观专利等400多项。



金鹭工厂分布

产品链

金鹭具有从矿石开采到钨粉末，硬质合金制品及精密切削刀具的完整钨产品链。



GESAC



目录

可转位铣削刀具 A

刀具型号表示规则 004
系列介绍 009
产品应用一览表 019
铣削用刀片牌号简介 029
涂层牌号介绍及应用 034
可转位铣削刀体疏密齿应用 035
平面铣削 ● 036
方肩铣削 ● 076
仿形铣削 ● 124
快进给铣削 ● 144
槽铣削 ● 176
倒角铣削 ● 182
模块化延长杆 ● 185

整体硬质合金立铣刀 B

金鹭的涂层 190
标记说明 193
立铣刀型号表示规则 194
产品应用一览表 200
系列介绍 201
刀具系列目录（按系列） 208
刀具系列目录（按形状） 238
平头 ● 238
圆角头 ● 248
球头 ● 256
其他 ● 262
整体硬质合金立铣刀 264
推荐切削参数 626

附录 C

切削定义及计算 723
工件材料表 724
柄部标准 725
硬度对照表 726
配件规格一览表 727

A

可转位铣削刀具



A 可转位铣削刀具

ISO铣削刀片型号表示规则

代号	形状	刀尖角(度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	六边形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形	——	

①形状代号

代号	后角(度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他



②后角代号

代号	公差(mm) 刀尖高(m)	厚度(s)	内切圆(Ød)	公差(inch) 刀尖高(m)	厚度(s)	内切圆(Ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~±0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~±0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13	±0.001	±0.001	±0.002~±0.005
M	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13	±0.003~±0.007	±0.005	±0.002~±0.005
N	±0.08~±0.18	±0.025	±0.05~±0.13	±0.003~±0.007	±0.001	±0.002~±0.005
U	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25	±0.005~±0.015	±0.005	±0.003~±0.01

③精度代号

适用刀片形状：H,O,P,S,T,C,E,M,W,R								
标准内切圆(mm)	内切圆(Ød)的公差(mm) J,K,L,M,N(级)	U(级)	刀尖高(m)的公差(mm) M,N(级)	U(级)	标准内切圆(inch)	内切圆(Ød)的公差(inch) ClassJ,K,L,M,N	Class U	刀尖高(m)的公差(inch) ClassJ,K,L,M,N	Class U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	0.250	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005
9.525					0.375				
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	0.500	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008
15.875	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	0.625	±0.004	±0.007	±0.006	±0.011
19.05					0.750				
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1.000	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
31.75	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	1.250	±0.006	±0.010	±0.008	±0.015
32					1.260				

适用刀片形状：D					
内切圆(Ød)		内切圆的公差		刀尖高的公差	
mm	inch	mm	inch	mm	inch
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.15	±0.006
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007

适用刀片形状：V					
内切圆(Ød)		内切圆的公差		刀尖高的公差	
mm	inch	mm	inch	mm	inch
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.20	±0.008
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011

代号	厚度(mm)
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥厚度代号

①	②	③	④	⑤
S	N	E	U	12
R	D	E	T	12

⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
06	AN	E	N	GM
04	M0	T	–	MM

④断屑槽·孔代号

代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状
N	无	–	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		部分圆柱孔单面40°~60°	无	
T			单面	
Q		部分圆柱孔双面40°~60°	无	
U			双面	
B		部分圆柱孔单面70°~90°	无	
H			单面	
C		部分圆柱孔双面70°~90°	无	
J			双面	
X	–	–	–	

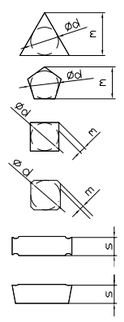
⑤ISO切削刃长度代号(mm)

R 代号	R 尺寸	S 代号	S 尺寸	C 代号	C 尺寸	W 代号	W 尺寸	T 代号	T 尺寸	D 代号	D 尺寸	V 代号	V 尺寸	K 代号	K 尺寸	内切圆(mm)
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	5	5.8					4.76
05	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8					5.56
06	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7					7.94
08	8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
10	10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	10
12	12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
16	16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
20	20	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
25	25	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
31	32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	32

内切圆(Ød)

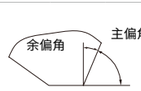
刀尖高(m)

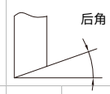
刀片厚度(s)



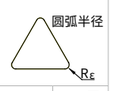
⑦主偏角、修光刃后角及刀尖形状

I





II



代号	余偏角	主偏角
A	45°	45°
D	30°	60°
E	15°	75°
F	5°	85°
P	0°	90°
Z	其他	

代号	修光刃后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
Z	其他

代号	刀尖圆弧半径(mm)
M0	圆刀片
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

⑧主切削刃代号

代号	切削刃形状	形状
F	锋利刃	
E	圆弧刃	
T	负倒棱角	
S	复合钝化刃	

⑨切削方向代号

代号	切削刃形状	图示
R	右	
L	左	
N	无	

⑩断屑槽代号

代号	工况
GL	通用轻切削
GM	通用中切削
GH	通用重切削
PL	钢材轻切削
PM	钢材中切削
PR	钢材重切削
KM	铸铁中切削
KR	铸铁重切削
MM	不锈钢中切削
W*	修光刃切削
NL/AL	有色金属轻切削
……	

A 可转位铣削刀具

可转位铣削刀体型号表示规则

MF A 1 45 – 160 R

① ② ③ ④ ⑤

①刀具类型		
平面铣削	MF	常规平面铣削
方肩铣削	ME	常规方肩铣削
	MH	长刃方肩铣削
	MV	重载方肩铣削
仿形铣削	MP	常规仿形铣削
	MB	球头仿形铣削
快进给铣削	MK	常规快进给铣削
槽铣	MS	三面刃槽铣
倒角铣削	MC	倒角铣削
其他	MX	特殊铣削

②系列编号

③产品代次	
1	第1代
2	第2代

④主偏角	
45	45 = 45°

⑤刀具直径	
160	160 = 160mm

⑥切削方向	
R	右
L	左

09 C 40 (T) – S E 13 (U) (M)

⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮

⑦齿数	
09	9齿

⑪刀片形状	
V	35°菱形
D	55°菱形
C	80°菱形
S	正方形
T	正三角形
R	圆形
L	长方形

⑧接口类型	
A	A 型接口
B	B 型接口
C	C 型接口
D	D 型接口
M	螺纹接口
P	直柄
W	削平直柄
K	盘式接口
BT	BT 型接口
HA	HSK-A接口

⑨接口尺寸	
40	40 = 40mm

⑫刀片后角	
N	0°
B	5°
C	7°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°

⑩颈部类型	
T	锥颈
N	无颈

⑬切削刃长度	
13	13 = 13mm

⑭刀杆长度	
S	短
M	一般
L	长

⑮刀体齿距	
U	不等齿

模块化延长杆型号表示规则

EH – M 12 G 25 L200 T (080) C

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

①产品类型	
EH	模块化延长杆

②螺纹类型	
M	标准螺纹
T	梯形螺纹

③螺纹直径	
12	12 = 12mm

④柄部类型	
G	圆柱柄
BT	BT柄

⑤柄部直径	
25	25 = 25mm

⑥总长	
L200	L200 = 200mm

⑦颈部形状	
S	无颈
P	缩颈
T	锥颈

⑧颈部长度	
080	080 = 80mm

⑨材质	
C	硬质合金

系列介绍

平面铣系列

ODK(M)T

正型八刃43°面铣
ODK(M)T刀片+MFA143刀体

- 单面正型8刃刀片，具有高经济性。
- 刀片具有修光刃设计，可满足精加工使用。
- 主要用于钢材、铸铁、铝合金材料的精加工至半精加工。



SEE(M)T

正型四刃45°面铣
SEE(M)T刀片+MFA145刀体

- 单面正型4刃刀片，多种槽型设计，切削轻快。
- 搭配修光刃刀片，可满足精加工使用。
- 主要用于钢材、铸铁、不锈钢材料半精加工至精加工。



SNE(M)U

负型八刃45°/75°/88°面铣
SNE(M)U刀片+
MFB145/245/275/288刀体

- 双面加厚的负型8刃刀片设计，具有高强度，保证加工稳定性。
- 具有多种主偏角设计45°、75°、88°及R角，可应对多种工况需求。
- 提供疏齿、密齿、超密齿三种齿数选择，应对不同切削工况。
- MFB145系列搭配刀垫，可起到保护刀体作用。
- 主要用于钢材、铸铁材料的粗至半精面铣加工。



系列介绍

平面铣系列

HNG(K)U

负型十二刃15°/45°/60°面铣
HNG(K)U刀片+MFC115/MFC145/MFC160刀体

- 双面负型12刃刀片设计，高经济性。
- 刀片分段切削刃设计，可搭配三种主偏角刀盘。
- 提供疏齿、密齿两种齿数选择，应对不同切削工况。
- 主要用于钢材、铸铁、不锈钢材料的粗至半精面铣加工。



HNE(M)X

负型十二刃60°面铣
HNE(M)X刀片+MFB160/MFB260刀体

- 双面负型12刃刀片设计，高经济性，高强度，是铸铁材料的加工能手。
- 楔块式安装夹紧方式，MFB160具有可调机构，可保证加工表面质量。
- 提供疏齿、密齿两种齿数选择，应对不同切削工况。
- 主要用于铸铁材料的粗加工至精加工。



系列介绍

方肩铣系列

APM(G)T

正型两刃方肩铣
APM(G)T+MEA190刀体

- 丰富槽型搭配，可满足多种工况使用。
- 搭配铝用槽型，可实现铝合金切削加工。
- 主要用于钢材、不锈钢、铸铁、铝合金材料粗加工。



APK(E)T

正型两刃方肩铣
APK(E)T刀片+MEB190/MHB190刀体

- 曲线刃刃型结构设计，有效降低切削阻力。
- 搭配玉米铣刀体，可实现高效铣削加工。
- 搭配铝用槽型，可实现铝合金切削加工。
- 主要用于钢材、不锈钢、铸铁、铝合金材料粗加工至半精加工。



APEW

正型两刃精磨方肩铣
APEW刀片+MEJ190刀体

- 螺旋刃结构设计，提高侧壁加工精度。
- 特殊刃口设计，可实现往复精插铣加工。
- 精磨表面，满足高精度加工要求。



系列介绍

方肩铣系列

ADGT NEW

正型两刃方肩铣
ADGT刀片+MET190刀体

- 空间曲线刃刃型结构设计，有效降低切削阻力。
- 变刃宽结构设计，提高刀具寿命。
- 钛合金材料加工的特殊专用槽型。
- 主要用于钛合金材料粗加工至半精加工。



SDKT

正型四刃方肩铣
SDKT刀片+MES190刀体

- 曲线刃刃型设计，有效降低切削阻力。
- 多后角设计，提高刀片强度及锋利性。
- 可实现面铣、方肩铣、槽铣等多种切削方式。
- 主要用于钢材、铸铁材料的粗加工至半精加工。



XDHT

正型两刃铝用方肩铣
XDHT刀片+MEH190刀体

- 大前角设计，阻力小，切削轻快。
- 正型双后角设计，提高刃口强度。
- 长切削刃设计，满足大切深加工工况。
- 曲线刃刃型设计，在方肩铣削时达到真正的90°台阶。
- 主要用于铝合金材料的粗加工至半精加工。



系列介绍

方肩铣系列

ANKX

负型四刃方肩铣
ANKX刀片+MEC190/MHC190刀体

- 负型加厚结构设计，提升刀具强度，可满足重载加工。
- 磨削型曲线刃设计，可实现良好的垂直壁加工。
- 搭配玉米铣刀体，适合重载加工和高效率加工。
- 主要用于钢材、铸铁材料的粗加工至半精加工。



WNG(M)U

负型六刃方肩铣
WNG(M)U刀片+MEE190刀体

- 负型6刃具有较高的经济性。
- 负型双面及大前角结构设计，保证刀刃锋利的同时提高刀片强度。
- 底刃具有修光刃，可满足良好的表面质量要求。
- 可实现面铣、方肩铣、槽铣等多种切削方式。
- 主要用于钢材、铸铁材料的粗加工至半精加工。



LNE(M)T

立装八刃方肩铣
LNE(M)T刀片+MVA190/MVA290刀体

- 独特的立装结构设计，高强度，适合于重载型铣削，加工效率高。
- 负型8刃设计，可满足左右手刀体的搭配使用。
- 提供疏齿、密齿两种齿数选择，应对不同切削工况。
- V型定位结构设计，装夹更稳定。
- 主要用于钢材、铸铁材料的粗加工。



系列介绍

仿形铣系列

RD/RP/RC

正型仿形铣
RD/RP/RC刀片+ MPA100/MPB100/MPC100刀体

- 经济且高效，最适合模具行业的仿形粗加工。
- 槽型全面，覆盖轻载到重载加工。
- RC+MPC100系列产品具有防转动系统设计，切削过程更稳定。
- 可提供经济型和精密型两种刀片，满足不同客户需求。
- 主要用于钢材粗加工至半精加工。



QTD/QTD-S-T

精球头铣
QTD/QTD-S-T刀片+MBA100刀体

- 全R形构造，直壁面加工时亦有对应的刃口。
- 独特的刃口设计，刀片刃口强度更高。
- QTD-S-T搭配曲线刃刃型设计，可有效降低切削阻力。
- 主要用于钢材、铸铁、淬硬钢材料精加工。



系列介绍

快进给铣系列

UD/UP

正型三刃快进给铣
UD/UP刀片+MKA110刀体

- 多段线刃型结构设计，优化不同切深下的加工效果。
- 减磨槽设计，有效降低切削温度。
- 3种尺寸规格刀片搭配不同槽型，能够满足大多数领域的切削加工。
- 主要用于钢材、铸铁、不锈钢材料粗加工。



SDMT

正型四刃快进给铣
SDMT刀片+MKB113刀体
SDMT-SM刀片+MKM113刀体

- 大圆弧曲线刃设计，提升R角强度。
- 搭配变前角变刃宽SM槽型，应用于航空航天行业。
- 主要用于钢材、铸铁、不锈钢及难加工材料粗加工。



系列介绍

快进给铣系列

SOE(M)T NEW

钛合金正型四刃快进给铣
SOE(M)T-SM刀片+MKT113刀体
SOMT-ST刀片+MKT213刀体

- 正前角加工，切削轻快，加工稳定。
- 两段式切削刃设计，满足不同加工工况需求。
- 带修光刃设计，在高进给加工和侧壁加工时，具有良好的加工表面质量。
- 特殊表面涂层工艺，刃口表面光滑，减少积屑瘤产生。
- 主要用于钛合金等难加工材料粗加工。



LNMX NEW

负型四刃快进给铣
LNMX刀片+MKF115刀体

- 负型4刃刀片设计，实现更密齿数，高效率、高经济性。
- 加强刀尖圆弧，适合型腔侧壁加工。
- 丰富的槽型和牌号搭配，适合各类材料粗至半精加工。



系列介绍

槽铣系列

SNEX

窄槽宽三面刃槽铣
SNEX刀片+MSA(104~108)刀体

- 锋利刃刃型设计，有效降低切削阻力。
- 可提供4mm~8mm5种不同槽宽选择。
- 主要用于钢材、铸铁材料粗加工至半精加工。



CNEU

中等槽宽三面刃槽铣
CNEU刀片+MSA(110~113)刀体

- 正型切削刀具，切削更加轻快。
- 磨削型变前角设计，可有效降低切削阻力。
- 主要用于钢材、铸铁材料粗加工至半精加工。
- 可提供10mm~13mm4种不同槽宽选择。



系列介绍

倒角铣系列

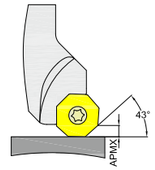
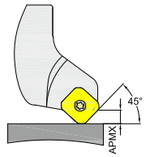
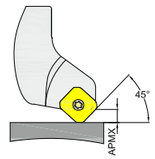
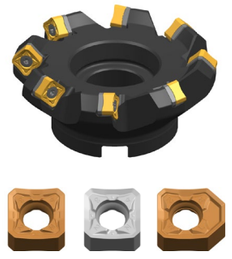
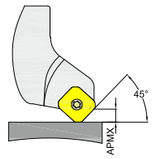
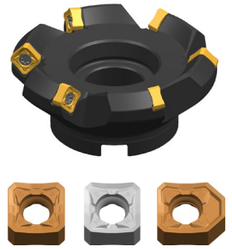
SPMT

正型四刃倒角铣
SPMT刀片+MCA130/MCA145/MCA160刀体

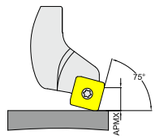
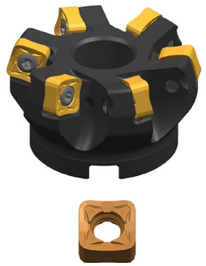
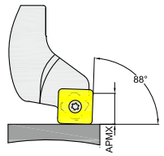
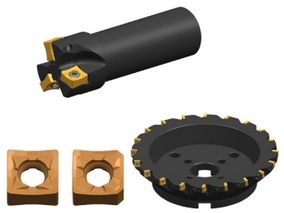
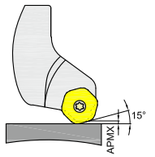
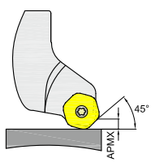
- 4条有效切削刃，可实现正向与反向倒角。
- 多主偏角刀体设计可满足30°/45°/60°倒角加工需求。
- 主要用于钢材、铸铁材料粗加工至半精加工。



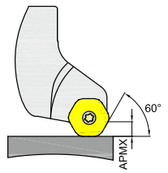
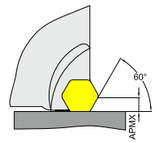
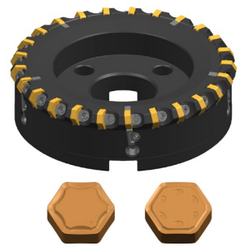
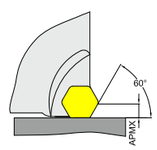
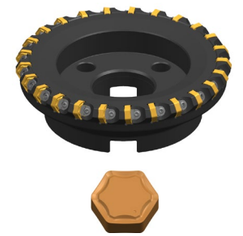
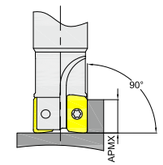
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面铣削	 OD06: APMX =4.0mm	ODK(M)T P036	MFA143 (Φ40-Φ200)		钢、合金钢、铸铁、铝合金材料的平面铣削加工。
	 SE13: APMX =6.0mm	SEE(M)T P040	MFA145 (Φ50-Φ200)		钢、合金钢、铸铁、铝合金材料的平面铣削加工。
	 SN12: APMX =3.0mm	SNE(M)U	MFB145 (Φ50-Φ315) 包含不等齿刀体		钢、铸铁材料的高效平面铣削加工。
	 SN12: APMX =3.0mm	P045	MFB245 (Φ50-Φ315) 包含不等齿刀体		

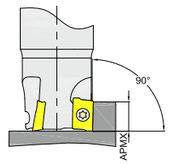
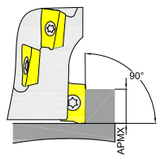
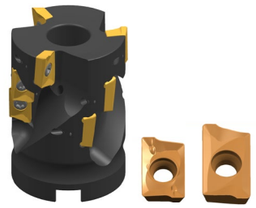
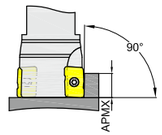
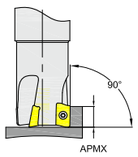
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面铣削	 SN12: APMX =5.0mm	SNE(M)U	MFB275 (Φ50-Φ315)		钢、铸铁材料的高效平面铣削加工。
	 SN12: APMX =7.0mm	P045	MFB288 (Φ40-Φ315)		钢、铸铁材料的高效大切深平面铣削加工。
	 HN06: APMX =1.6mm HN09: APMX =2.2mm	HNG(K)U	MFC115 (Φ25-Φ160)		钢、铸铁、不锈钢等材料的平面铣削加工。
	 HN06: APMX =3.2mm HN09: APMX =4.5mm HN13: APMX =8.0mm	P058	MFC145 (Φ25-Φ315) 包含不等齿刀体		

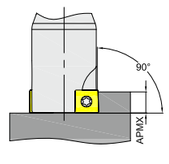
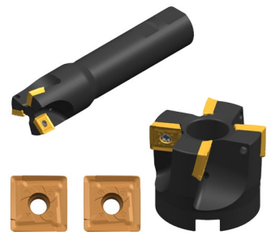
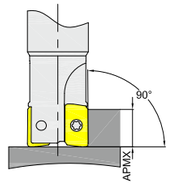
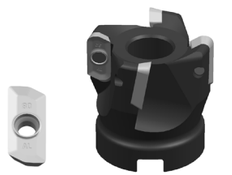
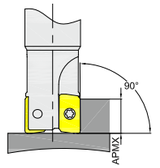
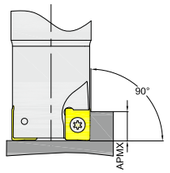
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面铣削	 HN06: APMX =4.3mm HN09: APMX =7.4mm	HNG(K)U P058	MFC160 (Φ40-Φ250)		钢、铸铁、不锈钢等材料的平面铣削加工。
	 HN09: APMX =8.0mm	HNE(M)X P071	MFB160 (Φ125-Φ315)		铸铁专用型高效高经济性可调式平面铣削加工。
	 HN09: APMX =8.0mm		MFB260 (Φ63-Φ315)		铸铁专用型密齿高效高经济性平面铣削加工。
方肩铣削	 AP11: APMX =9.0mm AP16: APMX =14.0mm	APM(G)T P076	MEA190 (Φ16-Φ250)		钢、铸铁、不锈钢、铝合金材料的方肩、平面、槽铣及型腔铣削加工。

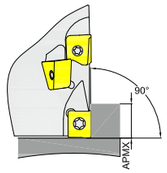
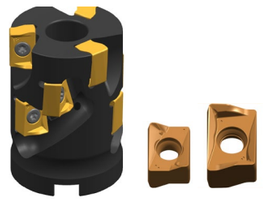
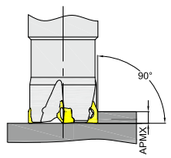
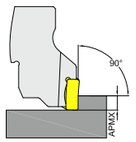
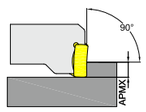
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
方肩铣削	 AP11: APMX =9.0mm AP16: APMX =14.0mm	APK(E)T P081	MEB190 (ϕ16-ϕ200)		钢、铸铁、不锈钢、铝合金材料的方肩、平面、槽铣及型腔铣削加工。
	 AP11: APMX =39.9mm AP16: APMX =57.0mm	APKT P081	MHB190 (ϕ32-ϕ80)		钢、铸铁材料的方肩大切深铣削加工。
	 AP10:APMX =2.5mm	APEW P087	MEJ190 (ϕ17-ϕ26)		高硬钢材料型腔铣、方肩铣、槽铣、插铣的半精到精加工。
	 AD10: APMX =9.0mm AD12: APMX =11.0mm AD18: APMX =16.0mm	ADGT NEW P089	MET190 (ϕ16-ϕ315)		适用于 TC4、TC18、TC21 等钛合金材料和不锈钢材料的面铣、型腔铣、方肩铣、槽铣等多种加工方式。

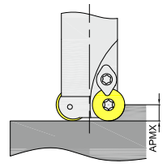
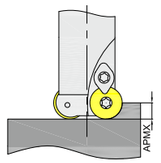
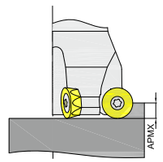
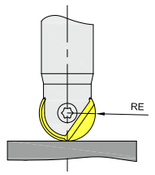
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
方肩铣削	 SD14: APMX =10.0mm	SDKT P096	MES190 (ϕ40-ϕ315)		钢、铸铁高效高经济性方肩、槽铣铣削加工。
	 XD19: APMX =18.0mm	XDHT P101	MEH190 (ϕ25-ϕ125)		铝合金高效方肩铣削加工。
	 XP16: APMX =14.0mm	XPHT P105	—		钢、铸铁材料方肩铣削加工。
	 AN12: APMX =9.0mm AN16: APMX =14.0mm	ANKX P106	MEC190 (ϕ32-ϕ200)		钢、铸铁等材料的高效、高经济性方肩、槽铣加工。

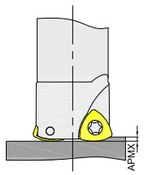
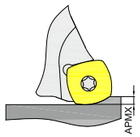
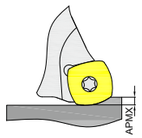
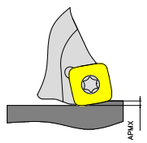
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
方肩铣削	 AN12: APMX =43.0mm AN16: APMX =57.0mm	ANKX P106	MHC190 (ϕ40-ϕ80)		钢、铸铁材料的方肩大切深铣削加工。
	 WN04: APMX =4.0mm WN08: APMX =7.5mm	WNG(M)U P111	MEE190 (ϕ20-ϕ200) 包含不等齿刀体		钢、铸铁高效高经济性方肩、槽铣铣削加工。
	 LN11: APMX =5.0mm LN15: APMX =7.0mm	LNE(M)T	MVA190 (Φ40-Φ315)		钢、铸铁材料重切削方肩及平面铣削加工。
	 LN15: APMX =7.0mm	P116	MVA290 (Φ80-Φ250)		

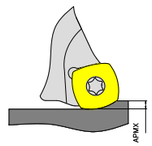
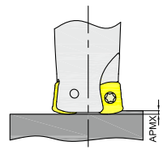
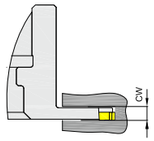
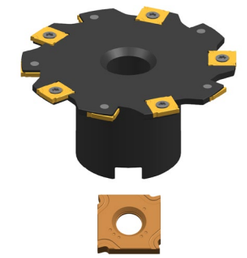
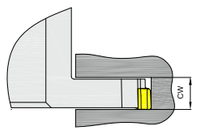
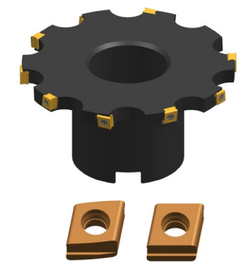
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
仿形铣削	 RD05: APMX =2.5 mm RD07: APMX =3.5 mm RD08: APMX =4.0 mm RD10: APMX =5.0 mm RD12: APMX =6.0 mm RD16: APMX =8.0 mm	RD P124	MPA100 (Φ10-Φ125)		钢、铸铁材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。
	 RP08: APMX =4.0mm RP10: APMX =5.0 mm RP12: APMX =6.0 mm RP16: APMX =8.0 mm	RP P128	MPB100 (Φ16-Φ125)		钢、铸铁、不锈钢材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。
	 RC10: APMX =5.0 mm RC12: APMX =6.0 mm RC16: APMX =8.0 mm RC20: APMX =10.0 mm	RC P132	MPC100 (Φ20-Φ160)		钢、铸铁、不锈钢材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。
		QTD QTD-S-T P139	MBA100 (Φ12-Φ32)		钢、铸铁、淬火钢材料的仿形高精度铣削加工。

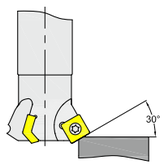
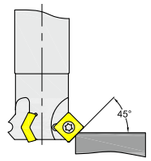
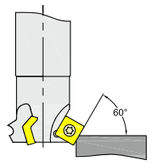
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
快进给铣削	 UD08: APMX =1.0mm UD12: APMX =1.5mm UP17: APMX =2.0mm	UD/UP P144	MKA110 (Φ20-Φ100)		钢、铸铁、不锈钢材料的平面、槽铣及型腔高效铣削加工。
	 SD12: APMX =2.0mm SD15: APMX =3.0mm	SDMT	MKB113 (Φ32-Φ160)		钢、铸铁、不锈钢、钛合金材料的平面、槽铣及型腔高效铣削加工。
	 SD09-SM: APMX =1.0mm SD12-SM: APMX =2.0mm	P149	航空专用: MKM113 (ϕ25-ϕ125)		不锈钢及其他难加工材料的仿形、平面、槽铣及型腔高效铣削加工。
	 SO09-SM: APMX =1.2mm SO12-SM: APMX =1.4mm	SOE(M)T -SM NEW P157	MKT113 (ϕ25-ϕ125)		钛合金材料的平面、型腔高效铣削加工。

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
快进给铣削	 SO09-ST: APMX =1.1mm SO12-ST: APMX =1.8mm	SOMT-ST NEW P157	MKT213 (ϕ25-ϕ125)		钛合金材料的仿形、槽铣及型腔高效铣削加工。
	 LNMX09: APMX =1.0mm LNMX12: APMX =1.5mm LNMX15: APMX =2.0mm	LNMX NEW P167	MKF115 (Φ16-Φ200)		钢、铸铁、不锈钢、钛合金材料的平面、槽铣及型腔高效铣削加工。
槽铣削	 CW MIN =4.0mm CW MAX =8.0 mm	SNEX P176	MSA(104~108) (Φ100)		钢、铸铁材料的槽铣铣削加工。
	 CW MIN=10.0mm CW MAX=13.0mm	CNEU P178	MSA(110~113) (Φ80-Φ160)		钢、铸铁材料的槽铣铣削加工。

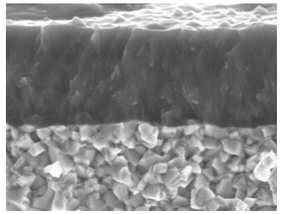
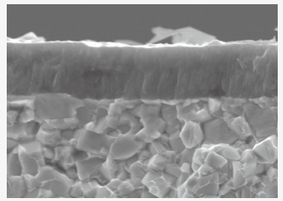
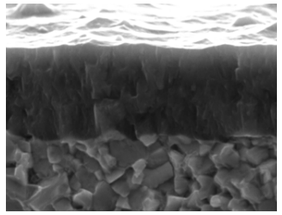
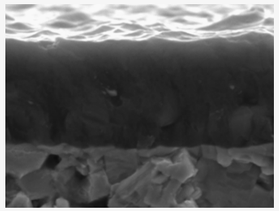
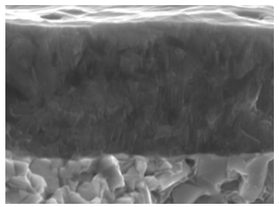
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
倒角铣削	 SP09: APMX =3.0mm SP12: APMX =4.5mm	SPMT	MCA130 (Φ25-Φ32)		钢、铸铁材料的倒角铣削加工。
	 SP09: APMX =5.0mm SP12: APMX =7.0mm		MCA145 (Φ25-Φ32)		
	 SP09: APMX =6.0mm SP12: APMX =8.0mm		MCA160 (Φ25-Φ36)		

P182

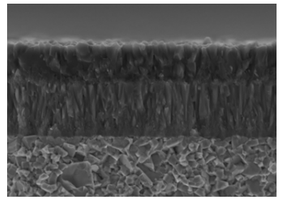
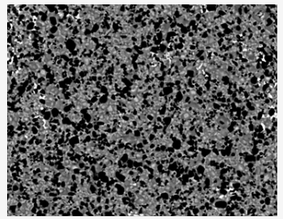
铣削用刀片牌号简介

加工P类材料牌号

被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
P	GPM7120	蓝灰色	PVD		●全新纳米结构的新一代涂层搭配高强度细晶硬质合金基体，提供了优异的耐磨性，同时能在最大程度上抵制热裂纹和崩刃现象的产生，有效实现更长的切削寿命与极高的切削稳定性。 ●推荐应用于中高硬度钢材的中高速铣削加工 , 干湿加工均可。
	GA4325	金黄色	PVD		●特殊设计的耐磨硬质合金基体，搭配全新升级的 AlCrN 涂层，具有优异的耐磨性和抗氧化性。 ●适用于一般钢材的中等负载加工，软钢加工首推。
	GA4225	蓝灰色	PVD		●PVD AlCrN 涂层与微细晶粒硬质合金基体相结合。 ●适合中等到低速工况下，钢材、铸铁等材料的一般加工。
	GA4230	紫红色	PVD		●PVD TiAlN 涂层与高耐破损性的硬质合金基体结合强度高，实现不同工况下的稳定加工。 ●适用钢材、铸铁等材料的通用加工，应用范围广。
	GP4225	金黄色	PVD		●纳米结构的 AlCrN 涂层与微细晶粒硬质合金基体相结合，耐磨性优异。 ●适合钢材的半精到轻微粗加工。

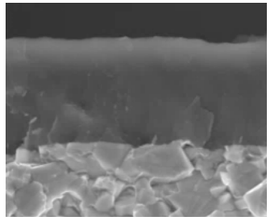
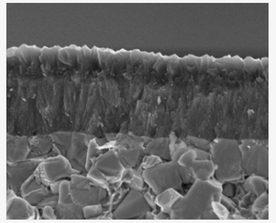
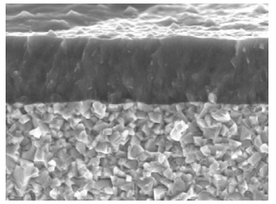
铣削用刀片牌号简介

加工P类材料牌号

被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
P	GP2115	黑色	CVD		●超细 MT-TiCN 和 Al_2O_3 涂层搭配高钴硬质合金基体，保证耐磨性的同时兼顾强韧性，实现了刀片加工的高效性和稳定性。 ●适用于中等到高速条件下钢材的精到半精加工铣削。
	GP01TM	—	无涂层		●无涂层金属陶瓷铣削牌号，优良的工艺处理后，具备高韧性、高耐磨性以及优异的抗崩刃性。 ●适用于各类材料的的铣削加工，主推钢材加工。

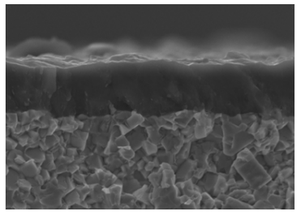
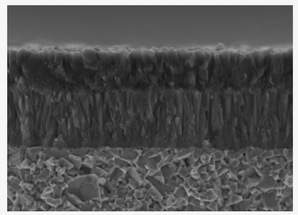
铣削用刀片牌号简介

加工M类材料牌号

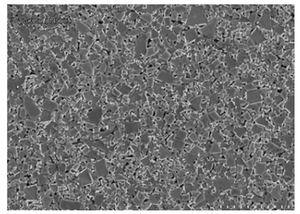
被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
M	GM4135	暗黄色	PVD		●TiAlSiN 多层涂层，搭配高强度细晶硬质合金基体，具有良好的耐磨性、韧性及热稳定性。 ●适用于不锈钢、钛合金等难加工材料的粗加工与不稳定工况加工。
	GM2140	黑色	CVD		●MT-TiCN+ Al_2O_3 涂层搭配高强度细晶硬质合金基体，兼备耐磨性、韧性及热稳定性。 ●适用于不锈钢和钛合金的半精到粗加工。
	GM4240 NEW	蓝灰色	PVD		●全新纳米结构的新一代涂层搭配强韧基体，兼顾优异的耐磨性与抗崩性能使其具有高的切削寿命与切削稳定性。 ●在低到中等切削速度下，适用于奥氏体不锈钢的半精加工到粗加工及中高硬钢的半精和粗加工。

铣削用刀片牌号简介

加工K类材料牌号

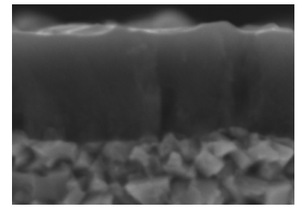
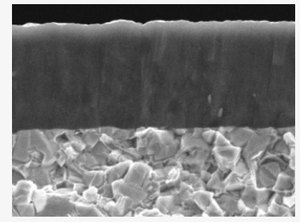
被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
K	GK4125	紫灰色	PVD		●纳米 TiAlN 涂层搭配细晶粒硬质合金基体，具有优异的耐磨性和抗崩刃性。 ●适用于中低速度下各类铸铁的半精到粗加工铣削，干湿工况均可。
	GK2115	黑色	CVD		●铸铁铣削用中厚 MT-TiCN+Al_2O_3 涂层搭配专用细晶硬质合金基体，强韧性与耐磨性兼备，保证加工的稳定性与高效性。 ●适用于中等到高速条件下铸铁的精到半精加工铣削。

加工N类材料牌号

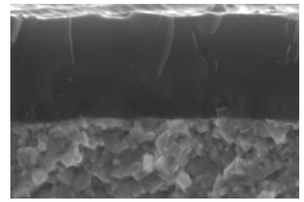
被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
N	GN9125	—	无涂层		●无涂层细晶粒硬质合金牌号，良好的耐磨性能与韧性兼备。 ●适合于铜、铝等有色金属的半精到粗加工。

铣削用刀片牌号简介

加工S类材料牌号

被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
S	GS4130	紫灰色	PVD		●纳米 TiAlN 涂层搭配高韧性微细晶粒硬质合金基体，兼备良好的耐磨性与韧性。 ●适用于不锈钢和钛合金等难加工材料的粗加工工况。
	GSM7130 NEW	银白色	PVD		●新开发具有极高硬度、优异抗粘结磨损性的涂层技术，搭配高钴强韧性基体，保证了加工的高寿命和高可靠性。 ●适用于钛合金的中低速加工，加工表面质量高。

加工H类材料牌号

被加工材料	牌号	颜色	涂层类型	材质结构	特点
H	GH4115	古铜色	PVD		●纳米复合硬质涂层与超细晶粒硬质合金基体结合，兼备高抗氧化性与红硬性。 ●适用于 55HRC 以上的高硬钢精到半精加工铣削。

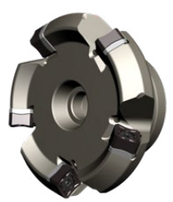
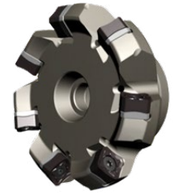
可转位铣削涂层牌号介绍及应用

工件材质	ISO	涂层硬质合金						硬质合金	金属陶瓷
		CVD		PVD					
P 钢	01								GP01TM
	10	GP2115		GA4325	GPM7120	GP4225	GA4225		
	20								
	30						GA4230		
	40								
	50								
M 不锈钢	01								
	10								
	20								
	30	GM2140		GM4135	GS4130	GM4240 NEW			
	40								
	50								
K 铸铁	01								
	10	GK2115							
	20								
	30			GK4125					
	40								
N 有色金属	01								
	10								
	20							GN9125	
	30								
	40								
S 耐热合金、钛合金	01								
	10								
	20			GS4130					
	30	GM2140		GM4135	GSM7130 NEW				
	40								
H 高硬度材料	01								
	10			GH4115					
	20								
	30								

可转位铣削刀体疏密齿应用

铣削加工时，为工序选择最适当的切削刃数量可以有效平衡加工效率和加工精度。在保持相同的切削速度 V_C 和每齿进给量 f_z 时，通过增加切削刃的数量可以有效提高生产效率，但同时也会增加切削力。对于参与切削的切削刃数量，机床的功率是个限制因素。金鹭为刀具提供三种齿距，以满足不同工况的应用。

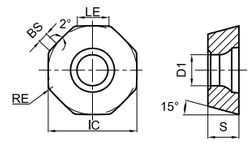
MFB145-080 刀体示例：

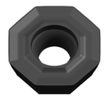
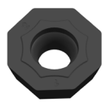
图示			
	疏齿型	密齿型	超密齿型
齿数	Z=5	Z=7	Z=8
应用	● 刀体刚性最好，最适合于不稳定工况。 ● 主要用于高进给、大切深加工，加工切屑较大。 ● 碳钢、合金钢和不锈钢切削首选。	● 刀体刚性和加工效率兼并，通用切削加工首选。 ● 主要用于中等进给和切深加工，加工切屑较小。 ● 亦适合于高硬度钢、耐热合金切削加工。	● 加工效率高，最适合于稳定工况。 ● 主要用于低进给、小切深加工，加工切屑小。 ● 铸铁等易断屑工件、高效切削加工首选。

平面铣削

ODK(M)T

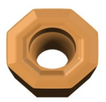
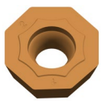
正型八刃平面铣刀片



订货号		尺寸 (mm)						涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	D1	RE	BS	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	ODKT060508-GL	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●												
	ODKT060508-GM	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.5		●		●	●			○	●	●				
	ODMT060508-GM	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.5	●	●			○			●	○	●	○			
	ODKT060508-GH	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●			●				●		○			
	ODMT060508-GH	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8		●			○			○	○					
	ODKT060508-AL	5	15.875	5.56	5.56	0.8	1.8													●	
	ODKW060508-WB	5	15.875	5.56	5.56	0.8	5.7	●													

●标准库存 ○需预定

ODK(M)T系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铝材切削	修光刃
				
GL	GM	GH	AL	WB
				
大前角、窄刃宽，最适于低切削力、低进给率的轻载加工。	大前角，切削轻快，一般工况下可实现高稳定性加工。	大槽宽，高强度刃口，粗加工时表现优异。	大前角、锋利刃，切削轻快，抛光处理，排屑良好。	修光刃设计，显著提高表面加工质量。

平面铣削

MFA143

心轴式



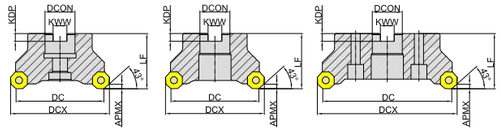


Fig1 Fig2 Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFA143-040R03A16-OD06	40	3	40	50	16	40	8.4	5.6	4	ODK(M)T0605	×	Fig1	0.20	●
MFA143-050R04A22-OD06	50	4	50	60	22	40	10.4	6.3	4	ODK(M)T0605	×	Fig1	0.31	●
MFA143-063R05A22-OD06	63	5	63	72	22	40	10.4	6.3	4	ODK(M)T0605	×	Fig1	0.50	●
MFA143-080R06B27-OD06	80	6	80	90	27	50	12.4	7	4	ODK(M)T0605	×	Fig2	0.88	●
MFA143-100R07B32-OD06	100	7	100	110	32	50	14.4	8	4	ODK(M)T0605	×	Fig2	1.43	●
MFA143-125R08B40-OD06	125	8	125	135	40	63	16.4	9	4	ODK(M)T0605	×	Fig2	3.02	●
MFA143-160R10C40-OD06	160	10	160	170	40	63	16.4	9	4	ODK(M)T0605	×	Fig3	4.12	●
MFA143-200R12C60-OD06	200	12	200	210	60	63	25.7	14	4	ODK(M)T0605	×	Fig3	6.42	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

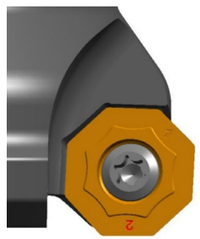
零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手
适用刀片 / 形状				
ODK(M)T0605	订货号	SI60M050108-07209S	5.0N·m	TT20TB

修光刃安装示意图

ODKW060508-WB 共有 2 个修光刃可用，只能安装在右手刀盘上使用。
使用时将修光刃 1 或 2 摆到与工件表面平行的位置。



修光刃 1 安装示意



修光刃 2 安装示意

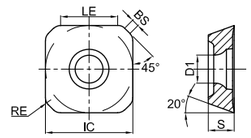
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GPM7120 GA4225 GA4230	ODK(M)T0605	2	220 (180-260)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4225 GA4230 GP2115	ODK(M)T0605	2	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4230 GA4225 GP2115	ODK(M)T0605	2	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GA4230	ODK(M)T0605	2	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140	ODK(M)T0605	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	ODK(M)T0605	2	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	ODK(M)T0605	2	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
N	铝材	HB60-210	GN9125	ODKT0605	2	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.4)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	ODK(M)T0605	2	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—

平面铣削

SEE(M)T

正型四刃平面铣刀片



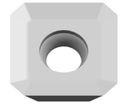
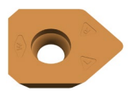
订货号	尺寸 (mm)						涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	LE	IC	S	D1	RE	BS	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
SEET1204AFEN-PL	8.2	12.7	4.76	5.5	1.2	1.6			●	●				●	●		●		●	
SEET13T3AGEN-PL	8.8	13.4	3.97	4.4	1	1.7			●	●				●			●			
SEET13T3AGEN-PM	8.8	13.4	3.97	4.4	1.5	1.2			●	●				●	●		●			
SEMT13T3AGEN-PM	8.8	13.4	3.97	4.4	1.5	1.2			●					●	●		●			
SEET13T3AGSN-PH	8.8	13.4	3.97	4.4	1.66	1.2			○					○	●					
SEMT13T3AGSN-PH	8.8	13.4	3.97	4.4	1.66	1.2			○					○	●					
SEET13T3AGSN-KM	8.8	13.4	3.97	4.4	1.44	1.3			●						●	○				
SEET13T3AGSN-KH	8.8	13.4	3.97	4.4	1.6	1.3			○						●					
SEMT13T3AGSN-KH	8.8	13.4	3.97	4.4	1.6	1.3			○						○	○				
SEET13T3AGFN-AL	9.6	13.4	3.97	4.4	0.4	2.2													●	
SEET13T3AGEN-WB	9.5	13.4	3.97	4.3	1.2	7.5									○					

注：

★SEET1204AFEN-PL 刀片无对应刀体。

●标准库存 ○需预定

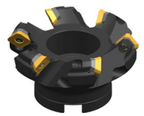
SEE(M)T系列槽型

钢件材料轻切削	钢件材料中切削	钢件材料重切削	铸铁材料中切削	铸铁材料重切削	铝材切削	修光刃
						
PL	PM	PH	KM	KH	AL	WB
						
大前角窄刃宽设计，最适于低切削力、低进给率的轻载加工。	大前角设计，切削轻快，大多数一般工况下可实现高稳定性加工。	高强度刃口，断续切削、去黑皮加工时性能优异。	铸铁专用槽型，可应对绝大多数的铸铁中载切削。	铸铁重载切削专用槽型，断续、带黑皮粗加工时表现优越。	大前角锋利刃，切削轻快，镜面抛光处理，排屑良好。	大圆弧修光刃，提高表面质量。

平面铣削

MFA145

心轴式



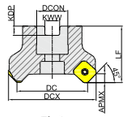


Fig1

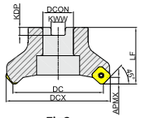


Fig2

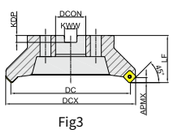


Fig3

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFA145-050R03A22-SE13	50	3	50	63	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig1	0.41	●
MFA145-063R04A22-SE13	63	4	63	76	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig1	0.62	●

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFA145-050R04A22-SE13	50	4	50	63	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig1	0.37	●
MFA145-063R05A22-SE13	63	5	63	76	22	40	10.4	6.3	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig1	0.58	●
MFA145-080R06B27-SE13	80	6	80	93	27	50	12.4	7	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig2	0.99	●
MFA145-100R07B32-SE13	100	7	100	113	32	50	14.4	8	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig2	1.71	●
MFA145-125R08B40-SE13	125	8	125	138	40	50	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig2	3.09	●
MFA145-125R12B40-SE13	125	12	125	138	40	50	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig2	2.98	●
MFA145-160R10C40-SE13	160	10	160	173	40	63	16.4	9	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig3	4.35	●
MFA145-200R12C60-SE13	200	12	200	213	60	63	25.7	14	6	SEE(M)T13T3	✓	×	Fig3	5.95	○

●标准库存 ○需预定

MFA145

圆柱直柄式



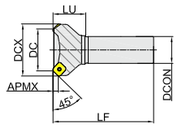


Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU							
MFA145-050R03P32-SE13	50	3	50	63	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig4	0.94	●
MFA145-063R04P32-SE13	63	4	63	76	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig4	1.09	●

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU							
MFA145-050R04P32-SE13	50	4	50	63	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig4	0.90	●
MFA145-063R05P32-SE13	63	5	63	76	32	120	39	6	SEE(M)T13T3	×	×	Fig4	1.05	●

●标准库存 ○需预定

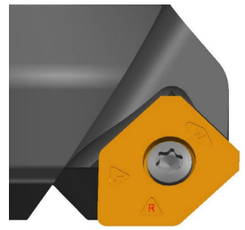
刀体配件列表

零件名称		刀垫	刀垫用螺钉	刀垫螺钉扳手	刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 \ 形状								
SEE(M)T13T3 (不带刀垫刀体)	订货号	—	—	—	SI60M035080-05410B	3.0N·m	TT15PB	—
SEE(M)T13T3 (带刀垫刀体)	订货号	H0K30DSE1300S	SSAM050070B	TH35LB	SI60M035116-05410IB	3.0N·m	TI15PB	TI15TB

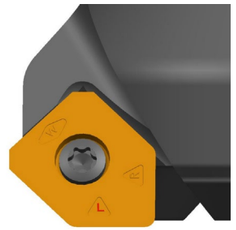
注：
★ 1、不带刀垫 MFA145 刀体，选择不带刀垫的配件规格。
★ 2、带刀垫 MFA145 刀体 (ø ⩾ 80mm)，选择带刀垫的配件规格。

修光刃安装示意图

SEET13T3AGEN-WB 共有 2 个修光刃可用，其中 R 侧只能安装在右手刀盘上使用，L 侧只能安装在左手刀盘上使用。
使用时将修光刃 R 或 L 摆到与工件表面平行的位置。



右手刀盘使用 R 侧修光刃



左手刀盘使用 L 侧修光刃

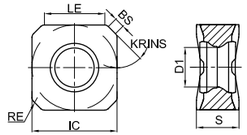
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度	进给 / 刃 fz(mm)		
						Vc(m/min)	轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4325 GPM7120	SEE(M)T13T3	2	250 (210-290)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4325 GPM7120 GP2115	SEE(M)T13T3	2	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4325 GP2115	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140	SEE(M)T13T3	2	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SEE(M)T13T3	2	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SEE(M)T13T3	2	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.3 (0.2-0.4)
N	铝材	HB60-210	GN9125	SEET13T3	2	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	SEE(M)T13T3	2	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—

平面铣削

SNE(M)U

负型八刃平面铣刀片



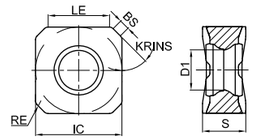
订货号	尺寸 (mm)							涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	LE	IC	S	BS	D1	KRINS	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
SNEU1206ANEN-GL	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8		●		●	●	●		●	●	●	●			
SNEU1206ANEN-GM	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8	●	●		●		●		●	●	●	●			
SNMU1206ANEN-GM	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●			
SNEU1206ANSN-GH	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8		●			●			●	●	●				
SNMU1206ANSN-GH	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8	○	●			●				●	●				
SNEU1206ANFN-NL	9.1	12.7	6.35	1.6	5.9	45°	0.8													●	
SNEU1206ANEN-GW	9	12.7	6.35	5.1	5.9	45°	0.8		●						●						
SNEU1206ENEN-GM	9.9	12.7	6.35	1.2	5.9	75°	0.8		●			●	●		●	●	●	●			
SNMU1206ENEN-GM	9.9	12.7	6.35	1.2	5.9	75°	0.8		●			●	●		○	●	●	○			
SNMU1206ZNEN-GL	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88°	0.8			○			●	●	●	●	●	○			

●标准库存 ○需预定

平面铣削

SNE(M)U

负型八刃平面铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)							涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	BS	D1	KRINS	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	SNEU1206ZNEN-GM	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88°	0.8		●		●	●	●		●	●	●	●			
	SNMU1206ZNEN-GM	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88°	0.8		●		●	●	●		●	●	●	○			
	SNMU1206ZNEN-GH	10.7	12.7	6.35	1.1	5.9	88°	0.8			○						●	●				
	SNEU1206ZNEN-GW	10.1	12.7	6.35	4	5.9	88°	0.6									●					
	SNEU120612-GM	10.3	12.7	6.35	—	5.9	—	1.2	●	●				●		●	●	●	●			
	SNMU120612-GM	10.3	12.7	6.35	—	5.9	—	1.2		●		●	●	●		●	●	●	○			
	SNMU120616-GM	9.5	12.7	6.35	—	5.9	—	1.6									●	●				
	SNMU120620-GM	8.7	12.7	6.35	—	5.9	—	2.0									●	●	○			

●标准库存 ○需预定

注：

★ 1、SNE(M)U1206AN*N 刀片搭配 MFB145/245 系列刀体。

★ 2、SNE(M)U1206ENEN 刀片搭配 MFB275 系列刀体。

★ 3、SNE(M)U1206ZNEN 刀片搭配 MFB288 系列刀体。

★ 4、SNEU120612-GM、SNMU120612/16/20-GM 刀片搭配 MFB145/245/275/288 系列刀体。

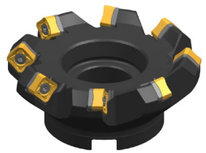
SNE(M)U 系列槽型

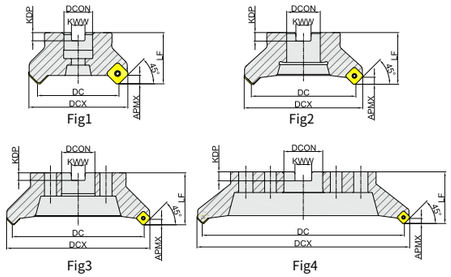
通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铝材切削	修光刃
				
GL	GM	GH	NL	GW
				
大前角窄刃宽设计，最适于低切削力、低进给率的轻载加工。	大前角设计，切削轻快，大多数工况下可实现高稳定性加工。	高强度刃口，断续切削、去黑皮加工时性能优异。	大前角、锋利刃，切削轻快，抛光处理，排屑良好。	大圆弧修光刃，提高表面质量。

平面铣削

MFB145

心轴式(带刀垫)





疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB145-050R03A22-SN12	50	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.41	●
MFB145-063R04A22-SN12	63	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.60	●
MFB145-080R05A27-SN12	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.11	●
MFB145-080L05A27-SN12	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.11	●
MFB145-100R06B32-SN12	100	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	1.51	●
MFB145-125R07B40-SN12	125	7	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	2.99	●
MFB145-160R08C40-SN12	160	8	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	4.39	●
MFB145-200R10C60-SN12	200	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.37	●
MFB145-250R12C60-SN12	250	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	9.50	○
MFB145-315R15D60-SN12	315	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig4	18.08	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB145-050R04A22-SN12	50	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.41	●
MFB145-050L04A22-SN12	50	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.41	●
MFB145-063R05A22-SN12	63	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.58	●
MFB145-080R07A27-SN12	80	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.13	●
MFB145-080L08A27-SN12	80	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.09	●
MFB145-100R08B32-SN12	100	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	1.55	●
MFB145-125R10B40-SN12	125	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	3.02	●
MFB145-160R12C40-SN12	160	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	4.41	●
MFB145-160L12C40-SN12	160	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	4.31	●
MFB145-200R14C60-SN12	200	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.30	●
MFB145-200L14C60-SN12	200	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.30	●
MFB145-250R16C60-SN12	250	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	9.29	○
MFB145-315R20D60-SN12	315	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig4	18.18	○

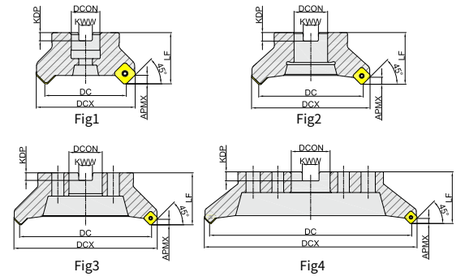
●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFB145

心轴式(带刀垫)





超密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB145-050R05A22-SN12	50	5	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.37	●
MFB145-063R06A22-SN12	63	6	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.57	●
MFB145-080R08A27-SN12	80	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.09	●
MFB145-100R10B32-SN12	100	10	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	1.48	●
MFB145-125R12B40-SN12	125	12	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	2.93	●
MFB145-160R15C40-SN12	160	15	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	4.31	●
MFB145-200R18C60-SN12	200	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.25	●
MFB145-200L18C60-SN12	200	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.25	●
MFB145-250R21C60-SN12	250	21	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	9.39	○
MFB145-315R24D60-SN12	315	24	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig4	18.19	○

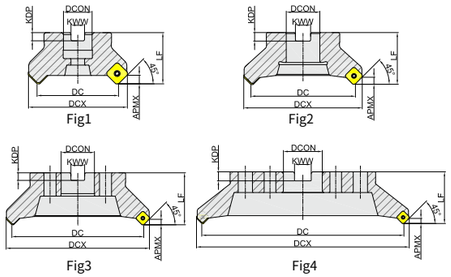
●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFB145

心轴式(带刀垫)-不等齿

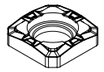




订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB145-050R03A22-SN12U	50	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.41	●
MFB145-063R04A22-SN12U	63	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	0.60	●
MFB145-080R05A27-SN12U	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	√	Fig1	1.12	●
MFB145-100R06B32-SN12U	100	6	100	113.5	32	50	14.4	8.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	1.51	●
MFB145-125R07B40-SN12U	125	7	125	138.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig2	2.99	●
MFB145-160R08C40-SN12U	160	8	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	4.39	●
MFB145-200R10C60-SN12U	200	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	6.37	●
MFB145-250R12C60-SN12U	250	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig3	9.50	●
MFB145-315R15D60-SN12U	315	15	315	328.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	√	×	Fig4	18.48	●

●标准库存 ○需预定

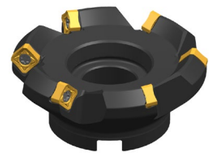
刀体配件列表

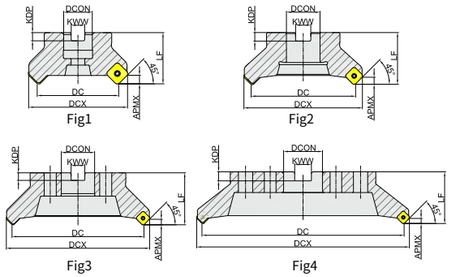
零件名称		刀垫	刀垫用螺钉	刀垫螺钉扳手	刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片								
SNE(M)U1206	订货号	H0K30SSN12	SSAM060075B	TH40LB	SI60M040158-07108B	4.0N·m	TT15PB	TT15TB

平面铣削

MFB245

心轴式(不带刀垫)





疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB245-050R03A22-SN12	50	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.43	●
MFB245-063R04A22-SN12	63	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.64	●
MFB245-080R05A27-SN12	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.16	●
MFB245-080L05A27-SN12	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.16	●
MFB245-100R06B32-SN12	100	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.56	●
MFB245-100L06B32-SN12	100	6	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.56	●
MFB245-125R07B40-SN12	125	7	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	3.12	●
MFB245-160R08C40-SN12	160	8	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.53	●
MFB245-200R10C60-SN12	200	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.56	●
MFB245-250R12C60-SN12	250	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	9.68	○
MFB245-315R15D60-SN12	315	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig4	18.65	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB245-050R04A22-SN12	50	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.40	●
MFB245-050L04A22-SN12	50	4	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.40	●
MFB245-063R05A22-SN12	63	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.60	●
MFB245-063L05A22-SN12	63	5	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.60	●
MFB245-080R07A27-SN12	80	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.10	●
MFB245-080L07A27-SN12	80	7	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.10	●
MFB245-100R08B32-SN12	100	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.50	●
MFB245-100L08B32-SN12	100	8	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.50	●
MFB245-125R10B40-SN12	125	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	2.99	●
MFB245-125L10B40-SN12	125	10	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	2.99	●
MFB245-160R12C40-SN12	160	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.37	●
MFB245-160L12C40-SN12	160	12	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.37	●
MFB245-200R14C60-SN12	200	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.36	●
MFB245-200L14C60-SN12	200	14	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.36	●
MFB245-250R16C60-SN12	250	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	9.39	○
MFB245-250L16C60-SN12	250	16	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	9.39	○
MFB245-315R20D60-SN12	315	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig4	18.31	○
MFB245-315L20D60-SN12	315	20	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig4	18.31	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFB245

心轴式(不带刀垫)



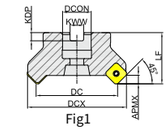


Fig1

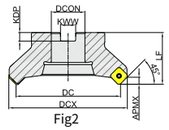


Fig2

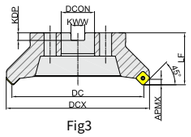


Fig3

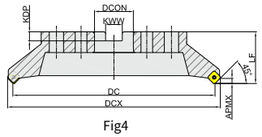


Fig4

超密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB245-050R05A22-SN12	50	5	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.38	●
MFB245-063R06A22-SN12	63	6	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.59	●
MFB245-080R08A27-SN12	80	8	80	93.5	27	50	12.4	7	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.08	●
MFB245-100R10B32-SN12	100	10	100	113.5	32	50	14.4	8	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.45	●
MFB245-125R12B40-SN12	125	12	125	138.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	2.95	●
MFB245-160R15C40-SN12	160	15	160	173.5	40	63	16.4	9	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.29	●
MFB245-200R18C60-SN12	200	18	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.32	●
MFB245-200R20C60-SN12	200	20	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.30	●
MFB245-250R21C60-SN12	250	21	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	9.39	○
MFB245-315R24D60-SN12	315	24	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig4	18.28	○

●标准库存 ○需预定

MFB245

心轴式(不带刀垫)-不等齿



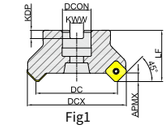


Fig1

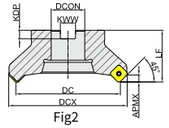


Fig2

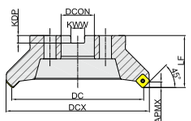


Fig3

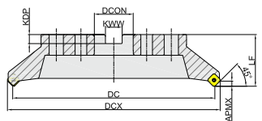


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB245-050R03A22-SN12U	50	3	50	63.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.43	●
MFB245-063R04A22-SN12U	63	4	63	76.5	22	40	10.4	6.3	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	0.64	●
MFB245-080R05A27-SN12U	80	5	80	93.5	27	50	12.4	7.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	√	Fig1	1.16	●
MFB245-100R06B32-SN12U	100	6	100	113.5	32	50	14.4	8.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	1.56	●
MFB245-125R07B40-SN12U	125	7	125	138.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig2	3.12	●
MFB245-160R08C40-SN12U	160	8	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.53	●
MFB245-160R12C40-SN12U	160	12	160	173.5	40	63	16.4	9.0	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	4.38	●
MFB245-200R10C60-SN12U	200	10	200	213.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	6.56	●
MFB245-250R12C60-SN12U	250	12	250	263.5	60	63	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig3	9.68	●
MFB245-315R15D60-SN12U	315	15	315	328.5	60	80	25.7	14	3	SNE(M)U1206AN*N	×	×	Fig4	18.65	●

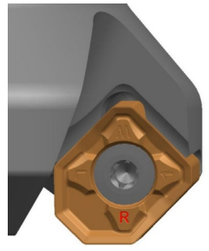
●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

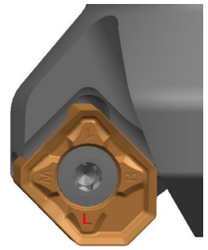
零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
SNE(M)U1206	订货号	SI83M050140-07010IB	5.0N·m	TI20PB	TI20TB

修光刃安装示意图

SNEU1206ANEN-GW 共有 4 个修光刃可用，其中 R 侧只能安装在右手刀盘上使用，L 侧只能安装在左手刀盘上使用。
使用时将修光刃 R 或 L 摆到与工件表面平行的位置。



右手刀盘使用 R 侧修光刃

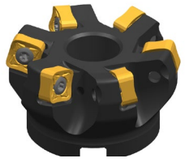


左手刀盘使用 L 侧修光刃

平面铣削

MFB275

心轴式(不带刀垫)



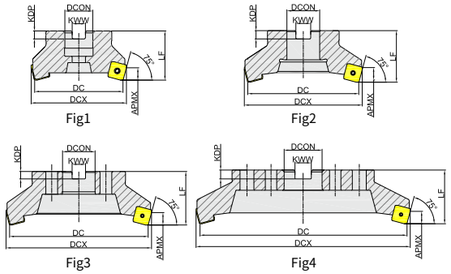
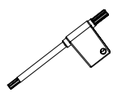


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB275-050R04A22-SN12	50	4	50	55	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Fig1	0.31	●
MFB275-063R05A22-SN12	63	5	63	68	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Fig1	0.53	●
MFB275-063R06A22-SN12	63	6	63	68	22	40	10.4	6.3	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Fig1	0.55	●
MFB275-080R07A27-SN12	80	7	80	85	27	50	12.4	7	5	SNE(M)U1206ENEN	×	√	Fig1	1.04	●
MFB275-100R08B32-SN12	100	8	100	105	32	50	14.4	8	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig2	1.41	●
MFB275-125R10B40-SN12	125	10	125	130	40	63	16.4	9	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig2	2.81	●
MFB275-160R12C40-SN12	160	12	160	165	40	63	16.4	9	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig3	3.95	●
MFB275-200R14C60-SN12	200	14	200	205	60	63	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig3	6.33	●
MFB275-250R16C60-SN12	250	16	250	255	60	63	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig3	10.27	○
MFB275-315R20D60-SN12	315	20	315	320	60	80	25.7	14	5	SNE(M)U1206ENEN	×	×	Fig4	18.97	○

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
SNE(M)U1206	订货号	SI83M050140-07010IB	5.0N·m	TI20PB	TI20TB

平面铣削

MFB288

心轴式(不带刀垫)



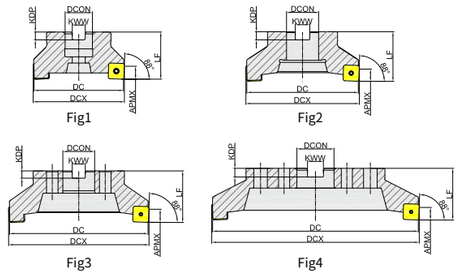


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB288-050R04A22-SN12	50	4	50	51	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.30	●
MFB288-063R05A22-SN12	63	5	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.41	●
MFB288-063L05A22-SN12	63	5	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.50	●
MFB288-063R06A22-SN12	63	6	63	64	22	40	10.4	6.3	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.49	●
MFB288-080R05A27-SN12	80	5	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.99	●
MFB288-080R07A27-SN12	80	7	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.92	●
MFB288-080L07A27-SN12	80	7	80	81	27	50	12.4	7	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig1	0.92	●
MFB288-100R08B32-SN12	100	8	100	101	32	50	14.4	8	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig2	1.29	●
MFB288-125R10B40-SN12	125	10	125	126	40	63	16.4	9	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig2	2.88	●
MFB288-160R12C40-SN12	160	12	160	161	40	63	16.4	9	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig3	3.86	●
MFB288-200R14C60-SN12	200	14	200	201	60	63	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig3	6.00	●
MFB288-250R16C60-SN12	250	16	250	251	60	63	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig3	9.64	○
MFB288-315R20D60-SN12	315	20	315	316	60	80	25.7	14	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	×	Fig4	16.96	○

●标准库存 ○需预定

MFB288

圆柱直柄式(不带刀垫)



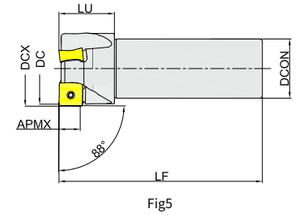
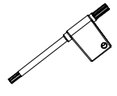


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU							
MFB288-040R03P32-SN12	40	3	40	41	32	110	30	7	SNE(M)U1206ZNEN	×	√	Fig5	0.67	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
SNE(M)U1206	订货号	SI83M050140-07010IB	5.0N·m	TI20PB	TI20TB

修光刃安装示意图

SNEU1206ZNEN-GW 共有 4 个修光刃可用，其中 R 侧只能安装在右手刀盘上使用，L 侧只能安装在左手刀盘上使用。
使用时将修光刃 R 或 L 摆到与工件表面平行的位置。

	
右手刀盘使用 R 侧修光刃	左手刀盘使用 L 侧修光刃

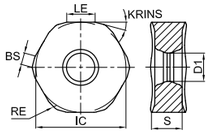
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm) 轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GPM7120 GA4225 GA4230	SNE(M)U1206ANEN	1.5	250 (210-290)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4225 GA4230 GP2115	SNE(M)U1206ANEN	1.5	220 (180-260)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4230 GA4225 GP2115	SNE(M)U1206ANEN	1.5	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	SNE(M)U1206ANEN	1.5	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140 GM4135	SNE(M)U1206ANEN	1.5	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SNE(M)U1206ANEN	1.5	180 (140-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SNE(M)U1206ANEN	1.5	160 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				
N	铝 材	HB60-210	GN9125	SNEU1206ANFN	1.5	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	SNE(M)U1206ANEN	1.5	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	—
				SNE(M)U1206ENEN	2.5				
				SNE(M)U1206ZNEN	3.5				

平面铣削

HNG(K)U

负型十二刃平面铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)							涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	BS	D1	KRINS	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	HNGU0604ANEN-GL	3.4	12	4.44	1.1	4.9	15°	1.0				●		●	○	●	●	●	○			
	HNGU0905ANEN-GL	4.6	15.88	5.52	1.35	5	15°	2.2				●		●	●	●	●	●	●			
	HNGU060432-GL	3.4	12	4.44	--	4.9	--	3.2				●		○	○	○	○	○	○			
	HNGU0604ANEN-GM	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15°	1.0				●	●	●	●	●	●	●	●			
	HNKU0604ANEN-GM	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15°	1.0				●				●	●	●				
	HNGU0905ANEN-GM	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15°	2.2				●	●	●	●	●	●	●	●			
	HNKU0905ANEN-GM	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15°	1.2				●				●	●	●				
	HNGU1307ANEN-GM	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15°	1.3				○	●	○	○	●	●	●	○			
	HNKU1307ANEN-GM	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15°	1.3				●				●	●	○		○		
	HNGU130720-GM	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				○	●	○	○	○	●	○	○			
	HNKU130720-GM	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					●					
	HNGU0604ANEN-GH	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15°	1.0				●				●	●	●				
	HNKU0604ANEN-GH	3.4	12	4.48	1.1	4.9	15°	1.0				●				○	●	○				
	HNGU0905ANEN-GH	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15°	2.2				●				●	●	●				
	HNKU0905ANEN-GH	4.6	15.88	5.56	1.35	5	15°	1.2				●				○	●	○				
	HNGU1307ANEN-GH	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15°	1.3				●				●	●	●				
	HNKU1307ANEN-GH	7.3	22.25	7.48	1.65	7.95	15°	1.3				●					●					

注：

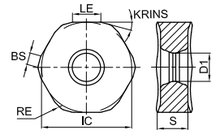
★ HNGU****ANFN-GW 刀片仅搭配 MFC145 系列刀体

●标准库存 ○需预定

平面铣削

HNG(K)U

负型十二刃平面铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)							涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	BS	D1	KRINS	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	HNGU060432-GH	3.4	12	4.48	--	4.9	--	3.2				●					○	○				
	HNKU060432-GH	3.4	12	4.48	--	4.9	--	3.2				●					○					
	HNGU090543-GH	4.2	15.88	5.56	--	5	--	4.3				●					○	○				
	HNKU090543-GH	4.2	15.88	5.56	--	5	--	4.3				●					○					
	HNGU130720-GH	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					○	○				
	HNKU130720-GH	10.5	22.25	7.48	--	7.95	--	2.0				●					○					
	HNGU130735-GH	8.8	22.25	7.48	--	7.95	--	3.5				●					○	○				
	HNKU130735-GH	8.8	22.25	7.48	--	7.95	--	3.5				●					○					
	HNGU0604ANFN-GW	4.8	12	4.53	4.8	4.9	15°	2.2				●					○					
	HNGU0905ANFN-GW	7.8	15.88	5.54	7.8	5	15°	1.6				●					○					

注：

★ HNGU****ANFN-GW 刀片仅搭配 MFC145 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

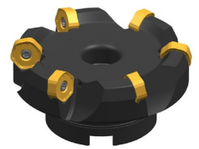
HNG(K)U 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	修光刃
			
GL	GM	GH	GW
			
大前角设计，最适于低切削力、低进给率的轻载加工。	大前角设计，切削轻快，大多数工况下可实现高稳定性加工。	高强度刃口，断续切削、粗加工时性能优异。	大圆弧修光刃，提高表面质量。

平面铣削

MFC115

心轴式



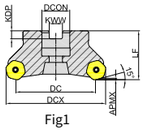


Fig1

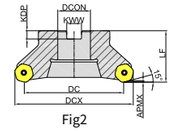


Fig2

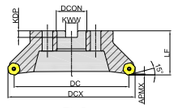


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC115-040R05A16-HN06	40	5	40	53	16	40	8.4	5.6	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.30	●
MFC115-050R04A22-HN09	50	4	50	67.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Fig1	0.40	●
MFC115-050R05A22-HN06	50	5	50	63	22	40	10.4	6.3	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.40	●
MFC115-063R05A22-HN09	63	5	63	80.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Fig1	0.65	●
MFC115-063R06A22-HN06	63	6	63	76	22	40	10.4	6.3	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.63	●
MFC115-063R06A22-HN09	63	6	63	80.7	22	40	10.4	6.3	2.2	HNG(K)U0905	√	Fig1	0.63	●
MFC115-080R06A27-HN09	80	6	80	97.7	27	50	12.4	7	2.2	HNG(K)U0905	√	Fig1	1.33	●
MFC115-080R08A27-HN06	80	8	80	93	27	50	12.4	7	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig1	1.34	●
MFC115-100R08B32-HN09	100	8	100	117.7	32	50	14.4	8	2.2	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.83	●
MFC115-125R09B40-HN09	125	9	125	142.7	40	63	16.4	9	2.2	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.39	●
MFC115-160R12C40-HN09	160	12	160	177.7	40	63	16.4	9	2.2	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.83	●

●标准库存 ○需预定

MFC115

圆柱直柄式



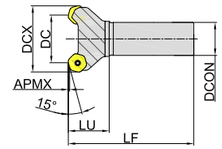


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MFC115-025R03P20-HN06	25	3	25	38.2	20	120	32	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig4	0.32	●
MFC115-032R03P25-HN06	32	3	32	45	25	130	40	1.6	HNG(K)U0604	√	Fig4	0.54	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFC115

可换式刀头



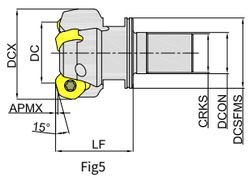


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
MFC115-025R03M16-HN06	25	3	25	38.2	17	29	32	M16	1.6	HNG(K)U0604	✓	Fig5	0.17	●
MFC115-032R03M16-HN06	32	3	32	45	17	29	40	M16	1.6	HNG(K)U0604	✓	Fig5	0.26	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
HNG(K)U0604	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB

平面铣削

MFC145

心轴式



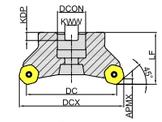


Fig1

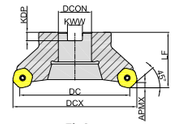


Fig2

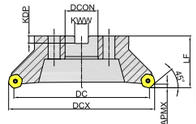


Fig3

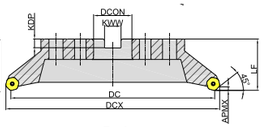


Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC145-040R04A16-HN06	40	4	40	48	16	40	8.4	5.6	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.24	●
MFC145-050R04A22-HN06	50	4	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.30	●
MFC145-050R04A22-HN09	50	4	50	60.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	0.28	●
MFC145-063R04A22-HN06	63	4	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.51	●
MFC145-063R05A22-HN09	63	5	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	0.50	●
MFC145-080R04A27-HN13	80	4	80	95.4	27	50	12.4	7	8.0	HNG(K)U1307	✓	Fig1	1.04	●
MFC145-080R05A27-HN06	80	5	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.16	●
MFC145-080R05A27-HN09	80	5	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	1.13	●
MFC145-100R05B32-HN13	100	5	100	115.4	32	50	14.4	8	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig2	1.50	●
MFC145-100R06B32-HN06	100	6	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	1.64	●
MFC145-100R06B32-HN09	100	6	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.66	●
MFC145-125R06B40-HN13	125	6	125	140.4	40	63	16.4	9	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig2	2.95	●
MFC145-125R08B40-HN06	125	8	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	3.01	●
MFC145-125R08B40-HN09	125	8	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.10	●
MFC145-160R09C40-HN13	160	9	160	175.4	40	63	16.4	9	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	4.16	●
MFC145-160R10C40-HN06	160	10	160	167.9	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig3	4.72	●
MFC145-160R10C40-HN09	160	10	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.08	●
MFC145-200R12C60-HN13	200	12	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	5.89	●
MFC145-200R16C60-HN09	200	16	200	210.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	5.70	●
MFC145-250R12C60-HN13	250	12	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	11.71	●
MFC145-250R20C60-HN09	250	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	11.53	●
MFC145-250L20C60-HN09	250	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	11.53	○
MFC145-315R14D60-HN13	315	14	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig4	17.11	●
MFC145-315R24D60-HN09	315	24	315	325.6	60	80	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig4	16.81	●
MFC145-315L24D60-HN09	315	24	315	325.6	60	80	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig4	16.81	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFC145

心轴式



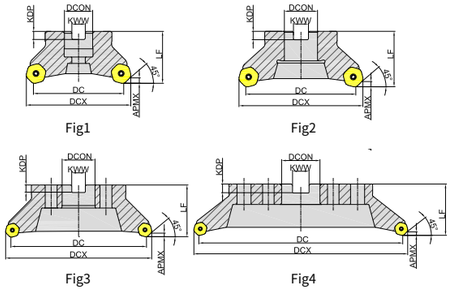


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC145-040R05A16-HN06	40	5	40	48	16	40	8.4	5.6	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.23	●
MFC145-050R05A22-HN06	50	5	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.28	●
MFC145-050R05A22-HN09	50	5	50	60.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	0.27	●
MFC145-050R06A22-HN06	50	6	50	58	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.30	●
MFC145-063R06A22-HN06	63	6	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.48	●
MFC145-063R06A22-HN09	63	6	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	0.47	●
MFC145-063R07A22-HN09	63	7	63	73.6	22	40	10.4	6.3	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	0.47	●
MFC145-063R08A22-HN06	63	8	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.49	●
MFC145-080R06A27-HN09	80	6	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	1.10	●
MFC145-080R07A27-HN09	80	7	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	1.06	●
MFC145-080R08A27-HN06	80	8	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.12	●
MFC145-080R09A27-HN09	80	9	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	1.05	●
MFC145-080R10A27-HN06	80	1	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.11	●
MFC145-100R08B32-HN09	100	8	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.59	●
MFC145-100R09A32-HN06	100	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.80	●
MFC145-100R09B32-HN06	100	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	1.61	●
MFC145-100R10B32-HN09	100	10	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.58	●
MFC145-100R11B32-HN09	100	11	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.56	●
MFC145-100R12A32-HN06	100	12	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.80	●
MFC145-100R12B32-HN06	100	12	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	1.61	●
MFC145-125R10B40-HN09	125	10	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.06	●
MFC145-125R12B40-HN06	125	12	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	3.01	●
MFC145-125R14B40-HN09	125	14	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.01	●
MFC145-125R16B40-HN06	125	16	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	3.05	●
MFC145-160R12C40-HN09	160	12	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.20	●
MFC145-160R16C40-HN09	160	16	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.25	●
MFC145-200R10C60-HN13	200	10	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	5.81	●
MFC145-250R14C60-HN13	250	14	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	11.44	●
MFC145-315R18D60-HN13	315	18	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig4	16.97	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFC145

不等齿



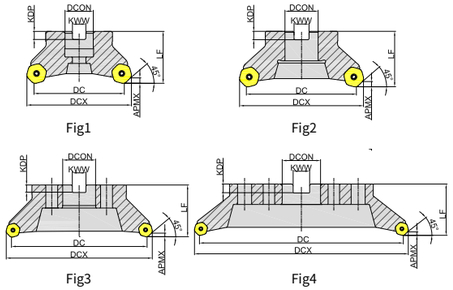


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC145-063R08A22-HN06U	63	8	63	71	22	40	10.4	6.3	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	0.48	●
MFC145-080R07A27-HN09U	80	7	80	90.6	27	50	12.4	7	4.5	HNG(K)U0905	✓	Fig1	1.12	●
MFC145-080R08A27-HN06U	80	8	80	88	27	50	12.4	7	3.2	HNG(K)U0604	✓	Fig1	1.13	●
MFC145-100R08B32-HN09U	100	8	100	110.6	32	50	14.4	8	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.59	●
MFC145-100R09B32-HN06U	100	9	100	108	32	50	14.4	8	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig1	1.61	●
MFC145-125R10B40-HN06U	125	10	125	133	40	63	16.4	9	3.2	HNG(K)U0604	×	Fig2	2.98	●
MFC145-125R10B40-HN09U	125	10	125	135.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.06	●
MFC145-160R10C40-HN09U	160	10	160	170.6	40	63	16.4	9	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.08	●
MFC145-200R12C60-HN13U	200	12	200	215.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	5.89	●
MFC145-200R16C60-HN09U	200	16	200	210.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	5.70	●
MFC145-250R12C60-HN13U	250	12	250	265.4	60	63	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig3	11.71	●
MFC145-250R20C60-HN09U	250	20	250	260.6	60	63	25.7	14	4.5	HNG(K)U0905	×	Fig3	11.53	●
MFC145-315R14D60-HN13U	315	14	315	330.4	60	80	25.7	14	8.0	HNG(K)U1307	×	Fig4	17.11	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFC145

圆柱直柄式



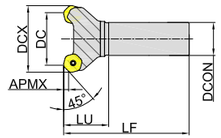


Fig5

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MFC145-025R02P20-HN06	25	2	25	33	20	120	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig5	0.30	●
MFC145-025R03P25-HN06L	25	3	25	33	20	200	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig5	0.73	●
MFC145-032R03P25-HN06	32	3	32	40	25	130	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig5	0.51	●
MFC145-040R03P25-HN09	40	3	40	50.7	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Fig5	0.60	●
MFC145-025R03P20-HN06	25	3	25	33	20	120	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig5	0.29	●
MFC145-032R04P25-HN06	32	4	32	40	25	130	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig5	0.50	●
MFC145-040R04P25-HN09	40	4	40	50.7	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Fig5	0.57	●

●标准库存 ○需预定

MFC145

侧固式



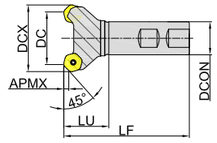


Fig6

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MFC145-025R03W20-HN06	25	3	25	33	20	82	32	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig6	0.21	●
MFC145-032R03W25-HN06	32	3	32	40	25	97	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig6	0.41	●
MFC145-040R03W25-HN09	40	3	40	50.6	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Fig6	0.59	●
MFC145-032R04W25-HN06	32	4	32	40	25	97	40	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig6	0.39	●
MFC145-040R04W25-HN09	40	4	40	50.6	25	107	50	4.5	HNG(K)U0905	√	Fig6	0.57	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFC145

可换式刀头



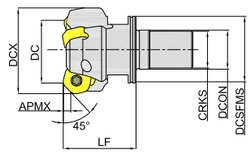


Fig7

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
MFC145-025R03M16-HN06	25	3	25	33	17	29	32	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig7	0.15	●
MFC145-032R03M16-HN06	32	3	32	40	17	29	40	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig7	0.22	●
MFC145-032R04M16-HN06	32	4	32	40	17	29	40	M16	3.2	HNG(K)U0604	√	Fig7	0.19	●

●标准库存 ○需预定

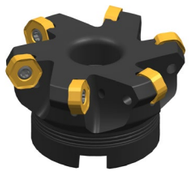
刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 \ 形状					
HNG(K)U0604	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U1307	订货号	SR45M060160IK	8.0N·m	—	TI25TQ

平面铣削

MFC160

心轴式



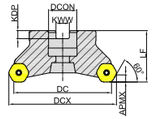


Fig1

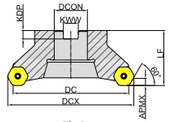


Fig2

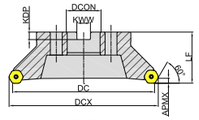


Fig3

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC160-040R04A16-HN06	40	4	40	46.1	16	40	8.4	5.6	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.23	●
MFC160-050R04A22-HN06	50	4	50	56.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.29	●
MFC160-050R05A22-HN09	50	5	50	58	22	40	10.4	6.3	7.4	HNG(K)U0905	√	Fig1	0.26	●
MFC160-063R04A22-HN06	63	4	63	69.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.50	●
MFC160-063R06A22-HN09	63	6	63	71	22	40	10.4	6.3	7.4	HNG(K)U0905	√	Fig1	0.46	●
MFC160-080R05A27-HN06	80	5	80	86.1	27	50	12.4	7	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	1.07	●
MFC160-080R08A27-HN09	80	8	80	88	27	50	12.4	7	7.4	HNG(K)U0905	√	Fig1	1.05	●
MFC160-100R06B32-HN06	100	6	100	106.1	32	50	14.4	8	4.3	HNG(K)U0604	×	Fig2	1.59	●
MFC160-100R10B32-HN09	100	10	100	108	32	50	14.4	8	7.4	HNG(K)U0905	×	Fig2	1.54	●
MFC160-125R08B40-HN06	125	8	125	131.1	40	63	16.4	9	4.3	HNG(K)U0604	×	Fig2	3.02	●
MFC160-125R12B40-HN09	125	12	125	133	40	63	16.4	9	7.4	HNG(K)U0905	×	Fig2	3.02	●
MFC160-160R14C40-HN09	160	14	160	168	40	63	16.4	9	7.4	HNG(K)U0905	×	Fig3	4.40	●
MFC160-200R16C60-HN09	200	16	200	208	60	63	25.7	14	7.4	HNG(K)U0905	×	Fig3	6.00	●
MFC160-250R16C60-HN09	250	16	250	258	60	63	25.7	14	7.4	HNG(K)U0905	×	Fig3	12.38	●

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MFC160-040R05A16-HN06	40	5	40	46.1	16	40	8.4	5.6	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.22	●
MFC160-050R05A22-HN06	50	5	50	56.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.29	●
MFC160-063R06A22-HN06	63	6	63	69.1	22	40	10.4	6.3	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	0.46	●
MFC160-080R08A27-HN06	80	8	80	86.1	27	50	12.4	7	4.3	HNG(K)U0604	√	Fig1	1.03	●
MFC160-100R09B32-HN06	100	9	100	106.1	32	50	14.4	8	4.3	HNG(K)U0604	×	Fig2	1.55	●
MFC160-125R12B40-HN06	125	12	125	131.1	40	63	16.4	9	4.3	HNG(K)U0604	×	Fig2	2.98	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

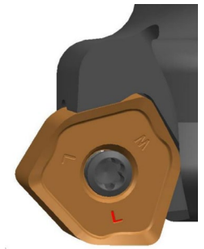
零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
HNG(K)U0604	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB
HNG(K)U0905	订货号	SR30M040100K	3.5N·m	TT15PB	TT15TB

修光刃安装示意图

HNGU06/09* -GW 共有 6 个修光刃可用，其中 R 侧只能安装在右手刀盘上使用，L 侧只能安装在左手刀盘上使用。
使用时将修光刃 R/W 或 L/W 摆到与工件表面平行的位置。



右手刀盘使用 R 侧修光刃



左手刀盘使用 L 侧修光刃

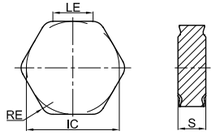
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap（mm）			切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)				
									轻切削 (L)	中切削 (M)		重切削 (H)	
					MFC115	MFC145	MFC160		MFC145	MFC115	MFC145/ MFC160	MFC115	MFC145/ MFC160
P	软钢	≤ HB180	GPM7120 GA4325	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	250 (210-290)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4325 GP2115	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4325 GP2115	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.6 (0.4-0.8)	0.12 (0.06-0.18)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	0.2 (0.15-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GPM7120	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.6 (0.4-0.8)	0.12 (0.06-0.18)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	1 (0.6-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	0.2 (0.15-0.25)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.8 (0.5-1.2)	0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.15 (0.1-0.2)	1.2 (0.8-1.5)	0.2 (0.15-0.25)	1.5 (1-2)	0.25 (0.2-0.3)
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.2 (0.15-0.25)	—	0.25 (0.2-0.3)
S	耐热合金	HRC30-45	GS4130	HNG(K)U06	0.6	1	1.6	40 (30-60)	0.1 (0.05-0.15)	0.4 (0.3-0.7)	0.12 (0.06-0.18)	—	—
				HNG(K)U09	0.8	1.6	3		0.1 (0.05-0.15)	0.5 (0.3-0.8)	0.15 (0.1-0.2)	—	—
				HNG(K)U13	—	3.2	—		—	—	0.15 (0.1-0.2)	—	—

平面铣削

HNE(M)X

负型十二刃平面铣刀片



订货号		尺寸 (mm)				涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	HNEX090510-KF	8.2	16.2	5.56	1.0									○	○				
	HNEX090520-KF	7.0	16.2	5.56	2.0									○	●				
	HNEX090520-KM	7.2	16.2	5.56	2.0									●	●				
	HNMX090520-KM	7.2	16.2	5.56	2.0									●	●				
	HNEX090516-KR	7.8	16.2	5.56	1.6									●	●				
	HNEX090530-KR	6.2	16.2	5.56	3.0									●	●				
	HNMX090516-KR	7.8	16.2	5.56	1.6									●	○				
	★ HNEX090502-WC	6.6	15.875	5.56	0.2									○	●				

注：

★ 1、HNEX090502-WC 刀片仅对应 MFB160 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

HNE(M)X 系列槽型

铸铁材料轻切削	铸铁材料中切削	铸铁材料重切削	修光刃
			
KF	KM	KR	WC
			
轻载加工专用槽型大前角小棱宽小槽宽通槽设计。	中载加工专用槽型采用扇形反屑面设计独特的棱宽配比。	重载加工专用槽型大槽宽配合独特形貌前刀面设计。	专用修光刃刀片配合可调式刀夹使用获取高表面质量及稳定性。

平面铣削

MFB160

心轴式



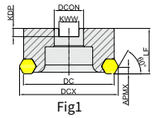


Fig1

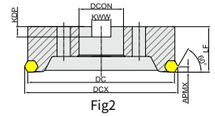


Fig2

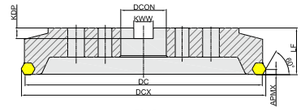


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	刀夹	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB160-125R12B40-HN09	125	12/3	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig1	4.51	●
MFB160-125R15B40-HN09	125	15/3	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig1	4.39	●
MFB160-160R20C40-HN09	160	20/4	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig2	6.69	●
MFB160-200R25C60-HN09	200	25/5	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig2	9.83	●
MFB160-250R30C60-HN09	250	30/6	250	260	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig2	17.43	○
MFB160-315R40D60-HN09	315	40/8	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	√	Fig3	24.37	○

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		调整楔块	压紧楔块	压紧双头螺钉	调整双头螺钉	可调刀夹	扳手	
形状 / 适用刀片								
HNE(M)X0905	订货号	CWA02B	CWA01B	SDAM060200B	SDAM080245B	AMFB1601RAB	TH30LB	TH40LB

平面铣削

MFB260

心轴式



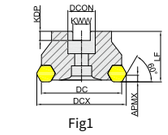


Fig1

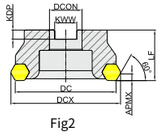


Fig2

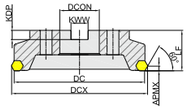


Fig3

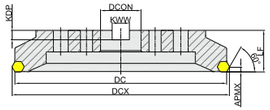


Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	刀夹	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB260-063R05A22-HN09	63	5	63	72	22	40	10.4	6.3	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig1	0.62	●
MFB260-080R06A27-HN09	80	6	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig1	1.31	●
MFB260-100R08B32-HN09	100	8	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	1.92	●
MFB260-125R12B40-HN09	125	12	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	3.60	●
MFB260-160R15C40-HN09	160	15	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig3	5.31	●
MFB260-200R18C60-HN09	200	18	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig3	7.53	●

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	刀夹	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP							
MFB260-080R08A27-HN09	80	8	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig1	1.29	●
MFB260-080R10A27-HN09	80	10	80	90	27	50	12.4	7	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig1	1.26	●
MFB260-100R10B32-HN09	100	10	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	1.90	●
MFB260-100R14B32-HN09	100	14	100	110	32	50	14.4	8	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	1.85	●
MFB260-125R15B40-HN09	125	15	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	3.55	●
MFB260-125R18B40-HN09	125	18	125	135	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig2	3.38	●
MFB260-160R20C40-HN09	160	20	160	170	40	63	16.4	9	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig3	5.25	●
MFB260-200R25C60-HN09	200	25	200	210	60	63	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig3	7.39	●
MFB260-250R30C60-HN09	250	30	250	260	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig3	16.31	○
MFB260-315R40D60-HN09	315	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig4	24.89	○
MFB260-315L40D60-HN09	315	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HNE(M)X0905	×	×	Fig4	24.89	○

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		压紧楔块	压紧双头螺钉	扳手
适用刀片 / 形状				
HNE(M)X0905	订货号	CWA01B	SDAM060200B	TH30LB

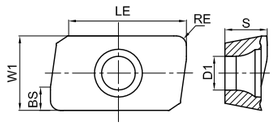
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	HNE(M)X0905	4	280 (180-400)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	HNE(M)X0905	4	230 (160-350)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.3)

方肩铣削

APM(G)T

正型两刃方肩铣刀片



订货号		尺寸 (mm)						涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		LE	W1	S	BS	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	APMT1135PDER-PL	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8			●					●			●			
	APMT1604PDER-PL	14.9	9.26	4.76	2	4.6	0.8			●								●			
	APMT1135PDER-PM	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8			●					●	●	●	●			
	APMT113504R-PM	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.4			○											
	APMT1604PDER-PM	14.9	9.26	4.76	2	4.6	0.8			●					●	●	●	●			
	APMT160416R-PM	14.9	9.26	4.76	2	4.6	1.6			○											
	APMT113508-GM	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8			○											
	APMT160410-GM	14.9	9.26	4.76	2	4.6	1.0			○				●		●					
	APMT1135PDER-PR	9.7	6.16	3.5	1.87	2.8	0.8			●					●	●		●			
	APMT1604PDER-PR	14.9	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8			●					●	●	●	●			
	APGT1135PDFR-AL	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8													●	
	APGT1604PDFR-AL	14.9	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8													●	

●标准库存 ○需预定

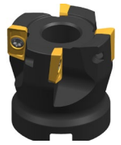
APM(G)T系列槽型

钢件材料轻切削	钢件材料中切削	通用材料中切削	钢件材料重切削	铝材切削
				
PL	PM	GM	PR	AL
				
低切削阻力的轻载切削，获得更好的加工质量。	一般工况下，实现钢件材料的高稳定性加工。	一般工况下，实现高稳定性加工。	刀刃强度更好，适合粗加工。	锋利刃配合镜面抛光，适合铝合金材料加工。

方肩铣削

MEA190

心轴式



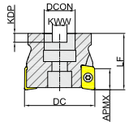


Fig1

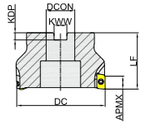


Fig2

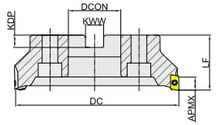


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEA190-040R05A16-AP11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	9	APM(G)T1135	×	Fig1	0.20	●
MEA190-050R04A22-AP16	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	APM(G)T1604	×	Fig1	0.33	●
MEA190-050R06A22-AP11	50	6	50	22	40	10.4	6.3	9	APM(G)T1135	×	Fig1	0.37	●
MEA190-063R05A22-AP16	63	5	63	22	50	10.4	6.3	14	APM(G)T1604	×	Fig1	0.61	●
MEA190-080R06A27-AP16	80	6	80	27	50	12.4	7	14	APM(G)T1604	×	Fig1	0.96	●
MEA190-100R07B32-AP16	100	7	100	32	63	14.4	8	14	APM(G)T1604	×	Fig2	2.13	●
MEA190-125R08B40-AP16	125	8	125	40	63	16.4	9	14	APM(G)T1604	×	Fig2	2.80	●
MEA190-160R10C40-AP16	160	10	160	40	63	16.4	9	14	APM(G)T1604	×	Fig3	3.94	●
MEA190-200R12C60-AP16	200	12	200	60	63	25.7	14	14	APM(G)T1604	×	Fig3	7.25	●
MEA190-250R14C60-AP16	250	14	250	60	63	25.7	14	14	APM(G)T1604	×	Fig3	10.66	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEA190

圆柱直柄式



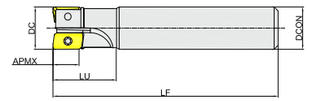
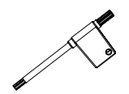


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEA190-016R02P16-AP11	16	2	16	16	120	40	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.17	●
MEA190-016R02P16-AP11L	16	2	16	16	170	50	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.24	●
MEA190-020R02P20-AP11	20	2	20	20	160	50	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.36	●
MEA190-020R03P20-AP11	20	3	20	20	160	50	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.36	●
MEA190-025R02P25-AP16	25	2	25	25	160	50	14	APM(G)T1604	×	Fig4	0.55	●
MEA190-025R03P25-AP11	25	3	25	25	160	50	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.57	●
MEA190-025R04P25-AP11	25	4	25	25	160	50	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.56	●
MEA190-032R03P32-AP16	32	3	32	32	160	50	14	APM(G)T1604	×	Fig4	0.90	●
MEA190-032R04P32-AP11	32	4	32	32	160	80	9	APM(G)T1135	×	Fig4	0.91	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
APM(G)T1135	订货号	SI60M025065-03509S	1.0N·m	TT07PQ	—
APM(G)T1604	订货号	SI60M040089-05313S	3.5N·m	TT15PB	TT15TB

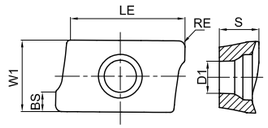
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm) 轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4325	APMT1135	2.7	250 (210-290)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.20 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4325 GP2115	APMT1135	2.7	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GA4325 GP2115	APMT1135	2.7	140 (100-180)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	APMT1135	2.7	180 (140-220)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				APMT1604	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135	APMT1135	2.7	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	APMT1135	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APMT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	APMT1135	2.7	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	铝材	HB60-210	GN9125	APGT1135	2.7	⩾ 300	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APGT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	APMT1135	2.7	40 (30-60)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				APMT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

方肩铣削

APK(E)T

正型两刃方肩铣刀片



订货号	LE	W1	S	BS	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
							涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
APKT113504R-GL	10.5	7	3.5	2	3.2	0.4		●			●		●	●			●			
APKT113508R-GL	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8	●	●			●	●	●	●	●	●	●			
APKT160408R-GL	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8			○			○	○	○	○	○	○			
APKT113504R-GM	10.5	7	3.5	2	3.2	0.4	●	●			●	●		●	●	●	●			
APKT113508R-GM	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8	●	●			●	●	●	●	●	●	●			
APKT113516R-GM	10.5	7	3.5	2	3.2	1.6		●	○			○	○	○	○	○	○			
APKT113532R-GM	10.5	7	3.44	3.6	3.2	3.2	●	●			●	●		●	●	●	●			
APKT160404R-GM	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.4			○			○	○	○	○	○	○			
APKT160408R-GM	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8	●	●			●	●		●	●	●	●			
APKT160412R-GM	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.2		●			●			●	●	●	○			
APKT160416R-GM	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.6	●	●				●		●	●		●			
APKT160432R-GM	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	3.2	●	●				●		●	●					
APKT113508R-GH	10.5	7	3.5	2	3.2	0.8			○							○	○			
APKT113516R-GH	10.5	7	3.5	2	3.2	1.6	●	●								●	●			
APKT160408R-GH	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	0.8			○							○	○			
APKT160416R-GH	15.2	9.4	5.2	2.57	4.2	1.6		●		●						●	●			
APET113504R-NL	10.5	7	3.8	1.92	3.2	0.4													●	
APET160408R-GL	15.2	9.44	4.92	2.64	4.2	0.8													●	

●标准库存 ○需预定

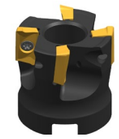
APK(E)T 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铝材切削
			
GL	GM	GH	NL
			
低切削阻力的轻载切削， 获得更好的加工质量。	一般工况下， 实现高稳定性加工。	刀刃强度更好， 适合粗加工。	无刃宽锋利刃型， 适用于铝合金加工。

方肩铣削

MEB190

心轴式



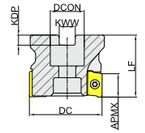


Fig1

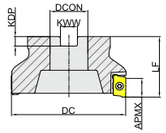


Fig2

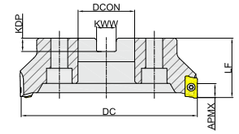


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEB190-040R05A16-AP11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	9	APK(E)T1135	✓	Fig1	0.21	●
MEB190-050R04A22-AP16	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	APK(E)T1604	✓	Fig1	0.30	●
MEB190-050R07A22-AP11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	9	APK(E)T1135	✓	Fig1	0.29	●
MEB190-063R05A22-AP16	63	5	63	22	40	10.4	6.3	14	APK(E)T1604	✓	Fig1	0.41	●
MEB190-063R07A22-AP11	63	7	63	22	40	10.4	6.3	9	APK(E)T1135	×	Fig1	0.48	●
MEB190-080R07A27-AP16	80	7	80	27	50	12.4	7	14	APK(E)T1604	✓	Fig1	1.00	●
MEB190-080R08A27-AP11	80	8	80	27	50	12.4	7	9	APK(E)T1135	✓	Fig1	1.02	●
MEB190-100R08A32-AP16	100	8	100	32	50	14.4	8	14	APK(E)T1604	✓	Fig1	1.70	●
MEB190-100R12B32-AP11	100	12	100	32	63	14.4	8	9	APK(E)T1135	✓	Fig2	1.60	●
MEB190-125R06B40-AP16	125	6	125	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Fig2	2.79	●
MEB190-125R09B40-AP16	125	9	125	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Fig2	2.76	●
MEB190-125R11B40-AP11	125	11	125	40	63	16.4	9	9	APK(E)T1135	×	Fig2	2.47	●
MEB190-160R10C40-AP16	160	10	160	40	63	16.4	9	14	APK(E)T1604	×	Fig3	4.05	●
MEB190-200R12C60-AP16	200	12	200	60	63	25.7	13	14	APK(E)T1604	×	Fig3	5.97	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEB190

侧固式



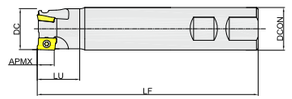


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEB190-016R02W16-AP11	16	2	16	16	130	25	9	APKT1135	×	Fig4	0.18	●
MEB190-016R02W16-AP11L	16	2	16	16	200	50	9	APKT1135	×	Fig4	0.28	●
MEB190-020R02W20-AP11	20	2	20	20	130	25	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.27	●
MEB190-020R03W20-AP11	20	3	20	20	130	25	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.26	●
MEB190-020R03W20-AP11L	20	3	20	20	200	50	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.41	●
MEB190-025R02W25-AP16	25	2	25	25	130	45	14	APK(E)T1604	√	Fig4	0.41	●
MEB190-025R02W25-AP16L	25	2	25	25	200	83	14	APK(E)T1604	√	Fig4	0.65	●
MEB190-025R03W25-AP11	25	3	25	25	130	28	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.43	●
MEB190-025R03W25-AP11L	25	3	25	25	200	89	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.65	●
MEB190-025R04W25-AP11	25	4	25	25	130	28	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.43	●
MEB190-032R03W32-AP16	32	3	32	32	130	40	14	APK(E)T1604	√	Fig4	0.68	●
MEB190-032R03W32-AP16L	32	3	32	32	200	54	14	APK(E)T1604	√	Fig4	1.12	●
MEB190-032R04W32-AP11	32	4	32	32	130	30	9	APK(E)T1135	√	Fig4	0.72	●
MEB190-032R04W32-AP11L	32	4	32	32	200	80	9	APK(E)T1135	√	Fig4	1.13	●
MEB190-040R03W32-AP16	40	3	40	32	150	45	14	APK(E)T1604	√	Fig4	0.89	●

●标准库存 ○需预定

MEB190

可换式刀头



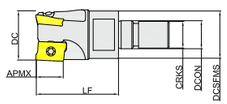


Fig5

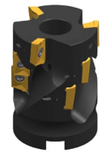
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MEB190-016R02M08-AP11	16	2	16	14.5	8.5	26	M8	9	APK(E)T1135	×	Fig5	0.03	●
MEB190-020R03M10-AP11	20	3	20	17.8	10.5	31	M10	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.05	●
MEB190-025R02M12-AP16	25	2	25	23	12.5	35	M12	14	APK(E)T1604	√	Fig5	0.08	●
MEB190-025R03M12-AP11	25	3	25	23	12.5	35	M12	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.10	●
MEB190-025R04M12-AP11	25	4	25	23	12.5	35	M12	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.10	●
MEB190-032R03M16-AP16	32	3	32	28.5	17	43	M16	14	APK(E)T1604	√	Fig5	0.18	●
MEB190-032R04M16-AP11	32	4	32	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.21	●
MEB190-032R05M16-AP11	32	5	32	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.21	●
MEB190-035R05M16-AP11	35	5	35	28.5	17	43	M16	9	APK(E)T1135	√	Fig5	0.22	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MHB190

玉米铣刀体-心轴式



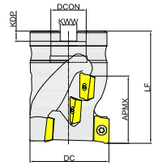


Fig6

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MHB190-050R03A22-AP16	50	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	APKT1604	√	Fig6	0.59	●
MHB190-050R04A22-AP11	50	4/16	50	22	70	10.4	6.3	39.9	APKT1135	×	Fig6	0.70	●
MHB190-063R04A27-AP16	63	4/16	63	27	85	12.4	6.3	57	APKT1604	√	Fig6	1.28	●
MHB190-063R05A27-AP11	63	5/20	63	27	70	12.4	6.3	39.9	APKT1135	√	Fig6	1.16	●
MHB190-080R05A32-AP16	80	5/20	80	32	85	14.4	7	57	APKT1604	√	Fig6	2.21	●

●标准库存 ○需预定

MHB190

玉米铣刀体-侧固式



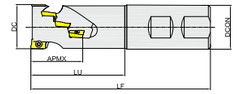
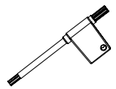


Fig7

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MHB190-032R02W32-AP11	32	2/8	32	32	130	65	39.9	APKT1135	√	Fig7	0.68	●
MHB190-040R03W32-AP11	40	3/12	40	32	130	66	39.9	APKT1135	√	Fig7	0.84	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 \ 形状					
APK(E)T1135	订货号	SI60M030072-04210S	1.8N·m	TT09PQ	TT09TQ
APK(E)T1604	订货号	SI60M035080-05314S	3.0N·m	TT15PB	TT15TB

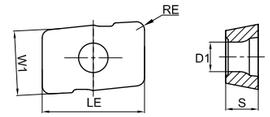
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	APKT1135	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP2115	APKT1135	2.7	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GA4230 GA4225 GP2115	APKT1135	2.7	130 (90-170)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	APKT1135	2.7	160 (120-200)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				APKT1604	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140 GM4135	APKT1135	2.7	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	APKT1135	2.7	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	APKT1135	2.7	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APKT1604	4.2		0.2 (0.1-0.3)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	铝材	HB60-210	GN9125	APET1135	2.7	500 (200-900)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				APET1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	APKT1135	2.7	60 (50-100)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				APKT1604	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

方肩铣削

APEW

正型两刃方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	LE	W1	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
APEW100308-GH	10	7	3.18	2.9	0.8												●		

●标准库存 ○需预定

APEW 系列槽型

高硬钢材料切削

GH

高精研磨表面 , 适合各种模具钢材料的半精 - 精加工

方肩铣削

MEJ190

可换式刀头



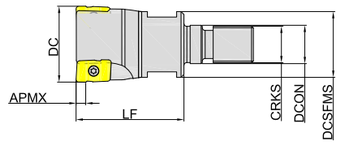


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MEJ190-017R02M08-AP10S	17	3	17	15.5	8.5	25	8	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.03	●
MEJ190-021R02M10-AP10	21	2	21	18	10.5	30	10	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.06	●
MEJ190-021R03M10-AP10	21	3	21	18	10.5	30	10	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.06	●
MEJ190-025R03M12-AP10	25	3	25	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.11	●
MEJ190-025R04M12-AP10	25	4	25	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.11	●
MEJ190-026R03M12-AP10	26	3	26	23	12.5	35	12	2.5	APEW1003	×	Fig1	0.11	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手
适用刀片 / 形状				
APEW1003 (DC=17)	订货号	SI60M025050-03509S	1.0N·m	TT07PQ
APEW1003 (DC ⩾ 20)	订货号	SI60M025065-03509S	1.0N·m	TT07PQ

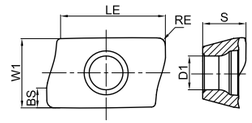
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度 Vc(m/min)	刀片规格	进给 / 刃 fz(mm)		
						轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
H	淬火钢	HRC48-55	GH4115	80 (60-120)	10	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)

方肩铣削

ADGT NEW

正型两刃方肩铣刀片





订货号	尺寸 (mm)						涂层硬质合金												
	LE	W1	S	BS	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GM4240	GK4125	GK2115	GS4130	GSM7130	GH4115
ADGT10T302R-SM	9.9	6.9	3.9	1.7	3	0.2													●	
ADGT10T304R-SM	9.9	6.9	3.9	1.9	3	0.4									○				●	
ADGT10T308R-SM	9.9	6.9	3.9	2	3	0.8									○				●	
ADGT10T312R-SM	9.8	6.9	3.9	2.3	3	1.2													●	
ADGT10T316R-SM	9.8	6.9	3.9	2.6	3	1.6									○				●	
ADGT10T320R-SM	9.7	6.9	3.9	2.9	3	2													●	
ADGT10T330R-SM	9.6	6.9	3.9	3.9	3	3									○				●	
ADGT120402R-SM	12.3	8.2	5	1.7	3.95	0.2									○				●	
ADGT120404R-SM	12.3	8.2	5	1.9	3.95	0.4									○				●	
ADGT120408R-SM	12.3	8.2	5	2.3	3.95	0.8									○				●	
ADGT120412R-SM	12.3	8.2	5	2.3	3.95	1.2									○				●	
ADGT120416R-SM	12.3	8.2	5	2.7	3.95	1.6									○				●	
ADGT120420R-SM	12.3	8.2	5	2.9	3.95	2									○				●	
ADGT120430R-SM	12.1	8.2	5	3.9	3.95	3									○				●	
ADGT180602R-SM	17.2	11.2	6.4	1.7	4.97	0.2													●	
ADGT180604R-SM	17.2	11.2	6.4	1.9	4.97	0.4													●	
ADGT180608R-SM	17.2	11.2	6.4	2.3	4.97	0.8									○				●	
ADGT180612R-SM	17.2	11.2	6.4	2.7	4.97	1.2													●	
ADGT180616R-SM	17.1	11.2	6.4	3.2	4.97	1.6													●	
ADGT180620R-SM	17.1	11.2	6.4	3.6	4.97	2									○				●	
ADGT180630R-SM	16.9	11.2	6.4	5	4.97	3									○				●	
ADGT180640R-SM	16.9	11.2	6.4	5	4.97	4													●	
ADGT180650R-SM	16.8	11.2	6.4	5.7	4.97	5									○				●	

●标准库存 ○需预定

ADGT系列槽型

钛合金材料工件切削



SM

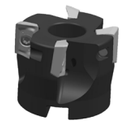


低切削阻力切削，获得更好的加工质量。

方肩铣削

MET190

心轴式



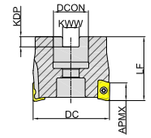


Fig1

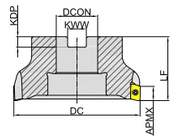


Fig2

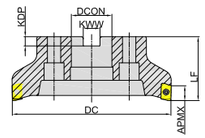


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MET190-040R04A16-AD18	40	4	40	16	40	8.4	5.6	16	ADGT1806	×	Fig1	0.18	●
MET190-050R05A22-AD12	50	5	50	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Fig1	0.34	●
MET190-050R07A22-AD12	50	7	50	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Fig1	0.31	●
MET190-050R04A22-AD18	50	4	50	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.29	●
MET190-050R05A22-AD18	50	5	50	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.27	●
MET190-052R04A22-AD18	52	4	52	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.29	●
MET190-063R08A22-AD10	63	8	63	22	40	10.4	6.3	9	ADGT10T3	√	Fig1	0.53	●
MET190-063R06A22-AD12	63	6	63	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Fig1	0.51	●
MET190-063R08A22-AD12	63	8	63	22	40	10.4	6.3	11	ADGT1204	√	Fig1	0.48	●
MET190-063R05A22-AD18	63	5	63	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.49	●
MET190-063R06A22-AD18	63	6	63	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.46	●
MET190-066R05A22-AD18	66	5	66	22	40	10.4	6.3	16	ADGT1806	√	Fig1	0.54	●
MET190-080R07A27-AD12	80	7	80	27	50	12.4	7	11	ADGT1204	√	Fig1	1.11	●
MET190-080R10A27-AD12	80	10	80	27	50	12.4	7	11	ADGT1204	√	Fig1	1.07	●
MET190-080R06A27-AD18	80	6	80	27	50	12.4	7	16	ADGT1806	√	Fig1	1.09	●
MET190-080R08A27-AD18	80	8	80	27	50	12.4	7	16	ADGT1806	√	Fig1	1.04	●
MET190-100R08B32-AD12	100	8	100	32	50	14.4	8	11	ADGT1204	×	Fig2	1.47	●
MET190-100R12B32-AD12	100	12	100	32	50	14.4	8	11	ADGT1204	×	Fig2	1.43	●
MET190-100R07B32-AD18	100	7	100	32	50	14.4	8	16	ADGT1806	×	Fig2	1.46	●
MET190-100R09B32-AD18	100	9	100	32	50	14.4	8	16	ADGT1806	×	Fig2	1.41	●
MET190-125R08B40-AD18	125	8	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig2	2.96	●
MET190-125R11B40-AD18	125	11	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig2	2.88	●
MET190-160R09C40-AD18	160	9	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig3	4.41	●
MET190-160R12C40-AD18	160	12	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig3	4.31	●

●标准库存 ○需预定

心轴式-不等齿

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MET190-125R08B40-AD18U	125	8	125	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig2	2.96	●
MET190-160R10C40-AD18U	160	10	160	40	63	16.4	9	16	ADGT1806	×	Fig3	4.37	●
MET190-200R10C60-AD18U	200	10	200	60	63	25.7	14	16	ADGT1806	×	Fig3	7.23	●
MET190-250R14C60-AD18U	250	14	250	60	63	25.7	14	16	ADGT1806	×	Fig3	10.65	○
MET190-315R18D60-AD18U	315	18	315	60	80	25.7	14	16	ADGT1806	×	Fig3	18.06	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MET190

圆柱直柄式



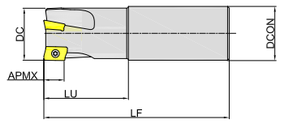


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MET190-016R02P16-AD10	16	2	16	16	100	30	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.12	●
MET190-016R02P16-AD10L	16	2	16	16	170	50	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.21	●
MET190-016R02P16N-AD10	16	2	16	16	100	-	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.12	●
MET190-018R02P16-AD10	18	2	18	16	170	40	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.22	●
MET190-020R02P20-AD10	20	2	20	20	100	30	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.20	●
MET190-020R02P20-AD10L	20	2	20	20	150	40	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.31	●
MET190-020R03P20-AD10S	20	3	20	20	80	25	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.16	●
MET190-020R03P20-AD10	20	3	20	20	150	20	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.31	●
MET190-020R03P20-AD10L	20	3	20	20	200	50	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.41	●
MET190-020R02P20-AD12	20	2	20	20	100	40	11	ADGT1204	√	Fig4	0.19	●
MET190-020R02P20-AD12L	20	2	20	20	170	60	11	ADGT1204	√	Fig4	0.33	●
MET190-025R03P25-AD10	25	3	25	25	100	30	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.31	●
MET190-025R03P25-AD10L	25	3	25	25	150	40	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.48	●
MET190-025R04P25-AD10L	25	4	25	25	200	50	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.64	●
MET190-025R02P25-AD12	25	2	25	25	100	40	11	ADGT1204	√	Fig4	0.30	●
MET190-025R02P25-AD12L	25	2	25	25	200	60	11	ADGT1204	√	Fig4	0.64	●
MET190-025R03P25-AD12	25	3	25	25	100	40	11	ADGT1204	√	Fig4	0.29	●
MET190-025R03P25-AD12L	25	3	25	25	200	60	11	ADGT1204	√	Fig4	0.62	●
MET190-032R04P32-AD10	32	4	32	32	100	30	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.54	●
MET190-032R04P32-AD10L	32	4	32	32	150	40	9	ADGT10T3	√	Fig4	0.83	●
MET190-032R05P32-AD10L	32	5	32	32	200	50	9	ADGT10T3	√	Fig4	1.11	●
MET190-032R03P32-AD12	32	3	32	32	110	50	11	ADGT1204	√	Fig4	0.57	●
MET190-032R03P32-AD12L	32	3	32	32	210	80	11	ADGT1204	√	Fig4	1.14	●
MET190-032R04P32-AD12	32	4	32	32	110	50	11	ADGT1204	√	Fig4	0.56	●
MET190-032R04P32-AD12L	32	4	32	32	210	80	11	ADGT1204	√	Fig4	1.13	●
MET190-032R02P32-AD18	32	2	32	32	110	50	16	ADGT1806	√	Fig4	0.56	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MET190

圆柱直柄式



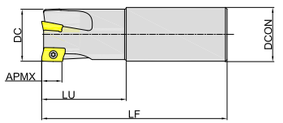


Fig4

》续前

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MET190-032R02P32-AD18L	32	2	32	32	210	80	16	ADGT1806	√	Fig4	1.13	●
MET190-032R03P32-AD18	32	3	32	32	110	50	16	ADGT1806	√	Fig4	0.54	●
MET190-032R03P32-AD18L	32	3	32	32	210	80	16	ADGT1806	√	Fig4	1.10	●
MET190-035R03P32-AD12	35	3	35	32	160	-	11	ADGT1204	√	Fig4	0.91	●
MET190-035R03P32-AD12L	35	3	35	32	250	-	11	ADGT1204	√	Fig4	1.45	●
MET190-035R04P32-AD12	35	4	35	32	160	-	11	ADGT1204	√	Fig4	0.90	●
MET190-035R04P32-AD12L	35	4	35	32	250	-	11	ADGT1204	√	Fig4	1.43	●
MET190-040R03P32-AD18	40	3	40	32	160	-	16	ADGT1806	√	Fig4	0.96	●
MET190-040R03P32-AD18L	40	3	40	32	250	-	16	ADGT1806	√	Fig4	1.49	●
MET190-040R04P32-AD18	40	4	40	32	160	-	16	ADGT1806	√	Fig4	0.93	●
MET190-040R04P32-AD18L	40	4	40	32	250	-	16	ADGT1806	√	Fig4	1.46	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MET190

可换式刀头



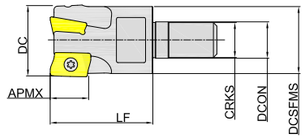


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MET190-016R02M08-AD10	16	2	16	15	8.5	28	M08	9	ADGT10T3	×	Fig5	0.03	●
MET190-020R02M10-AD12	20	2	20	18	10.5	28	M10	11	ADGT1204	√	Fig5	0.04	●
MET190-025R03M12-AD12	25	3	25	23	12.5	35	M12	11	ADGT1204	√	Fig5	0.09	●
MET190-032R03M16-AD12	32	3	32	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Fig5	0.19	●
MET190-032R04M16-AD12	32	4	32	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Fig5	0.18	●
MET190-032R02M16-AD18	32	2	32	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Fig5	0.21	●
MET190-032R03M16-AD18	32	3	32	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Fig5	0.19	●
MET190-040R04M16-AD12	40	4	40	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Fig5	0.25	●
MET190-040R04M20-AD12	40	4	40	37	21	45	M20	11	ADGT1204	√	Fig5	0.37	●
MET190-040R05M16-AD12	40	5	40	30	17	40	M16	11	ADGT1204	√	Fig5	0.24	●
MET190-040R05M20-AD12	40	5	40	37	21	45	M20	11	ADGT1204	√	Fig5	0.35	●
MET190-040R03M16-AD18	40	3	40	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Fig5	0.26	●
MET190-040R03M20-AD18	40	3	40	37	21	45	M20	16	ADGT1806	√	Fig5	0.34	●
MET190-040R04M16-AD18	40	4	40	30	17	45	M16	16	ADGT1806	√	Fig5	0.23	●
MET190-040R04M20-AD18	40	4	40	37	21	45	M20	16	ADGT1806	√	Fig5	0.32	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片			 N·m		
ADGT10T3	订货号	SI60M025065-03610IS	1.2	TI07PB	-
ADGT1204 (DC20-DC25)	订货号	SI60M035069-04805IB	3	TI10PB	-
ADGT1204 (DC32-DC35)	订货号	SI60M035080-04805IB	3	TI10PB	-
ADGT1204 (DC ⩾ 40)	订货号	SI60M035090-04806IB	3	TI10PB	TI10TB
ADGT1806	订货号	SI60M045100-06212IB	5	TI20PB	TI20TB

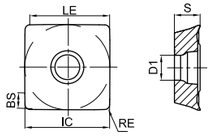
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	⩽ HB270	GM4240	ADGT10T3	2	160 (120-200)	0.12 (0.1-0.2)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
	不锈钢（奥氏体、双相）	⩽ HB270	GM4240	ADGT10T3	2	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)
				ADGT1204	3		
				ADGT1806	4		
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GSM7130	ADGT10T3	2	50 (20-80)	0.1 (0.05-0.15)
				HRC30-45	GSM7130		
				ADGT1806	4		

方肩铣削

SDKT

正型四刃方肩铣刀片



订货号		尺寸 (mm)						涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		LE	IC	S	BS	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	SDKT14T3PEER-GL	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			
	SDKT14T3PEER-GM	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			
	SDKT14T3PEER-GH	13.12	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●			●					●	●				

●标准库存 ○需预定

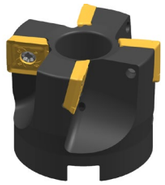
SDKT 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削
		
GL	GM	GH
		
低切削阻力的轻载切削，获得更好的加工质量。	一般工况下，实现高稳定性加工。	刀刃强度更好，适合粗加工。

方肩铣削

MES190

心轴式



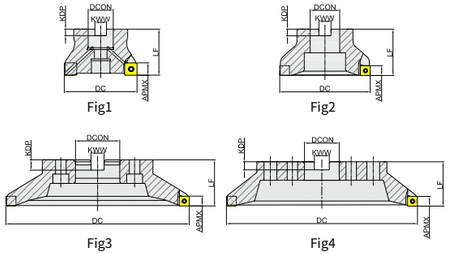


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	内冷	匹配刀片	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MES190-050R04A22-SD14	50	4	50	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.27	●
MES190-063R05A22-SD14	63	5	63	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.38	●
MES190-080R06A27-SD14	80	6	80	27	50	12.4	7	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.91	●
MES190-100R07B32-SD14	100	7	100	32	50	14.4	8	10	×	SDKT14T3	Fig2	1.29	●
MES190-125R08B40-SD14	125	8	125	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Fig2	2.48	●
MES190-160R08C40-SD14	160	8	160	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Fig3	4.36	○
MES190-200R10C60-SD14	200	10	200	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig3	6.61	●
MES190-250R12C60-SD14	250	12	250	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig3	8.76	○
MES190-315R15D60-SD14	315	15	315	60	80	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig4	16.87	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	内冷	匹配刀片	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MES190-050R05A22-SD14	50	5	50	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.26	●
MES190-063R06A22-SD14	63	6	63	22	40	10.4	6.3	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.40	●
MES190-080R08A27-SD14	80	8	80	27	50	12.4	7	10	√	SDKT14T3	Fig1	0.90	●
MES190-100R08B32-SD14	100	8	100	32	50	14.4	8	10	×	SDKT14T3	Fig2	1.23	●
MES190-125R10B40-SD14	125	10	125	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Fig2	2.40	●
MES190-160R12C40-SD14	160	12	160	40	63	16.4	9	10	×	SDKT14T3	Fig3	4.13	●
MES190-200R16C60-SD14	200	16	200	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig3	6.61	●
MES190-250R18C60-SD14	250	18	250	60	63	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig3	8.53	○
MES190-315R24D60-SD14	315	24	315	60	80	25.7	14	10	×	SDKT14T3	Fig4	16.47	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MES190

侧固式/圆柱直柄式



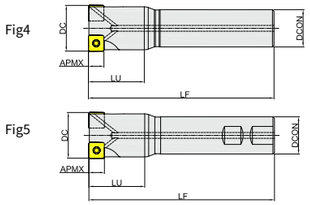
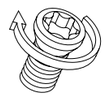


Fig4 Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MES190-040R03P20-SD14	40	3	40	20	120	60	10	SDKT14T3	√	Fig4	0.42	○
MES190-040R03W32-SD14	40	3	40	32	160	62	10	SDKT14T3	√	Fig5	0.96	●
MES190-040R04W32-SD14	40	4	40	32	160	62	10	SDKT14T3	√	Fig5	0.98	●
MES190-050R04W32-SD14	50	4	50	32	160	76	10	SDKT14T3	√	Fig5	1.25	●
MES190-050R05W32-SD14	50	5	50	32	160	76	10	SDKT14T3	√	Fig5	1.25	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
SDKT14T3	订货号	SI60M035100-05018IS	3.0N·m	TI15PB	TI15TB

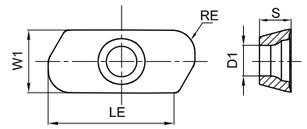
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GPM7120 GA4225 GA4230	SDKT14T3	3	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4225 GA4230 GP2115	SDKT14T3	3	150 (110-190)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4230 GA4225 GP2115	SDKT14T3	3	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	SDKT14T3	3	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135	SDKT14T3	3	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SDKT14T3	3	180 (140-220)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SDKT14T3	3	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	SDKT14T3	3	40 (30-60)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

方肩铣削

XDHT

正型两刃铝用方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	LE	W1	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
XDHT190402FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	0.2													●	
XDHT190404FR-AL	19	9.50	4.76	4.6	0.4													●	
XDHT190408FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	0.8													●	
XDHT190412FR-AL	19	9.50	4.76	4.6	1.2													●	
XDHT190420FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	2.0													●	
XDHT190432FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	3.2													●	
XDHT190440FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	4.0													●	
XDHT190450FR-AL	19	9.5	4.76	4.6	5.0													●	

●标准库存 ○需预定

XDHT 系列槽型

铝材通用切削



AL



大前角、锋利刃，切削轻快，抛光处理，排屑良好。

方肩铣削

MEH190

心轴式



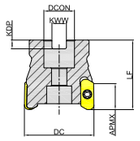


Fig1

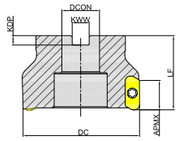


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEH190-040R03A16-XD19	40	3	40	16	50	8.4	5.6	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.23	●
MEH190-050R04A22-XD19	50	4	50	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.35	●
MEH190-063R04A22-XD19	63	4	63	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.56	●
MEH190-063R05A22-XD19	63	5	63	22	50	10.4	6.3	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.58	●
MEH190-080R04A27-XD19	80	4	80	27	50	12.4	7	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.92	●
MEH190-080R05A27-XD19	80	5	80	27	50	12.4	7	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig1	0.86	●
MEH190-100R05B32-XD19	100	5	100	32	50	14.4	8	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig2	1.39	●
MEH190-100R08B32-XD19	100	8	100	32	50	14.4	8	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig2	1.52	●
MEH190-125R05B40-XD19	125	5	125	40	63	16.4	9	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig2	2.59	●
MEH190-125R06B40-XD19	125	6	125	40	63	16.4	9	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig2	2.53	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEH190

圆柱直柄式



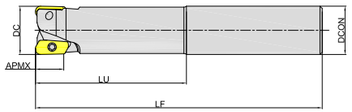


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEH190-025R02P25-XD19	25	2	25	25	121	50	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.38	●
MEH190-025R02P25-XD19L	25	2	25	25	165	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.54	●
MEH190-032R02P32-XD19S	32	2	32	32	125	65	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.64	●
MEH190-032R02P32-XD19	32	2	32	32	165	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.88	●
MEH190-032R02P32-XD19L	32	2	32	32	190	100	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	1.07	●
MEH190-032R03P32-XD19S	32	3	32	32	125	65	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.65	●
MEH190-032R03P32-XD19	32	3	32	32	165	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	0.89	●
MEH190-032R03P32-XD19L	32	3	32	32	190	100	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig3	1.03	●

●标准库存 ○需预定

MEH190

可换式刀头



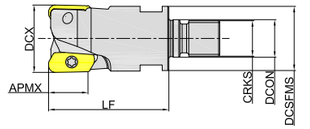


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
MEH190-025R02M12-XD19	25	2	25	12.5	24	45	M12	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig4	0.20	●
MEH190-032R03M16-XD19	32	3	32	17	29	52	M16	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig4	0.35	●
MEH190-040R03M16-XD19	40	3	40	17	32	52	M16	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig4	0.55	●

注：★ RE 表示刀尖圆角。

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEH190

一体式-HSK63A



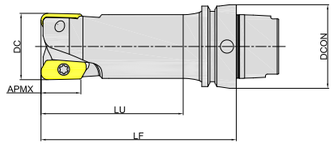
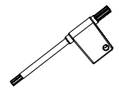


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEH190-025R02HA63-XD19S	25	2	25	63	90	50	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	0.85	●
MEH190-025R02HA63-XD19	25	2	25	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	0.86	●
MEH190-032R02HA63-XD19S	32	2	32	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.00	●
MEH190-032R02HA63-XD19	32	2	32	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.10	●
MEH190-032R03HA63-XD19S	32	3	32	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.00	●
MEH190-032R03HA63-XD19	32	3	32	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.10	●
MEH190-040R03HA63-XD19S	40	3	40	63	100	63	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.20	●
MEH190-040R03HA63-XD19	40	3	40	63	120	80	18	XDHT1904(RE ⩽ 4)	×	Fig5	1.30	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
XDHT1904	订货号	SI60M040075-05505WW	3.5N·m	TT15PB	TT15TB

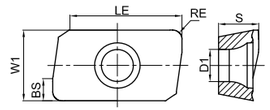
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
N	铝 材	HB60-210	GN9125	XDHT1904	7	⩾ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)

方肩铣削

XPHT

通用方肩铣刀片



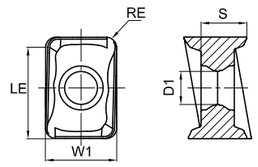
订货号		尺寸 (mm)						涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		LE	W1	S	BS	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	XPHT160408T	14.9	9.53	4.76	2	4.65	0.8									○					
	XPHT160412T	14.9	9.53	4.76	2	4.65	1.2									○					

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

ANKX

负型四刃方肩铣刀片



订货号		尺寸 (mm)					涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		LE	W1	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	ANKX120704R-GL	11.6	10	8	4.3	0.4	●	●			●		○	○	○		○			
	ANKX160708R-GL	15.2	11.2	7.9	5.2	0.8	○	○		●	●		○	○	○	○	○			
	ANKX120708R-GM	11.2	10	8	4.3	0.8	●	●			●	○		○	●	○	○			
	ANKX160708R-GM	15.2	11.2	7.9	5.2	0.8	●	●		●	●	○		●	●	●	●			
	ANKX160716R-GM	14.4	11.2	7.9	5.2	1.6	●	●				○		○	○	●	○			
	ANKX160716R-GH	14.4	11.2	7.9	5.2	1.6	●					○	○			●				

●标准库存 ○需预定

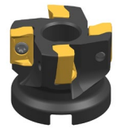
ANKX 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削
		
GL	GM	GH
		
低切削阻力的轻载切削，获得更好的加工质量。	一般工况下，实现高稳定性加工。	刀刃强度更好，适合粗加工。

方肩铣削

MEC190

心轴式



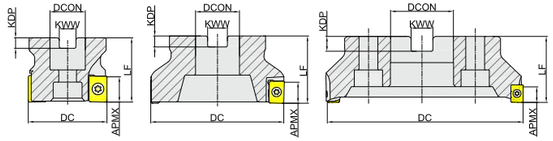


Fig1 Fig2 Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEC190-050R04A22-AN12	50	4	50	22	40	10.4	6.3	9	ANKX1207	√	Fig1	0.30	●
MEC190-050R04A22-AN16	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Fig1	0.31	●
MEC190-063R05A22-AN12	63	5	63	22	40	10.4	6.3	9	ANKX1207	√	Fig1	0.49	●
MEC190-063R05A22-AN16	63	5	63	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Fig1	0.47	●
MEC190-080R05A27-AN16	80	5	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Fig1	0.88	●
MEC190-080R06A27-AN16	80	6	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Fig1	0.88	●
MEC190-100R07B32-AN16	100	7	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Fig2	1.34	●
MEC190-100R08B32-AN16	100	8	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Fig2	1.31	●
MEC190-125R10B40-AN16	125	10	125	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	√	Fig2	2.83	●
MEC190-160R12C40-AN16	160	12	160	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	×	Fig3	4.03	●
MEC190-200R14C60-AN16	200	14	200	60	63	25.7	14	14	ANKX1607	×	Fig3	5.98	●

●标准库存 ○需预定

MEC190

侧固式



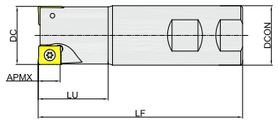


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEC190-032R02W32-AN12	32	2	32	32	110	40	9	ANKX1207	×	Fig4	0.62	●
MEC190-032R02W32-AN16	32	2	32	32	150	40	14	ANKX1607	×	Fig4	0.85	●
MEC190-032R02W32-AN16L	32	2	32	32	200	54	14	ANKX1607	×	Fig4	1.15	●
MEC190-032R03W32-AN16	32	3	32	32	150	40	14	ANKX1607	×	Fig4	0.83	●
MEC190-032R03W32-AN16L	32	3	32	32	200	56	14	ANKX1607	×	Fig4	1.15	●
MEC190-040R03W32-AN12	40	3	43	32	130	40	9	ANKX1207	√	Fig4	0.80	●
MEC190-040R03W32-AN16	40	3	40	32	150	47	14	ANKX1607	√	Fig4	0.89	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MHC190

玉米铣刀体-心轴式



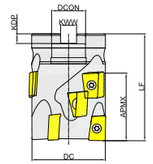


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MHC190-050R03A22-AN12	50	3/12	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1207	√	Fig5	0.58	●
MHC190-050R03A22-AN16	50	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1607	√	Fig5	0.57	●
MHC190-063R04A27-AN12	63	4/16	63	27	70	12.4	6.3	43	ANKX1207	√	Fig5	0.96	●
MHC190-063R04A27-AN16	63	4/16	63	27	85	12.4	6.3	57	ANKX1607	√	Fig5	1.21	●
MHC190-080R05A32-AN16	80	5/20	80	32	85	14.4	7	57	ANKX1607	√	Fig5	2.15	●

●标准库存 ○需预定

MHC190

玉米铣刀体-侧固式



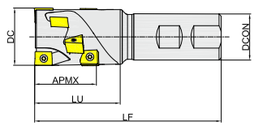
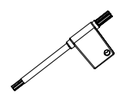


Fig6

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MHC190-040R02W32-AN12	40	2/8	40	32	130	66	43	ANKX1207	√	Fig6	0.75	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
ANKX1207	订货号	SI60M035120-05314S	3.0N·m	TT15PB	—
ANKX1607	订货号	SI60M045120-06412S	4.5N·m	TT20PQ	TT20TB

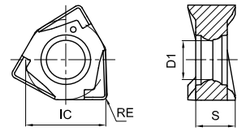
推荐切削参数

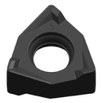
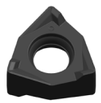
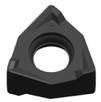
被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm) 轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	ANKX1207	2.7	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP2115	ANKX1207	2.7	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GA4230 GA4225 GP2115	ANKX1207	2.7	150 (110-190)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				ANKX1607	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	ANKX1207	2.7	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135	ANKX1207	2.7	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				ANKX1607	4.2		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	ANKX1207	2.7	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.4)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	ANKX1207	2.7	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.2 (0.1-0.25)
				ANKX1607	4.2		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	ANKX1207	2.7	60 (50-100)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				ANKX1607	4.2		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

方肩铣削

WNG(M)U

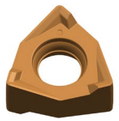
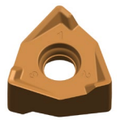
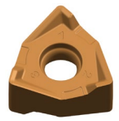
负型六刃方肩铣刀片



订货号		尺寸 (mm) IC	D1	S	RE	涂层硬质合金 GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	硬质合金 GN9125	金属陶瓷 GP01TM
	WNGU080608-GL	12.48	4.7	6.45	0.8			○				○	○	○	○	○			
	WNMU080608-GL	12.48	4.7	6.45	0.8								○	○					
	WNGU040304-GM	6.7	3.25	3.3	0.4	●				●	●		●	●	●	●			
	WNGU040308-GM	6.7	3.25	3.3	0.8	●				●	●		●	●	●	●			
	WNGU080608-GM	12.48	4.6	6.45	0.8	●			●	●	●		●	●	●	●			
	WNMU080608-GM	12.48	4.7	6.45	0.8	●			●					●	●				
	WNGU080616-GM	12.48	4.6	6.45	1.6	●					●		●	●	●	●			
	WNGU080608-GH	12.48	4.7	6.45	0.8	●				●				●	●				
	WNMU080608-GH	12.48	4.7	6.45	0.8			○						○	○				

●标准库存 ○需预定

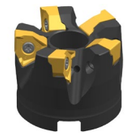
WNG(M)U 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削
		
GL	GM	GH
		
低切削阻力的轻载切削，获得更好的加工质量。	一般工况下，实现高稳定性加工。	刀刃强度更好，适合粗加工。

方肩铣削

MEE190

心轴式



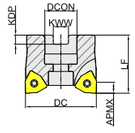


Fig1

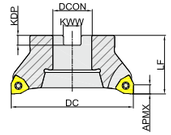


Fig2

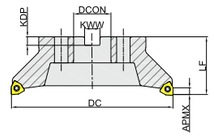


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	内冷	匹配刀片	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEE190-040R06A16-WN04	40	6	40	16	40	8.4	5.6	4	√	WNGU0403	Fig1	0.23	●
MEE190-050R04A22-WN08	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig1	0.32	●
MEE190-050R05A22-WN08	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7.5	√	WNG(M)U0806	Fig1	0.33	●
MEE190-050R07A22-WN04	50	7	50	22	40	10.4	6.3	4	√	WNGU0403	Fig1	0.36	●
MEE190-063R06A22-WN08	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig1	0.44	●
MEE190-080R05A27-WN08	80	5	80	27	50	12.4	7	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig1	0.98	●
MEE190-080R07A27-WN08	80	7	80	27	50	12.4	7	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig1	1.00	●
MEE190-100R08B32-WN08	100	8	100	32	50	14.4	8	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig2	1.36	●
MEE190-125R07B40-WN08	125	7	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig2	2.74	●
MEE190-125R11B40-WN08	125	11	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig2	2.86	●
MEE190-160R08C40-WN08	160	8	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	3.94	●
MEE190-160R12C40-WN08	160	12	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	4.05	●
MEE190-200R08C60-WN08	200	8	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	7.28	●
MEE190-200R12C60-WN08	200	12	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	7.24	●
MEE190-200R16C60-WN08	200	16	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	7.22	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEE190

心轴式-不等齿



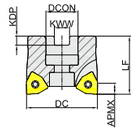


Fig1

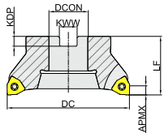


Fig2

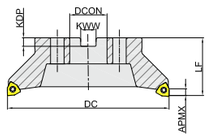


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	内冷	匹配刀片	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MEE190-063R06A22-WN08U	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7.5	√	WNG(M)U0806	Fig1	0.44	●
MEE190-080R07A27-WN08U	80	7	80	27	50	12.4	7	7.5	√	WNG(M)U0806	Fig1	1.00	●
MEE190-100R08B32-WN08U	100	8	100	32	50	14.4	8	7.5	√	WNG(M)U0806	Fig2	1.36	●
MEE190-125R07B40-WN08U	125	7	125	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig2	2.74	●
MEE190-160R08C40-WN08U	160	8	160	40	63	16.4	9	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	3.94	●
MEE190-200R08C60-WN08U	200	8	200	60	63	25.7	14	7.5	×	WNG(M)U0806	Fig3	7.28	●

●标准库存 ○需预定

MEE190

圆柱直柄式



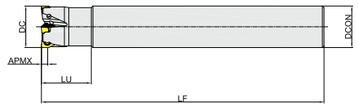
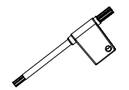


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MEE190-020R03P20-WN04	20	3	20	20	150	30	4	WNGU0403	√	Fig4	0.33	●
MEE190-025R04P25-WN04	25	4	25	25	170	30	4	WNGU0403	√	Fig4	0.60	●
MEE190-032R05P32-WN04	32	5	32	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	1.14	●
MEE190-035R05P32-WN04	35	5	35	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	1.16	●
MEE190-040R03P32-WN08	40	3	40	32	160	60.2	7.5	WNG(M)U0806	×	Fig4	1.05	●
MEE190-040R06P32-WN04	40	6	40	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	1.18	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
WNGU0403	订货号	SI60M025065-03610IS	1.2N·m	TI07PB	—
WNG(M)U0806	订货号	SI60M040100-05510IS	3.5N·m	TI15PB	TI15TB

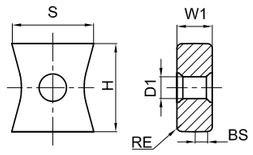
推荐切削参数

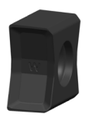
被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	WNGU0403	1.2	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP2115	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	预硬钢	HRC35-45	GA4230 GA4225 GP2115	WNGU0403	1.2	150 (110-190)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				WNG(M)U0806	2.3		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	WNGU0403	1.2	140 (100-180)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135	WNGU0403	1.2	120 (80-160)	0.1 (0.05-0.15)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)
				WNG(M)U0806	2.3		0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	WNGU0403	1.2	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.4)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	WNGU0403	1.2	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.2 (0.1-0.25)
				WNG(M)U0806	2.3		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	WNGU0403	1.2	40 (30-60)	0.08 (0.05-0.15)	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)
				WNG(M)U0806	2.3		0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)

方肩铣削

LNE(M)T

立装八刃方肩铣刀片



订货号		尺寸 (mm)						涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		H	W1	D1	S	RE	BS	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	LNET110608-GL	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●		●		●					
	LNET150608-GL	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●			●		●	●	●					
	LNMT110608-GM	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●	●		●	●	●				
	LNMT150608-MM	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●		●	●			●	●	●	●			
	LNMT110608-GH	11.2	6	5	11	0.8	2		●			●									
	LNMT150608-GH	15.0	6	7	13.9	0.8	2		●			●				●	●				
	LNET1106PNEN-W	11.4	6	5	11	—	4.6									●					
	LNET1506PNTN-W	15.2	6	7	13.9	—	4.8									●					

●标准库存 ○需预定

LNE(M)T 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	不锈钢材料中切削	通用材料重切削	修光刃
				
GL	GM	MM	GH	W
				
低切削阻力的轻载切削，获得更好的加工质量。	一般工况下实现高稳定性加工。	一般工况下不锈钢材料实现高稳定性加工。	高强度刃口，断续切削、去黑皮加工时性能优异。	高精度修光刃，提高表面质量。

方肩铣削

MVA190

心轴式



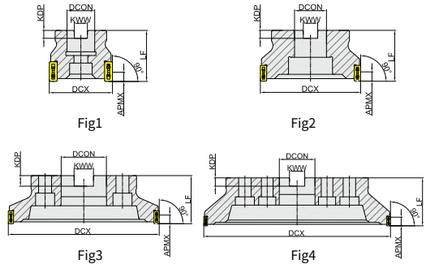
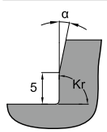


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MVA190-040R04A16-LN11	40	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.21	○
MVA190-040L04A16-LN11	40	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.21	○
MVA190-050R05A22-LN11	50	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.29	●
MVA190-050L05A22-LN11	50	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.29	●
MVA190-063R06A22-LN11	63	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.50	●
MVA190-063L06A22-LN11	63	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.50	●
MVA190-080R08B27-LN11	80	8	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	0.89	●
MVA190-080L08B27-LN11	80	8	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	0.89	○
MVA190-100R09B32-LN11	100	9	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	1.55	●
MVA190-100L09B32-LN11	100	9	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	1.55	○
MVA190-125R10B40-LN11	125	10	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	2.74	●
MVA190-125L10B40-LN11	125	10	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	2.74	○
MVA190-160R12C40-LN11	160	12	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	3.90	●
MVA190-160L12C40-LN11	160	12	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	3.90	○
MVA190-200R16C60-LN11	200	16	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	5.36	●
MVA190-200L16C60-LN11	200	16	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	5.36	○

●标准库存 ○需预定



直径范围	过切角度	切削主偏角
DCX ⩽ 50mm	α=8.5°	Kr=91°
DCX=63mm	α=7.5°	Kr=91°
DCX=80mm	α=7.5°	Kr=91°
DCX ⩾ 100mm	α=5°	Kr=90°

注：总切深＞5mm时，会出现过切，如上表所示。

方肩铣削

MVA190

心轴式



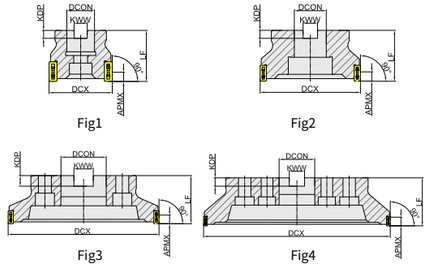
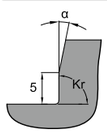


Fig1 Fig2 Fig3 Fig4

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MVA190-040R05A16-LN11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.21	○
MVA190-040L05A16-LN11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.21	○
MVA190-050R07A22-LN11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.30	○
MVA190-050L07A22-LN11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.30	○
MVA190-063R09A22-LN11	63	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.50	●
MVA190-063L09A22-LN11	63	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LNE(M)T1106	×	Fig1	0.50	○
MVA190-080R11B27-LN11	80	11	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	0.90	○
MVA190-080L11B27-LN11	80	11	80	27	50	12.4	7	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	0.90	○
MVA190-100R14B32-LN11	100	14	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	1.55	○
MVA190-100L14B32-LN11	100	14	100	32	50	14.4	8	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	1.55	○
MVA190-125R18B40-LN11	125	18	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	2.74	○
MVA190-125L18B40-LN11	125	18	125	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig2	2.74	○
MVA190-160R23C40-LN11	160	23	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	3.91	○
MVA190-160L23C40-LN11	160	23	160	40	63	16.4	9	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	3.91	○
MVA190-200R28C60-LN11	200	28	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	5.37	○
MVA190-200L28C60-LN11	200	28	200	60	63	25.7	14	5	LNE(M)T1106	×	Fig3	5.37	○

●标准库存 ○需预定



直径范围	过切角度	切削主偏角
DCX ⩽ 50mm	α=8.5°	Kr=91°
DCX=63mm	α=7.5°	Kr=91°
DCX=80mm	α=7.5°	Kr=91°
DCX ⩾ 100mm	α=5°	Kr=90°

注：总切深＞5mm时，会出现过切，如上表所示。

方肩铣削

MVA190

心轴式



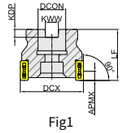


Fig1

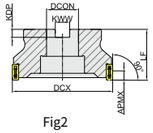


Fig2

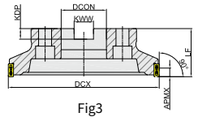


Fig3

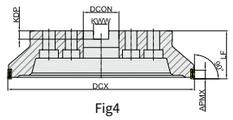
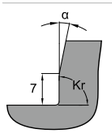


Fig4

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MVA190-050R04A22-LN15	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.30	●
MVA190-050L04A22-LN15	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.30	○
MVA190-063R05A22-LN15	63	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.52	●
MVA190-063L05A22-LN15	63	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.52	●
MVA190-080R06B27-LN15	80	6	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	0.92	●
MVA190-080L06B27-LN15	80	6	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	0.92	○
MVA190-100R08B32-LN15	100	8	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	1.59	●
MVA190-100L08B32-LN15	100	8	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	1.59	○
MVA190-125R10B40-LN15	125	10	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	2.86	●
MVA190-125L10B40-LN15	125	10	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	2.86	○
MVA190-160R12C40-LN15	160	12	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	4.39	●
MVA190-160L12C40-LN15	160	12	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	4.39	○
MVA190-200R12C60-LN15	200	12	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.73	●
MVA190-200L12C60-LN15	200	12	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.73	○
MVA190-200R15C60-LN15	200	15	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.86	○
MVA190-200L15C60-LN15	200	15	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.86	○
MVA190-250R15C60-LN15	250	15	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.45	○
MVA190-250L15C60-LN15	250	15	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.45	○
MVA190-250R20C60-LN15	250	20	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.65	○
MVA190-250L20C60-LN15	250	20	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.65	○
MVA190-315R18D60-LN15	315	18	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.06	○
MVA190-315L18D60-LN15	315	18	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.06	○
MVA190-315R25D60-LN15	315	25	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.41	○
MVA190-315L25D60-LN15	315	25	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.41	○

●标准库存 ○需预定



工件

直径范围	过切角度	切削主偏角
DCX=50mm	α=8°	Kr=91°
DCX=63mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100mm	α=5°	Kr=90°

注：总切深＞7mm时，会出现过切，如上表所示。

方肩铣削

MVA190

心轴式



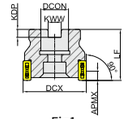


Fig1

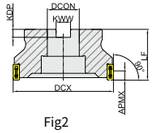


Fig2

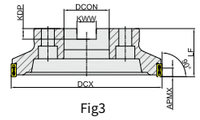


Fig3

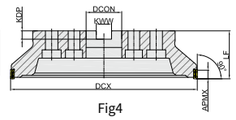
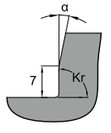


Fig4

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MVA190-050R05A22-LN15	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.29	●
MVA190-050L05A22-LN15	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.29	○
MVA190-063R06A22-LN15	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.51	○
MVA190-063L06A22-LN15	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LNE(M)T1506	×	Fig1	0.51	○
MVA190-080R08B27-LN15	80	8	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	0.93	●
MVA190-080L08B27-LN15	80	8	80	27	50	12.4	7	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	0.93	○
MVA190-100R10B32-LN15	100	10	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	1.60	●
MVA190-100L10B32-LN15	100	10	100	32	50	14.4	8	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	1.60	○
MVA190-125R12B40-LN15	125	12	125	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig2	2.86	○
MVA190-160R15C40-LN15	160	15	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	4.39	○
MVA190-160L15C40-LN15	160	15	160	40	63	16.4	9	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	4.39	○
MVA190-200R20C60-LN15	200	20	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.87	○
MVA190-200L20C60-LN15	200	20	200	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	5.87	○
MVA190-250R25C60-LN15	250	25	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.64	○
MVA190-250L25C60-LN15	250	25	250	60	63	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig3	11.64	○
MVA190-315R30D60-LN15	315	30	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.37	○
MVA190-315L30D60-LN15	315	30	315	60	80	25.7	14	7	LNE(M)T1506	×	Fig4	22.37	○

●标准库存 ○需预定



工件

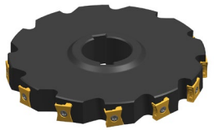
直径范围	过切角度	切削主偏角
DCX=50mm	α=8°	Kr=91°
DCX=63mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100mm	α=5°	Kr=90°

注：总切深＞7mm时，会出现过切，如上表所示。

方肩铣削

MVA290

盘式



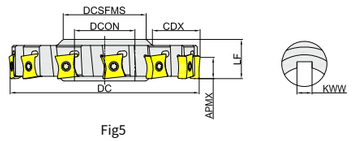
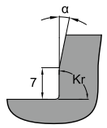


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	CDX	DCON	DCSFMS	KWW	LF						
MVA290-080R08K27-LN15	80	8	80	18	27	41	7	24	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	0.56	○
MVA290-080L08K27-LN15	80	8	80	18	27	41	7	24	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	0.56	○
MVA290-100R10K32-LN15	100	10	100	23	32	47	8	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	0.91	○
MVA290-100L10K32-LN15	100	10	100	23	32	47	8	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	0.91	○
MVA290-125R12K40-LN15	125	12	125	32	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	1.45	○
MVA290-125L12K40-LN15	125	12	125	32	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	1.45	○
MVA290-160R15K40-LN15	160	15	160	49	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	2.50	○
MVA290-160L15K40-LN15	160	15	160	49	40	55	10	26	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	2.50	○
MVA290-200R20K50-LN15	200	20	200	63	50	68	12	28	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	4.44	○
MVA290-200L20K50-LN15	200	20	200	63	50	68	12	28	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	4.44	○
MVA290-250R25K60-LN15	250	25	250	80	60	84	14	28	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	6.99	○
MVA290-250L25K60-LN15	250	25	250	80	60	84	14	28	7	LNE(M)T1506	×	Fig5	6.99	○

●标准库存 ○需预定



直径范围	过切角度	切削主偏角
DCX=50mm	α=8°	Kr=91°
DCX=63mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX=80mm	α=7°	Kr=90.5°
DCX ⩾ 100mm	α=5°	Kr=90°

注：总切深＞7mm时，会出现过切，如上表所示。

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
LNE(M)T1106	订货号	SI60M035094-04909IB	3.0N·m	TI10PB	TI10TB
LNE(M)T1506	订货号	SI60M040110-05708IB	4.0N·m	TI15PB	TI15TB

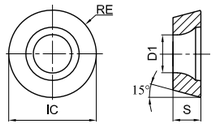
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)		
							轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	⩽ HB180	GPM7120 GA4225 GA4230	LNE(M)T1106	2.5	220 (180-260)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4225 GA4230 GP2115	LNE(M)T1106	2.5	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4230 GA4225 GP2115	LNE(M)T1106	2.5	160 (120-200)	0.06 (0.05-0.1)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	⩽ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	LNE(M)T1106	2.5	160 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.15 (0.1-0.2)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.4)
	不锈钢（奥氏体、双相）	⩽ HB270	GM2140 GM4135	LNE(M)T1106	2.5	140 (100-180)	0.06 (0.05-0.1)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
K	灰铸铁	⩽ HB280	GK2115 GK4125	LNE(M)T1106	2.5	220 (180-260)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
				LNE(M)T1506	3.5		0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	⩽ HB350	GK4125 GK2115	LNE(M)T1106	2.5	140 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)
				LNE(M)T1506	3.5		0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.15-0.25)

仿形铣削

RD

正型精密仿形铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	RDET0803M0-BL	8	3.18	4	2.9			○											
	★ RDET1003M0-BL	10	3.18	5	4.4			○											
	RDET10T3M0-BL	10	3.97	5	4.4			○											
	RDET1204M0-BL	12	4.76	6	4.4			○											
	RDET1604M0-BL	16	4.76	8	5.5			○											
	★ RDET0802M0-GM	8	2.38	4	2.9			●								○			
	RDET0803M0-GM	8	3.18	4	2.9			○											
	★ RDET1003M0-GM	10	3.18	5	4.4			○											
	RDET10T3M0-GM	10	3.97	5	4.4			●					○			○			
	RDET1204M0-GM	12	4.76	6	4.4			○								●			
	RDET1604M0-GM	16	4.76	8	5.5			○								○			
	RDEW0501M0	5	1.51	2.5	2.2			●											
	RDEW0702M0	7	2.38	3.5	2.8			●											
	★ RDEW1003M0	10	3.18	5	4.4			●											
	RDEW0702M0T	7	2.38	3.5	2.8			●											
	RDEW0803M0T	8	3.18	4	2.9			○											
	★ RDEW1003M0T	10	3.18	5	4.6			●					●						
	RDEW10T3M0T	10	3.97	5	4.4			●											
	RDEW1204M0T	12	4.76	6	4.4			●					●						
	RDEW1604M0T	16	4.76	8	5			○					○						
	★ RDEW1606M0T	16	6.35	8	5.5			○											
	★ RDEW12T3M0T-BM	12	3.97	6	4.4			●											
	RDEW1204M0T-BM	12	4.76	6	4.4			○											
	RDEW1204M0T-PM	12	4.82	6	4.4			●											
	★ RDEW1605M0T-PM	16	5.66	8	5.5			○											

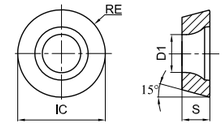
注：
★型号无法装 MPA100 系列刀体。

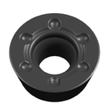
●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RD

正型经济仿形铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	RDMT10T3M0-GM	10	3.97	5	4.4			●			○		○	●		●			
	RDMT1204M0-GM	12	4.76	6	4.4			●						●		●			
	RDMW1204M0T-BM	12	4.76	6	4.4			●	●		●			●	●				
	★ RDMW1605M0T-BM	16	5.56	8	5.5			●											
	RDMW10T3M0T	10	3.97	5	4.4			●	●						○				
	RDMW1604M0T	16	4.76	8	5.5			●							○				
	RDMW1204M0T-PM	12	4.76	6	4.4			●											

注：
★型号无法装 MPA100 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

RD系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	通用材料重切削
			
BL	GM	None	None/BM/PM
			
大前角设计， 切削刃更加锋利。	适中刃宽及前角设计，兼顾刃带强度及锋利性。	平板设计， 切削刃强度更高。	平板搭配倒棱设计， 切削刃强度更高。

仿形铣削

MPA100

心轴式



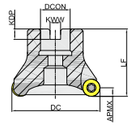


Fig1

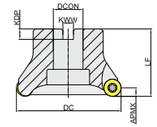


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	压板	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP							
MPA100-040R05A16-RD08	40	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RD**0803	×	×	Fig1	0.21	●
MPA100-050R04A22-RD10	50	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RD**10T3	×	√	Fig1	0.32	●
MPA100-050R04A22-RD12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Fig1	0.30	●
MPA100-050R05A22-RD12	50	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Fig1	0.32	●
MPA100-063R04A22-RD16	63	4	63	22	50	10.4	6.3	8	RD**1604	×	×	Fig1	0.52	●
MPA100-063R05A22-RD12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	×	√	Fig1	0.50	●
MPA100-080R05A27-RD16	80	5	80	27	50	12.4	7	8	RD**1604	×	×	Fig1	0.86	●
MPA100-100R06B32-RD16	100	6	100	32	50	14.4	8	8	RD**1604	×	×	Fig2	1.13	●
MPA100-125R07B40-RD16	125	7	125	40	63	16.4	9	8	RD**1604	×	×	Fig2	2.37	●

●标准库存 ○需预定

MPA100

圆柱直柄式



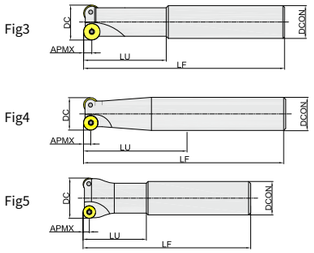


Fig3

Fig4

Fig5

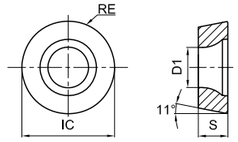
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	压板	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU							
MPA100-010R02P16-RD05	10	2	10	16	120	40	2.5	RD**0501	×	×	Fig3	0.13	●
MPA100-012R02P16-RD05	12	2	12	16	120	40	2.5	RD**0501	×	×	Fig3	0.14	●
MPA100-016R02P16-RD07	16	2	16	16	160	50	3.5	RD**0702	×	×	Fig4	0.23	●
MPA100-017R02P16-RD08	17	2	17	16	160	50	4	RD**0803	×	×	Fig5	0.23	●
MPA100-020R02P20-RD08	20	2	20	20	160	50	4	RD**0803	×	×	Fig3	0.35	●
MPA100-020R02P20-RD10	20	2	20	20	160	50	5	RD**10T3	×	√	Fig4	0.34	●
MPA100-025R02P20-RD10	25	2	25	20	160	50	5	RD**10T3	×	√	Fig5	0.37	●
MPA100-025R03P25-RD10	25	3	25	25	160	70	5	RD**10T3	×	√	Fig4	0.525	●
MPA100-032R02P32-RD12	32	2	32	32	200	60	6	RD**1204	×	√	Fig4	1.13	●
MPA100-032R02P32-RD16	32	2	32	32	200	65	8	RD**1604	×	×	Fig3	1.08	●
MPA100-032R03P32-RD12S	32	3	32	32	160	50	6	RD**1204	×	√	Fig3	0.89	●
MPA100-032R03P32-RD12	32	3	32	32	200	60	6	RD**1204	×	√	Fig4	1.13	●
MPA100-035R02P32-RD16	35	2	35	32	200	65	8	RD**1604	×	×	Fig5	1.09	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RP

正型精密仿形铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	RPET1003M0-GL	10	3.18	5	4.4			○											
	RPET1204M0-GL	12	4.76	6	4.4			○											
	RPET1003M0T-GM	10	3.18	5	4.4			○											
	RPET1204M0-GM	12	4.76	6	4.4			●											
	RPET08T2M0-GM	8	2.78	4	2.9			●								●			
	RPET1204M0T-GM	12	4.76	6	4.4			○											
	RPET1606M0T-GM	16	6.35	8	5.5			○								●			
	RPET1606M0T-GH	16	6.35	8	5.5			○											
	RPET1606M0-SM	16	6.35	8	5.5							●				●			
	RPEW1003M0	10	3.18	5	4.4			○											
	★ RPEW10T3M0	10	3.97	5	4.4			○											
	RPEW08T2M0	8	2.78	4	2.9			○											
	RPEW1003M0T	10	3.18	5	4.4			●											
	RPEW1204M0T	12	4.76	6	4.4			○											

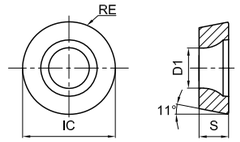
注：
★型号无法装 MPB100 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RP

正型经济仿形铣刀片



	订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	★ RPMT10T3M0-GM	10	3.97	5	4.4			●								○			
	RPMT1003M0T-GM	10	3.18	5	4.4			●					●	○		●			
	RPMT1204M0-GM	12	4.76	6	4.4			●					○	●		●			
	RPMT1204M0T-KM	12	4.76	6	4.4			○				●		●					
	RPMW1003M0T	10	3.18	5	4.4			●						●	●				
	RPMW1204M0T	12	4.76	6	4.4			●				●		●					

注：
★型号无法装 MPB100 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

RP 系列槽型

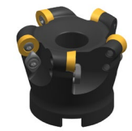
通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料中切削	难加工材料中切削
			
GL	GM	GM	SM
			
大前角设计， 切削刃更加锋利。	适中刃宽及前角设计， 兼顾刃带强度及锋利性。	适中刃宽及前角设计， 兼顾刃带强度及锋利性。	适中刃宽及前角设计，实现难加工材料高稳定性加工。

不锈钢材料重切削	通用材料重切削	通用材料重切削	通用材料重切削
			
KM	GH	None	None
			
适中刃宽及圆弧前角设计， 提升排屑性和锋利性。	小前角设计， 切削刃强度更高。	平板设计， 兼顾切削刃锋利性和强度。	平板搭配倒棱设计， 切削刃强度更高。

仿形铣削

MPB100

心轴式



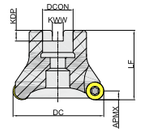


Fig1

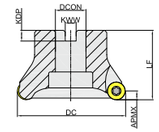


Fig2

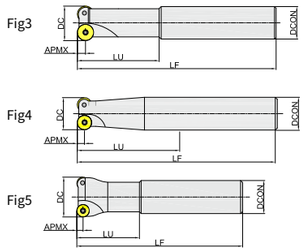
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	压板	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP							
MPB100-040R04A16-RP10	40	4	40	16	40	8.4	6.3	5	RP**1003	×	✓	Fig1	0.16	●
MPB100-040R05A16-RP08	40	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RP**08T2	×	×	Fig1	0.19	●
MPB100-050R04A22-RP10	50	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RP**1003	×	✓	Fig1	0.33	●
MPB100-050R04A22-RP12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	✓	Fig1	0.32	●
MPB100-063R04A22-RP16	63	4	63	22	40	10.4	6.3	8	RP**1606	×	×	Fig1	0.33	●
MPB100-063R05A22-RP12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	✓	Fig1	0.51	●
MPB100-063R06A22-RP12	63	6	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	✓	Fig1	0.47	●
MPB100-080R06A27-RP16	80	6	80	27	50	12.4	7	8	RP**1606	×	×	Fig1	0.83	●
MPB100-100R07B32-RP16	100	7	100	32	50	14.4	8	8	RP**1606	×	×	Fig2	1.18	●
MPB100-125R08B40-RP16	125	8	125	40	63	16.4	9	8	RP**1606	×	×	Fig2	2.29	●

●标准库存 ○需预定

MPB100

圆柱直柄式





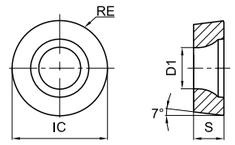
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	压板	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU							
MPB100-016R02P16-RP08S	16	2	16	16	120	40	4	RP**08T2	×	×	Fig3	0.16	●
MPB100-016R02P16-RP08	16	2	16	16	160	50	4	RP**08T2	×	×	Fig3	0.22	●
MPB100-020R02P20-RP08	20	2	20	20	160	50	4	RP**08T2	×	×	Fig3	0.35	●
MPB100-020R02P20-RP10	20	2	20	20	160	50	5	RP**1003	×	✓	Fig4	0.35	●
MPB100-025R02P20-RP10	25	2	25	20	160	50	5	RP**1003	×	✓	Fig5	0.37	●
MPB100-025R02P20-RP10L	25	2	25	20	200	50	5	RP**1003	×	✓	Fig5	0.47	●
MPB100-025R02P25-RP12	25	2	25	25	160	50	6	RP**1204	×	✓	Fig3	0.51	●
MPB100-025R03P25-RP08	25	3	25	25	160	50	4	RP**08T2	×	×	Fig3	0.55	●
MPB100-032R02P25-RP12	32	2	32	25	160	50	6	RP**1204	×	✓	Fig5	0.57	●
MPB100-032R02P25-RP12L	32	2	32	25	200	60	6	RP**1204	×	✓	Fig5	0.73	●
MPB100-032R03P25-RP12	32	3	32	25	160	50	6	RP**1204	×	✓	Fig5	0.56	●
MPB100-040R02P32-RP16	40	2	40	32	200	65	8	RP**1606	×	×	Fig5	1.15	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RC

正型精密仿形铣刀片



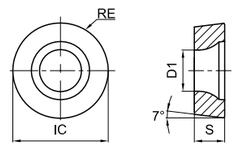
订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
RCET10T3M0-EM	10	3.97	5	4.4			●											
RCET1204M0-EM	12	4.76	6	4			○					●		●				
RCET1606M0-EM	16	6.35	8	5.5			○				○	○		○				
RCET2006M0-EM	20	6.35	10	6.5			●						●					
RCET1204M0T-EH	12	4.76	6	4			○											
RCET1606M0T-EH	16	6.35	8	5.5			○					○	●					
RCET2006M0T-EH	20	6.35	10	6.5			○											
RCET1606M0T-KH	16	6.35	8	5.5			●					○						

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RC

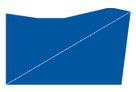
正型经济仿形铣刀片



订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	IC	S	RE	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
RCMT1606M0T-KM	16	6.35	8	5.5							●							

●标准库存 ○需预定

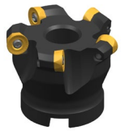
RC 系列槽型

通用材料中切削	通用材料中切削	不锈钢材料重切削	通用材料重切削
			
EM	EM	KM	EH
			
一般工况下， 实现高稳定性加工。	一般工况下， 实现高稳定性加工。	倒棱设计， 切削刃强度更高。	小前角 + 倒棱设计， 切削刃强度更高。

仿形铣削

MPC100

心轴式



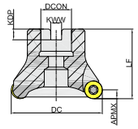


Fig1

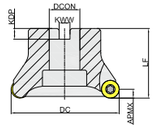


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	KWW	KDP						
MPC100-050R04A22-RC12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	0.31	●
MPC100-050R05A22-RC12	50	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	0.32	●
MPC100-063R04A22-RC12	63	4	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	0.54	●
MPC100-063R04A22-RC16	63	4	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Fig1	0.43	●
MPC100-063R05A22-RC12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	0.50	●
MPC100-063R05A22-RC16	63	5	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Fig1	0.45	●
MPC100-063R06A22-RC12	63	6	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	0.51	●
MPC100-080R05A27-RC16	80	5	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Fig1	0.80	●
MPC100-080R06A27-RC12	80	6	80	27	50	12.4	7	6	RC**1204	×	Fig1	0.87	●
MPC100-080R06A27-RC16	80	6	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Fig1	0.78	●
MPC100-100R06B32-RC16	100	6	100	32	50	14.4	8	8	RC**1606	×	Fig2	1.11	●
MPC100-100R06B32-RC20	100	6	100	32	50	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	1.06	●
MPC100-125R07B40-RC20	125	7	125	40	63	16.4	9	10	RC**2006	×	Fig2	2.35	●
MPC100-160R08B40-RC20	160	8	160	40	63	16.4	9	10	RC**2006	×	Fig2	4.49	●

●标准库存 ○需预定

MPC100

圆柱直柄式



Fig3

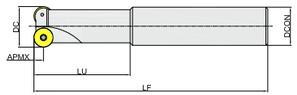
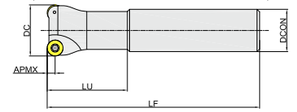


Fig4



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU						
MPC100-020R02P20-RC10	20	2	20	20	110	60	5	RC**10T3	×	Fig3	0.23	●
MPC100-025R02P20-RC10	25	2	25	20	160	50	5	RC**10T3	×	Fig4	0.36	●
MPC100-032R02P25-RC12	32	2	32	25	200	50	6	RC**1204	×	Fig4	0.72	●
MPC100-040R03P32-RC12	40	3	40	32	200	50	6	RC**1204	×	Fig4	1.18	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		压板螺钉	压板	刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片							
RD**05	订货号	—	—	SI60M020037-02806S	0.6N·m	TT06PQ	—
RD**07	订货号	—	—	SI60M025050-03509S	1.0N·m	TT07PQ	—
RD**08 RP**08	订货号	—	—	SI60M025065-03509S	1.0N·m	TT07PQ	—
RD**10 RP**10	订货号	SI60M035100-05510S	CAX01RQ	SI60M040089-05313S	3.5N·m	TT15PB	—
RC**10	订货号	—	—	SI60M040089-05313S	3.5N·m	TT15PB	—
RD**12 RP**12	订货号	SI60M035120-05314S	CAX02RQ	SI60M040089-05313S	3.5N·m	TT15PB	—
RC**12	订货号	—	—	SI60M035080-05314S	3.0N·m	TT15PB	—
RD**16 RP**16 RC**16	订货号	—	—	SI60M050108-07209S	5.0N·m	TT20PQ	TT20TB
RC**20	订货号	—	—	SI60M060160-08509S	7.5N·m	—	TT25TB

推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度 Vc(m/min)	刀片规格	进给 / 刃 fz (mm)		
						轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软 钢	≤ HB180	GA4325 GPM7120	180 (140-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GA4325 GP2115	160 (120-200)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4325 GP2115	120 (80-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GM4135	140 (100-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140 GM4135	120 (80-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.1 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)

推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度 Vc(m/min)	刀片规格	进给 / 刃 fz (mm)		
						轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	180 (150-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK2115 GK4125	120 (100-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.15 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.2)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.1-0.25)
					10 12	0.15 (0.1-0.25)	0.2 (0.15-0.3)	0.25 (0.2-0.35)
					16	0.18 (0.1-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.3 (0.2-0.45)
					20	0.2 (0.12-0.25)	0.3 (0.15-0.4)	0.35 (0.2-0.45)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	40 (30-60)	16	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.15)	—

● 刀具转速 (min^{-1})=(1000 X 切削速度)(3.14 X 刀具切削刃直径)。
● 机床工作台进给量 (mm/min)= 每刃进给量 X 刀具刃数 X 刀具转速。
● S 类材料推荐参数搭配 SM 槽型使用。

RD/RP/RC 刀片推荐每齿进给量与切深关系

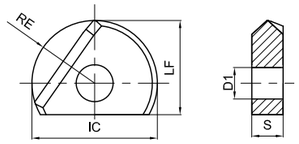
刀片规格	工况	切深 ap(mm)								
		0.1	0.5	1	1.5	2	2.5	3	4	5
05	中切削 (M)	0.35 (0.22-0.63)	0.17 (0.08-0.26)	0.12 (0.06-0.21)	0.1 (0.05-0.17)	—	—	—	—	—
	重切削 (H)	0.45 (0.29-0.95)	0.2 (0.12-0.38)	0.16 (0.09-0.28)	0.14 (0.07-0.25)	—	—	—	—	—
07 08	中切削 (M)	0.59 (0.23-0.9)	0.27 (0.1-0.41)	0.2 (0.08-0.3)	0.17 (0.06-0.26)	0.15 (0.03-0.23)	—	—	—	—
	重切削 (H)	0.68 (0.32-1.13)	0.31 (0.14-0.52)	0.23 (0.11-0.38)	0.19 (0.09-0.32)	0.17 (0.08-0.29)	—	—	—	—
10	轻切削 (L)	0.75 (0.25-0.9)	0.34 (0.11-0.41)	0.25 (0.08-0.3)	0.21 (0.07-0.25)	0.19 (0.06-0.23)	0.17 (0.05-0.21)	—	—	—
	中切削 (M)	0.9 (0.25-1.26)	0.41 (0.11-0.57)	0.30 (0.08-0.42)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.31)	0.21 (0.05-0.28)	—	—	—
	重切削 (H)	1.01 (0.35-1.51)	0.46 (0.16-0.69)	0.33 (0.12-0.5)	0.28 (0.1-0.42)	0.25 (0.09-0.38)	0.23 (0.08-0.35)	—	—	—
12	轻切削 (L)	0.83 (0.28-1.1)	0.38 (0.13-0.5)	0.27 (0.09-0.36)	0.23 (0.08-0.3)	0.2 (0.07-0.27)	0.18 (0.06-0.25)	0.17 (0.06-0.23)	—	—
	中切削 (M)	0.99 (0.28-1.38)	0.45 (0.13-0.63)	0.33 (0.09-0.45)	0.27 (0.08-0.38)	0.24 (0.07-0.34)	0.22 (0.06-0.31)	0.21 (0.06-0.29)	—	—
	重切削 (H)	1.1 (0.39-1.65)	0.5 (0.18-0.75)	0.36 (0.13-0.54)	0.3 (0.11-0.45)	0.27 (0.09-0.4)	0.25 (0.08-0.37)	0.23 (0.08-0.35)	—	—
16	轻切削 (L)	1.14 (0.32-1.59)	0.52 (0.14-0.72)	0.37 (0.1-0.52)	0.31 (0.09-0.43)	0.27 (0.08-0.38)	0.25 (0.07-0.35)	0.23 (0.06-0.32)	0.21 (0.06-0.29)	—
	中切削 (M)	1.27 (0.32-1.9)	0.57 (0.14-0.86)	0.41 (0.1-0.62)	0.34 (0.09-0.51)	0.30 (0.08-0.45)	0.28 (0.07-0.41)	0.26 (0.06-0.38)	0.23 (0.06-0.35)	—
	重切削 (H)	1.59 (0.44-2.54)	0.72 (0.20-1.15)	0.52 (0.14-0.83)	0.43 (0.12-0.69)	0.38 (0.11-0.6)	0.35 (0.1-0.54)	0.32 (0.09-0.51)	0.29 (0.08-0.46)	—
20	重切削 (H)	2.14 (0.59-3.49)	0.97 (0.25-1.60)	0.71 (0.18-1.17)	0.58 (0.15-0.96)	0.5 (0.14-0.81)	0.46 (0.13-0.73)	0.42 (0.12-0.68)	0.38 (0.11-0.61)	0.34 (0.1-0.55)

备注：圆刀片切削加工，一般情况 ap<25%IC，当超过此切深时推荐用 Kr=45°的 SNEU/SEET/HNG(K)U 系列刀片。

仿形铣削

QTD

球头铣削刀片

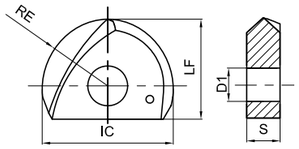


订货号		尺寸 (mm)					涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		RE	IC	LF	D1	S	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	QTD1203	6	12	10	3.5	3	●											●		
	QTD1604	8	16	12	4	4	●											●		
	QTD2005	10	20	15	5	5	●											●		
	QTD2506	12.5	25	18.5	6	6	●											●		
	QTD3007	15	30	22.5	8	7	●											●		
	QTD3207	16	32	23.5	8	7	●											●		

●标准库存 ○需预定

QTD-S-T

曲线刃球头铣削刀片



订货号		尺寸 (mm)					涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		RE	IC	LF	D1	S	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	QTD1203-S-T	6	12	10	3.5	3												●		
	QTD1604-S-T	8	16	12	4	4												●		
	QTD2005-S-T	10	20	15	5	5												●		
	QTD2506-S-T	12.5	25	18.5	6	6												●		
	QTD3007-S-T	15	30	22.5	8	7												●		
	QTD3207-S-T	16	32	23.5	8	7												●		

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

圆柱直柄式



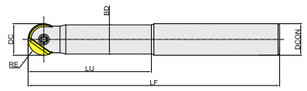


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	BD	LF	LU	RE					
MBA100-012R01P12-QT12S	12	1	12	12	10.5	90	30	6	QTD1203	×	Fig1	0.07	●
MBA100-012R01P12-QT12	12	1	12	12	10.5	120	60	6	QTD1203	×	Fig1	0.09	●
MBA100-012R01P12-QT12L	12	1	12	12	10.5	150	90	6	QTD1203	×	Fig1	0.11	●
MBA100-016R01P16-QT16S	16	1	16	16	14.5	100	35	8	QTD1604	×	Fig1	0.14	●
MBA100-016R01P16-QT16	16	1	16	16	14.5	135	70	8	QTD1604	×	Fig1	0.18	●
MBA100-016R01P16-QT16L	16	1	16	16	14.5	170	100	8	QTD1604	×	Fig1	0.23	●
MBA100-020R01P20-QT20S	20	1	20	20	18.5	110	45	10	QTD2005	×	Fig1	0.23	●
MBA100-020R01P20-QT20	20	1	20	20	18.5	160	80	10	QTD2005	×	Fig1	0.34	●
MBA100-020R01P20-QT20L	20	1	20	20	18.5	210	135	10	QTD2005	×	Fig1	0.44	●
MBA100-025R01P25-QT25S	25	1	25	25	23	125	50	12.5	QTD2506	×	Fig1	0.41	●
MBA100-025R01P25-QT25	25	1	25	25	23	180	100	12.5	QTD2506	×	Fig1	0.59	●
MBA100-025R01P25-QT25L	25	1	25	25	23	235	150	12.5	QTD2506	×	Fig1	0.77	●
MBA100-030R01P32-QT30S	30/32	1	30/32	32	28.5	150	60	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Fig1	0.78	●
MBA100-030R01P32-QT30	30/32	1	30/32	32	28.5	200	120	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Fig1	1.02	●
MBA100-030R01P32-QT30L	30/32	1	30/32	32	28.5	270	180	15/16	QTD3007 QTD3207	×	Fig1	1.38	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

圆柱锥颈式



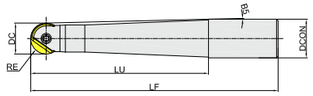


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCON	LF	LU	RE	B5					
MBA100-012R01P16T-QT12L	12	1	12	16	145	85	6	1.4°	QTD1203	×	Fig2	0.17	●
MBA100-016R01P20T-QT16L	16	1	16	20	166	100	8	1.2°	QTD1604	×	Fig2	0.30	●
MBA100-020R01P25T-QT20L	20	1	20	25	191	115	10	1.3°	QTD2005	×	Fig2	0.53	●
MBA100-025R01P32T-QT25L	25	1	25	32	215	135	12.5	1.6°	QTD2506	×	Fig2	0.90	○
MBA100-030R01P32T-QT30L	30/32	1	30/32	32	240	160	15/16	0.3°	QTD3007 QTD3207	×	Fig2	1.19	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

可换式刀头



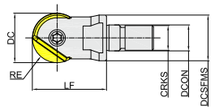


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCSFMS	DCON	LF	RE	CRKS					
MBA100-012R01M06-QT12	12	1	12	11.5	6.5	20	6	M6	QTD1203	×	Fig3	0.01	●
MBA100-016R01M08-QT16	16	1	16	15	8.5	23	8	M8	QTD1604	×	Fig3	0.02	●
MBA100-020R01M10-QT20	20	1	20	18.5	10.5	30	10	M10	QTD2005	×	Fig3	0.05	●
MBA100-025R01M12-QT25	25	1	25	24	12.5	35	12.5	M12	QTD2506	×	Fig3	0.08	●
MBA100-030R01M16-QT30	30/32	1	30/32	29	17	43	15/16	M16	QTD3007 QTD3207	×	Fig3	0.15	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
QTD1203	订货号	SBM035095Q	2.0N·m	TT10KQ	—
QTD1604	订货号	SBM040135Q	3.0N·m	TT15KQ	—
QTD2005	订货号	SBM050165Q	4.0N·m	TT20KQ	—
QTD2506	订货号	SBM060200Q	5.0N·m	TT20KQ	—
QTD3007	订货号	SBM080250Q	6.0N·m	—	TT30TQ
QTD3207	订货号	SBM080250Q	6.0N·m	—	TT30TQ

推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度 Vc(m/min)	最大切深 ap(mm)	最大切宽 ae(mm)	进给 / 刃 fz (mm) 刀具直径：ΦD(mm)					
							12	16	20	25	30	32
P	软钢	≤ HB180	GA4225	400 (360-440)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
	预硬钢	HRC35-45	GA4225	350 (310-390)	0.3-0.6	D/40	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0
K	灰铸铁	≤ HB280	GH4115	450 (410-190)	0.3-0.6	D/50	0.2-0.5	0.2-0.5	0.4-0.7	0.4-0.7	0.7-1.0	0.7-1.0
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GH4115	350 (310-390)	0.2-0.5	D/40	0.1-0.4	0.1-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8
H	淬火钢	HRC48-55	GH4115	150 (110-190)	0.1-0.3	D/50	0.1-0.4	0.1-0.4	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5

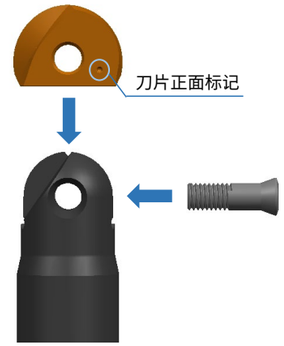
刀片安装步骤：

① 用气枪吹扫等方法清洁刀片定位面。

② 将刀片的正面标记对准刀体螺钉紧固侧，插入刀片。

③ 用扳手锁紧螺钉，锁紧过程中不要按压刀片。

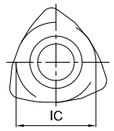
④ 结束安装。

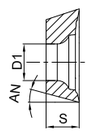


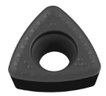
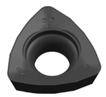
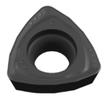
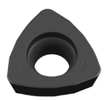
快进给铣削

UD/UP

正型三刃快进给铣刀片

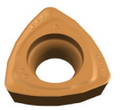




	订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	AN	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	UPET170520-PM	13	5.56	11°	5.5	●	●						○						
	UDET080308-MM	6.8	3.18	15°	2.8	●	●						●			●			
	UDET12T312-MM	9.6	3.97	15°	4.4	●	●									●			
	UDMT080308T-MH	6.8	3.18	15°	2.8	●	●												
	UDMT12T312T-MH	9.6	3.97	15°	4.4	●	●												
	UDMW12T312T	9.6	3.97	15°	4.4	●	●						●						

●标准库存 ○需预定

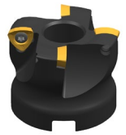
UD/UP 系列槽型

钢件材料中载切削	不锈钢材料中载切削	不锈钢材料重载切削	通用材料重载切削
			
PM	MM	MH	None
			
中等前角加倒棱，适用于中载切削。	较大的正前角，切削刃锋利。	较小的前角，切削刃强度高。	平板设计，切削刃强度更高。

快进给铣削

MKA110

心轴式



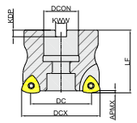


Fig1

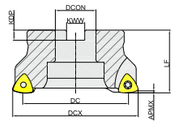


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKA110-040R05A16-UD08	40	5	32	40	16	40	8.4	5.6	1	UD**0803	×	Fig1	0.20	●
MKA110-050R04A22-UD12	50	4	39	50	22	40	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	×	Fig1	0.31	●
MKA110-050R06A22-UD08	50	6	42	50	22	40	10.4	6.3	1	UD**0803	×	Fig1	0.35	●
MKA110-063R04A22-UP17	63	4	43	63	22	50	10.4	6.3	2	UP**1705	×	Fig1	0.58	●
MKA110-063R05A22-UD12	63	5	52	63	22	50	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	×	Fig1	0.59	●
MKA110-063R05A22-UP17	63	5	43	63	22	40	10.4	6.3	2	UP**1705	√	Fig1	0.45	●
MKA110-080R05A27-UP17	80	5	60	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	×	Fig1	0.94	●
MKA110-080R06A27-UP17	80	6	60	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	×	Fig1	1.02	●
MKA110-100R06B32-UP17	100	6	80	100	32	50	14.4	8	2	UP**1705	×	Fig2	1.38	●
MKA110-125R07B40-UP17	125	7	105	125	40	63	16.4	9	2.0	UP**1705	×	Fig2	2.38	●
MKA110-160R08B40-UP17	160	8	140	160	40	63	16.4	9	2.0	UP**1705	×	Fig2	4.69	●

●标准库存 ○需预定

MKA110

圆柱直柄式



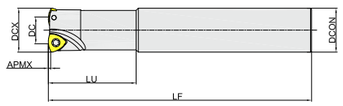


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKA110-020R02P20-UD08S	20	2	12	20	20	120	40	1	UD**0803	×	Fig3	0.26	●
MKA110-020R02P20-UD08	20	2	12	20	20	160	50	1	UD**0803	×	Fig3	0.36	●
MKA110-020R02P20-UD08L	20	2	12	20	20	200	65	1	UD**0803	×	Fig3	0.45	●
MKA110-025R02P25-UD08S	25	2	17	25	25	120	40	1	UD**0803	×	Fig3	0.42	●
MKA110-025R02P25-UD08	25	2	17	25	25	160	50	1	UD**0803	×	Fig3	0.57	●
MKA110-025R02P25-UD12	25	2	14	25	25	160	50	1.5	UD**12T3	×	Fig3	0.55	●
MKA110-025R03P25-UD08	25	3	17	25	25	160	40	1	UD**0803	×	Fig3	0.56	●
MKA110-030R03P32-UD12	30	3	19	30	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Fig3	1.11	●
MKA110-032R03P32-UD12	32	3	21	32	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Fig3	1.15	●
MKA110-035R03P32-UD12	35	3	24	35	32	200	50	1.5	UD**12T3	×	Fig3	1.18	●
MKA110-035R05P32-UD08	35	5	27	35	32	200	50	1	UD**0803	×	Fig3	1.20	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKA110

可换式刀头



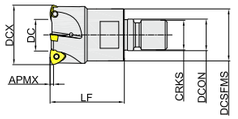


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MKA110-020R02M10-UD08	20	2	12	20	18	10.5	30	M10	1	UD**0803	√	Fig4	0.05	●
MKA110-025R03M12-UD08	25	3	17	25	23	12.5	35	M12	1	UD**0803	√	Fig4	0.10	●
MKA110-032R03M16-UD08	32	3	24	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	√	Fig4	0.21	●
MKA110-032R03M16-UD12	32	3	21	32	28	17	40	M16	1.5	UD**12T3	√	Fig4	0.17	●
MKA110-032R04M16-UD08	32	4	24	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	√	Fig4	0.20	●
MKA110-035R05M16-UD08	35	5	27	35	29	17	40	M16	1	UD**0803	√	Fig4	0.21	●

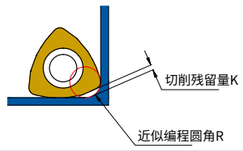
●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 / 形状					
UD**0803	订货号	SI60M025065-03610IS	1.2N·m	TI07PB	—
UD**12T3	订货号	SI60M040085-05609IB	3.5N·m	TI15PB	—
UP**1705	订货号	SI60M050108-07214IB	5.0N·m	TI20PB	TI20TB

加工程序参数

刀片规格	近似编程圆角 R(mm)	切削残留量 K(mm)
UD**0803	1.8	0.6
UD**12T3	2.6	0.9
UP**1705	3.5	1.0



UD/UP 刀片推荐进给量与切深关系

进给 / 刃 fz (mm) / 刀片规格	切深 ap(mm)			
	0.5	1	1.5	2
08	0.8 (0.6-1.2)	0.5 (0.4-0.8)	—	—
12	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	—
17	2 (1.8-2.5)	1.5 (1.0-2.0)	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)

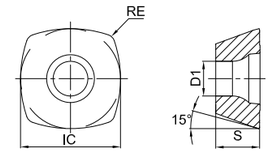
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)	
							中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	UD**0803	0.5	180 (140-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP2115	UD**0803	0.5	150 (110-190)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	预硬钢	HRC35-45	GA4230 GA4225 GP2115	UD**0803	0.5	120 (80-160)	1.0 (0.8-1.2)	1.2 (1.0-1.4)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GA4230	UD**0803	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140	UD**0803	0.5	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	UD**0803	0.5	180 (110-220)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
	球墨铸铁 蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	UD**0803	0.5	120 (80-160)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	UD**0803	0.5	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)
				UD**12T3	0.7			
				UP**1705	1			

快进给铣削

SDMT

正型四刃快进给铣刀片



订货号		尺寸 (mm)				涂层硬质合金												硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	SDMT120512-GM	12.7	5.56	4.4	1.2			●	●		●		●	●	●	●			
	SDMT150512-GM	15.875	5.56	5.5	1.2			●						●					
	SDMT120512-GH	12.7	5.56	4.4	1.2			●	●		●			●					
	SDMT150512-GH	15.875	5.56	5.5	1.2			●						●					
	★ SDMT09T307-SM	9	3.50	3.5	0.7							●	●			●			
	★ SDMT120512-SM	12.7	5.56	4.4	1.2							●	●			●			

注：

★ 1、GM\GH 槽型刀片对应 MKB13 系列刀体。

★ 2、SM 槽型刀片对应 MKM113 系列刀体。

●标准库存 ○需预定

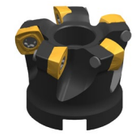
SDMT 系列槽型

通用材料中切削	通用材料重切削	难加工材料中切削
		
GM	GH	SM
		
中等前角加倒棱，适用于中载切削。	大刃宽小前角，适用于重载切削。	渐变式前角，适合中载切削。

快进给铣削

MKB113

心轴式



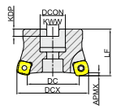


Fig1

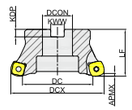


Fig2

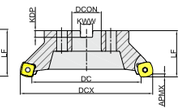


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKB113-050R04A22-SD12	50	4	34	50	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	0.21	●
MKB113-052R05A22-SD12	52	4	36	52	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	0.23	●
MKB113-063R04A22-SD12	63	4	47	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	0.42	●
MKB113-063R04A22-SD15	63	4	42	63	22	40	10.4	6.3	3	SDMT1505	×	Fig1	0.38	●
MKB113-063R05A22-SD12	63	5	47	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	0.42	●
MKB113-080R05A27-SD12	80	5	64	80	27	50	12.4	7	2	SDMT1205	×	Fig1	1.01	●
MKB113-080R05A27-SD15	80	5	59	80	27	50	12.4	7	3	SDMT1505	×	Fig1	0.75	●
MKB113-080R06A27-SD12	80	6	64	80	27	50	12.4	7	2	SDMT1205	×	Fig1	0.98	●
MKB113-100R06B32-SD12	100	6	84	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Fig2	1.17	●
MKB113-100R06A32-SD15	100	6	79	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	√	Fig1	1.19	●
MKB113-100R06B32-SD15	100	6	79	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	×	Fig2	1.05	●
MKB113-100R07B32-SD12	100	7	84	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Fig2	1.17	●
MKB113-125R07B40-SD15	125	7	104	125	40	63	16.4	9	3	SDMT1505	×	Fig2	2.27	●
MKB113-160R09C40-SD12	160	9	144	160	40	63	16.4	9	2	SDMT1205	×	Fig3	3.71	●

注：
★ SDMT1205 表示刀片 SDMT120512-GM/GH。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKB113

圆柱直柄式



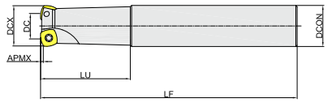


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKB113-032R02P32-SD12S	32	2	16	32	32	160	70	2	SDMT1205	×	Fig4	0.86	●
MKB113-032R02P32-SD12	32	2	16	32	32	200	70	2	SDMT1205	×	Fig4	1.12	●
MKB113-035R03P32-SD12	35	3	19	35	32	200	70	2	SDMT1205	×	Fig4	1.12	●
MKB113-040R03P32-SD12	40	3	24	40	32	200	70	2	SDMT1205	×	Fig4	1.16	●

注：
★ SDMT1205 表示刀片 SDMT120512-GM/GH。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKB113

可换式刀头



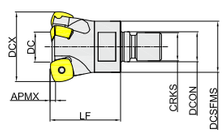


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MKB113-032R02M16-SD12	32	2	16	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Fig5	0.16	●
MKB113-032R03M16-SD12	32	3	16	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Fig5	0.16	●
MKB113-035R03M16-SD12	35	3	19	35	29	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Fig5	0.17	●
MKB113-040R03M16-SD12	40	3	24	40	29	17	40	M16	2	SDMT1205	√	Fig5	0.19	●

注：
★ SDMT1205 表示刀片 SDMT120512-GM/GH。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKM113

心轴式



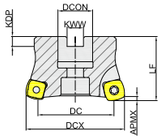


Fig1

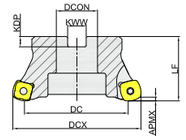


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKM113-040R05A16-SD09	40	5	25	40	16	40	8.4	5.6	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.17	○
MKM113-042R05A22-SD09	42	5	27	42	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.16	○
MKM113-050R05A22-SD12	50	5	27	50	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-SM	√	Fig1	0.28	○
MKM113-050R06A22-SD09	50	6	35	50	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.27	○
MKM113-050R07A22-SD09	50	7	35	50	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.29	○
MKM113-052R05A22-SD09	52	5	37	52	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.33	○
MKM113-052R05A22-SD12	52	5	29	52	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-SM	√	Fig1	0.28	○
MKM113-052R07A22-SD09	52	7	37	52	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.33	○
MKM113-063R05A22-SD09	63	5	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.52	○
MKM113-063R06A22-SD12	63	6	40	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT120512-SM	√	Fig1	0.47	○
MKM113-063R08A22-SD09	63	8	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.50	○
MKM113-063R09A22-SD09	63	9	48	63	22	40	10.4	6.3	1	SDMT09T307-SM	√	Fig1	0.52	○
MKM113-080R06A27-SD12	80	6	56	80	27	50	12.4	7	2	SDMT120512-SM	√	Fig1	0.99	○
MKM113-080R08A27-SD12	80	8	56	80	27	50	12.4	7	2	SDMT120512-SM	√	Fig1	0.99	○
MKM113-100R10B32-SD12	100	10	75	100	32	50	14.4	8	2	SDMT120512-SM	√	Fig2	1.60	○
MKM113-125R11B40-SD12	125	11	100	125	40	63	16.4	9	2	SDMT120512-SM	√	Fig2	3.32	○

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKM113

圆柱直柄式



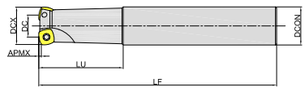


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKM113-025R03P25-SD09	25	3	9	25	25	110	60	1	SDMT09T307-SM	√	Fig3	0.32	●
MKM113-025R03P25-SD09L	25	3	9	25	25	200	50	1	SDMT09T307-SM	√	Fig3	0.68	●
MKM113-032R02P32-SD12L	32	2	11	32	32	250	70	2	SDMT120512-SM	√	Fig3	1.40	●
MKM113-032R03P32-SD12L	32	3	11	32	32	250	70	2	SDMT120512-SM	√	Fig3	1.39	●
MKM113-032R04P32-SD09	32	4	17	32	32	190	140	1	SDMT09T307-SM	√	Fig3	0.99	●
MKM113-032R05P32-SD09	32	5	17	32	32	190	140	1	SDMT09T307-SM	√	Fig3	0.96	●
MKM113-035R05P32-SD09	35	5	20	35	32	190	140	1	SDMT09T307-SM	√	Fig3	1.01	●

●标准库存 ○需预定

MKM113

可换式刀头



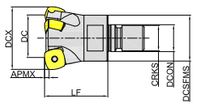


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	DCSFMS	LF	CRKS						
MKM113-025R03M12-SD09	25	3	9	25	12.5	21	33	M12	1	SDMT09T307-SM	√	Fig4	0.08	●
MKM113-032R02M16-SD12	32	2	11	32	17	29	40	M16	2	SDMT120512-SM	√	Fig4	0.16	●
MKM113-032R03M16-SD12	32	3	11	32	17	29	40	M16	2	SDMT120512-SM	√	Fig4	0.15	●
MKM113-032R04M16-SD09	32	4	17	32	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-SM	√	Fig4	0.18	●
MKM113-032R05M16-SD09	32	5	17	32	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-SM	√	Fig4	0.19	●
MKM113-035R03M16-SD12	35	3	14	35	17	29	40	M16	2	SDMT120512-SM	√	Fig4	0.16	●
MKM113-035R04M16-SD09	35	4	20	35	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-SM	√	Fig4	0.19	●
MKM113-035R05M16-SD09	35	5	20	35	17	29	40	M16	1	SDMT09T307-SM	√	Fig4	0.19	●
MKM113-042R04M16-SD12	42	4	21	42	17	29	52	M16	2	SDMT120512-SM	√	Fig4	0.27	●

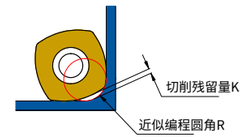
●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手		
适用刀片 / 形状						
SDMT09T307-SM	订货号	SI60M030072-04205WW	1.8N.m	TT09PQ	-	-
SDMT120512-SM	订货号	SI60M040094-05311IWW	3.5N.m	TI15PB	-	TI15TB
SDMT120512-GM/GH	订货号	SI60M040100-05510IS	3.5N.m	-	TI15KB	TI15TB
SDMT150512-GM/GH	订货号	SI60M050108-07214IB	5.0N.m	-	TI20KB	TI20TB

加工程序参数

刀片规格	近似编程圆角 R(mm)	切削残留量 K(mm)
SDMT09T307-SM	1.7	0.8
SDMT120512-SM	2.1	0.7
SDMT120512-GM/GH	3.7	0.9
SDMT150512-GM/GH	5.0	1.0



SDMT 刀片推荐进给量与切深关系

进给 / 刃 fz (mm) / 刀片规格	切深 ap(mm)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
SDMT09T3	1.2 (0.8-1.5)	0.8 (0.6-1.2)	—	—	—	—
SDMT1205	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	—	—
SDMT1505	2.0 (1.8-3.0)	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	0.6 (0.4-0.8)

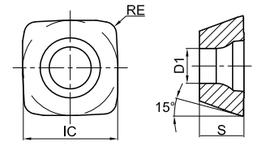
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz (mm)	
							中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4325 GPM7120	SDMT09T3	0.5	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4325 GPM7120 GP2115	SDMT09T3	0.5	150 (110-190)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120 GA4325 GP2115	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1505	1.5		1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GM4135 GA4230	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SDMT1505	1.5		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140 GM4135	SDMT09T3	0.5	100 (60-140)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SDMT1505	1.5		0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SDMT09T3	0.5	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	球墨铸铁 蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SDMT09T3	0.5	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
				SDMT1205	1		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
				SDMT1505	1.5		1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GS4130	SDMT09T3	0.5	40 (30-60)	0.4 (0.3-0.7)	0.6 (0.4-1.0)
				SDMT1205	1		0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)
				SDMT1505	1.5		0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)

快进给铣削

SOE (M)T NEW

正型四刃快进给铣（钛合金快进给铣）



订货号		尺寸 (mm)				涂层硬质合金											
		IC	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GA4330	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GM4240	GK4125	GK2115	GS4130	GSM7130	GH4115
	SOET09T312-SM	9.525	3.97	4.2	1.2									●				●	
	SOMT09T312-SM	9.525	3.97	4.2	1.2									●				●	
	SOET120420-SM	12.7	4.76	4.4	2.0									●				●	
	SOMT120420-SM	12.7	4.76	4.4	2.0									●				●	
	SOMT090412-ST	9.525	4.76	4.0	1.2									●				●	
	SOMT120512-ST	12.7	5.56	4.4	1.2									●				●	

注：
★1、SM 槽型刀片对应 MKT113 系列刀体。
★2、ST 槽型刀片对应 MKT213 系列刀体。

SOE(M)T系列槽型

钛合金等难加工材料切削	钛合金等难加工材料切削
	
SM	ST
	
正前角，适合中载切削	渐变式前角，适合中载切削

快进给铣削

MKT113

心轴式



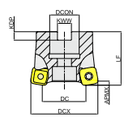


Fig1

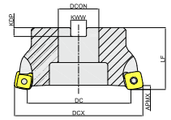


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKT113-040R04A16-SO09	40	4	24.2	40	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.17	●
MKT113-040R05A16-SO09	40	5	24.2	40	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.18	●
MKT113-042R04A16-SO09	42	4	26.2	42	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.18	●
MKT113-042R05A16-SO09	42	5	26.2	42	16	40	8.4	5.6	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.19	●
MKT113-050R05A22-SO09	50	5	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.26	●
MKT113-050R06A22-SO09	50	6	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.27	●
MKT113-050R07A22-SO09	50	7	34.2	50	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.26	●
MKT113-050R05A22-SO12	50	5	29.6	50	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.22	●
MKT113-052R06A22-SO09	52	6	36.2	52	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.28	●
MKT113-052R07A22-SO09	52	7	36.2	52	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.28	●
MKT113-052R05A22-SO12	52	5	31.6	52	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.24	●
MKT113-063R06A22-SO09	63	6	47.2	63	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.48	●
MKT113-063R08A22-SO09	63	8	47.2	63	22	40	10.4	6.3	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.48	●
MKT113-063R06A27-SO09	63	6	55.9	63	27	50	12.4	7	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.54	●
MKT113-063R08A27-SO09	63	8	55.9	63	27	50	12.4	7	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig1	0.56	●
MKT113-063R05A22-SO12	63	5	42.6	63	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.42	●
MKT113-063R06A22-SO12	63	6	42.6	63	22	40	10.4	6.3	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.42	●
MKT113-063R05A27-SO12	63	5	42.6	63	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.52	●
MKT113-063R06A27-SO12	63	6	42.6	63	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.52	●
MKT113-066R05A27-SO12	66	5	45.7	66	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.5	●
MKT113-080R06A27-SO12	80	6	60	80	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.83	●
MKT113-080R08A27-SO12	80	8	60	80	27	50	12.4	7	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig1	0.88	●
MKT113-100R07B32-SO12	100	7	79.7	100	32	50	14.4	8	1.4	SOE(M)T1204-SM	×	Fig2	1.39	●
MKT113-125R07B40-SO12	125	7	104.7	125	40	63	16.4	9	1.4	SOE(M)T1204-SM	×	Fig2	2.52	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKT113

圆柱直柄式



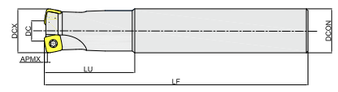


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKT113-025R02P25-SO09S	25	2	9.3	25	25	110	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.35	●
MKT113-025R02P25-SO09	25	2	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.49	●
MKT113-025R02P25-SO09L	25	2	9.3	25	25	200	75	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.67	●
MKT113-025R03P25-SO09S	25	3	9.3	25	25	110	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.35	●
MKT113-025R03P25-SO09	25	3	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.49	●
MKT113-025R03P25-SO09-DB	25	3	9.3	25	25	150	50	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.49	●
MKT113-025R03P25-SO09L	25	3	9.3	25	25	200	75	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.67	●
MKT113-032R03P32-SO09S	32	3	16.2	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.63	●
MKT113-032R03P32-SO09	32	3	16.2	32	32	180	60	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.98	●
MKT113-032R03P32-SO09L	32	3	16.2	32	32	250	100	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	1.39	●
MKT113-032R04P32-SO09S	32	4	16.2	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.63	●
MKT113-032R04P32-SO09	32	4	16.2	32	32	180	60	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.99	●
MKT113-032R04P32-SO09L	32	4	16.2	32	32	250	100	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	1.38	●
MKT113-032R02P32-SO12S	32	2	11.7	32	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	0.64	●
MKT113-032R02P32-SO12	32	2	11.7	32	32	180	60	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	0.99	●
MKT113-032R02P32-SO12L	32	2	11.7	32	32	250	100	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	1.39	●
MKT113-032R03P32-SO12S	32	3	11.7	32	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	0.62	●
MKT113-032R03P32-SO12	32	3	11.7	32	32	180	60	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	0.98	●
MKT113-032R03P32-SO12L	32	3	11.7	32	32	250	100	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	1.39	●
MKT113-035R04P32-SO09S	35	4	19.2	35	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	0.64	●
MKT113-035R04P32-SO09	35	4	19.2	35	32	180	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	1.03	●
MKT113-035R04P32-SO09L	35	4	19.2	35	32	250	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig3	1.45	●
MKT113-035R03P32-SO12S	35	3	14.7	35	32	120	40	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	0.64	●
MKT113-035R03P32-SO12	35	3	14.7	35	32	180	40	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	1	●
MKT113-035R03P32-SO12L	35	3	14.7	35	32	250	40	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig3	1.42	●

注：-DB结尾为电镀刀体。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKT113

可换式刀头



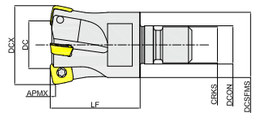


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MKT113-025R02M12-SO09	25	2	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.09	●
MKT113-025R03M12-SO09	25	3	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.09	●
MKT113-025R03M12-SO09-DB	25	3	9.3	25	23	12.5	35	M12	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.09	●
MKT113-032R03M16-SO09	32	3	16.2	32	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.17	●
MKT113-032R04M16-SO09	32	4	16.2	32	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.17	●
MKT113-032R02M16-SO12	32	2	11.7	32	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig4	0.17	●
MKT113-032R03M16-SO12	32	3	11.7	32	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig4	0.16	●
MKT113-035R03M16-SO09	35	3	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.18	●
MKT113-035R04M16-SO09	35	4	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.17	●
MKT113-035R05M16-SO09	35	5	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.19	●
MKT113-035R05M16-SO09-DB	35	5	19.2	35	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.19	●
MKT113-035R03M16-SO12	35	3	14.7	35	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig4	0.17	●
MKT113-040R05M16-SO09	40	5	24.2	40	29	17	40	M16	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig4	0.2	●
MKT113-042R04M16-SO12	42	4	21.7	42	29	17	40	M16	1.4	SOE(M)T1204-SM	√	Fig4	0.2	●

注：-DB结尾为电镀刀体

●标准库存 ○需预定

MKT113

侧固式



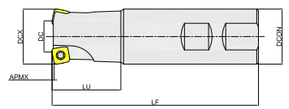


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKT113-032R04W32-SO09S-DB	32	4	11.7	32	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig5	0.64	●
MKT113-035R05W32-SO09S-DB	35	5	19.2	35	32	120	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig5	0.66	●
MKT113-035R05W32-SO09-DB	35	5	19.2	35	32	180	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig5	1.03	●
MKT113-035R05W32-SO09L-DB	35	5	19.2	35	32	250	40	1.2	SOE(M)T09T3-SM	√	Fig5	1.46	●

注：-DB结尾为电镀刀体。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKT213

心轴式



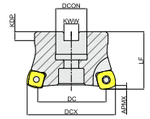


Fig1

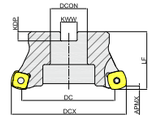


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKT213-040R04A16-SO09	40	4	24.8	40	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.17	○
MKT213-040R05A16-SO09	40	5	24.8	40	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.18	○
MKT213-042R04A16-SO09	42	4	26.8	42	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.19	○
MKT213-042R05A16-SO09	42	5	26.8	42	16	40	8.4	5.6	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.2	○
MKT213-050R05A22-SO09	50	5	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.27	○
MKT213-050R06A22-SO09	50	6	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.27	○
MKT213-050R07A22-SO09	50	7	35.3	50	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.28	○
MKT213-050R05A22-SO12	50	5	29.5	50	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.24	●
MKT213-052R06A22-SO09	52	6	36.8	52	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.28	○
MKT213-052R07A22-SO09	52	7	36.8	52	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.3	○
MKT213-052R05A22-SO12	52	5	31.5	52	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.26	○
MKT213-063R06A22-SO09	63	6	47.8	63	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.48	○
MKT213-063R08A22-SO09	63	8	47.8	63	22	40	10.4	6.3	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.49	○
MKT213-063R06A27-SO09	63	6	47.8	63	27	50	12.4	7	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.56	○
MKT213-063R08A27-SO09	63	8	47.8	63	27	50	12.4	7	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig1	0.58	○
MKT213-063R06A22-SO12	63	6	42.4	63	22	40	10.4	6.3	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.46	●
MKT213-063R06A27-SO12	63	6	42.4	63	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.54	○
MKT213-066R05A27-SO12	66	5	45.4	66	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.55	○
MKT213-080R06A27-SO12	80	6	59.4	80	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.89	○
MKT213-080R08A27-SO12	80	8	59.4	80	27	50	12.4	7	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig1	0.91	○
MKT213-100R07B32-SO12	100	7	79.7	100	32	60	14.4	8	1.8	SOMT1205-ST	×	Fig2	1.35	●
MKT213-125R08B40-SO12	125	8	104.7	125	40	60	16.4	9	1.8	SOMT1205-ST	×	Fig2	2.61	○

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKT213

圆柱直柄式



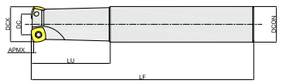


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKT213-025R02P25-SO09S	25	2	9.9	25	25	110	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.36	○
MKT213-025R02P25-SO09	25	2	9.9	25	25	150	50	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.51	○
MKT213-025R02P25-SO09L	25	2	9.9	25	25	200	75	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.68	○
MKT213-025R03P25-SO09S	25	3	9.9	25	25	110	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.36	●
MKT213-025R03P25-SO09	25	3	9.9	25	25	150	50	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.51	●
MKT213-025R03P25-SO09L	25	3	9.9	25	25	300	50	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1.07	○
MKT213-032R03P32-SO09S	32	3	16.8	32	32	120	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.64	○
MKT213-032R03P32-SO09	32	3	16.8	32	32	180	60	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.99	○
MKT213-032R03P32-SO09L	32	3	16.8	32	32	250	100	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1.39	○
MKT213-032R04P32-SO09S	32	4	16.8	32	32	120	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.65	●
MKT213-032R04P32-SO09	32	4	16.8	32	32	180	60	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1	●
MKT213-032R04P32-SO09L	32	4	16.8	32	32	250	100	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1.4	○
MKT213-032R02P32-SO12S	32	2	11.5	32	32	120	40	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	0.65	○
MKT213-032R02P32-SO12	32	2	11.5	32	32	180	60	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1.01	○
MKT213-032R02P32-SO12L	32	2	11.5	32	32	250	100	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1.41	○
MKT213-032R03P32-SO12S	32	3	11.5	32	32	120	40	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	0.64	○
MKT213-032R03P32-SO12	32	3	11.5	32	32	180	60	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1	○
MKT213-032R03P32-SO12L	32	3	11.5	32	32	250	100	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1.41	○
MKT213-035R04P32-SO09S	35	4	19.9	35	32	120	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	0.65	○
MKT213-035R04P32-SO09	35	4	19.9	35	32	180	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1.02	○
MKT213-035R04P32-SO09L	35	4	19.9	35	32	250	40	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig3	1.45	○
MKT213-035R03P32-SO12S	35	3	14.4	35	32	120	40	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	0.65	○
MKT213-035R03P32-SO12	35	3	14.4	35	32	180	40	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1.03	○
MKT213-035R03P32-SO12L	35	3	14.4	35	32	250	40	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig3	1.47	○

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKT213

可换式刀头



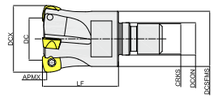


Fig4

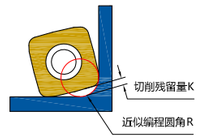
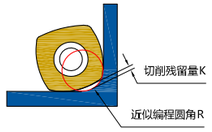
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量(KG)	库存
			DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MKT213-025R02M12-SO09	25	2	9.9	25	23	12.5	35	M12	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.09	●
MKT213-025R03M12-SO09	25	3	9.9	25	23	12.5	35	M12	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.09	○
MKT213-032R03M16-SO09	32	3	16.8	32	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.19	○
MKT213-032R04M16-SO09	32	4	16.8	32	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.18	●
MKT213-032R02M16-SO12	32	2	11.4	32	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig4	0.16	○
MKT213-032R03M16-SO12	32	3	11.4	32	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig4	0.16	○
MKT213-035R04M16-SO09	35	4	19.9	35	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.17	○
MKT213-035R03M16-SO12	35	3	14.4	35	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig4	0.17	○
MKT213-040R05M16-SO09	40	5	24.8	40	29	17	40	M16	1.1	SOMT0904-ST	√	Fig4	0.2	○
MKT213-042R04M16-SO12	40	4	21.4	42	29	17	40	M16	1.8	SOMT1205-ST	√	Fig4	0.2	○

●标准库存 ○需预定

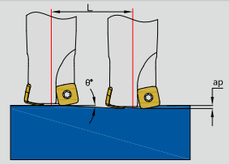
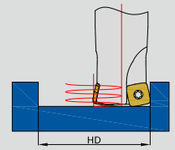
刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
形状 / 适用刀片					
SOE(M)T09T3-SM	订货号	SI60M035076-04808IB	3 N · m	TI10KB	-
SOE(M)T1204-SM	订货号	SI60M040100-05510IS	3.5 N · m	TI15KB	TI15TB
SOMT0904-ST	订货号	SI60M035076-04808IB	3 N · m	TI10KB	-
SOMT1205-ST	订货号	SI60M040100-05510IS	3.5 N · m	TI15KB	TI15TB

加工程序参数

刀片规格	近似编程圆角 R(mm)	切削残余量 K(mm)	示意图
SOET09T312-SM	2.34	0.9	
SOMT09T312-SM	2.34	0.9	
SOET120420-SM	3.29	1.0	
SOMT120420-SM	3.29	1.0	
SOMT090412-ST	2.20	0.7	
SOMT120512-ST	2.79	1.0	

斜坡铣及螺旋铣参数

刀片规格	刀盘直径 D(mm)	 斜坡铣			 螺旋插补铣	
		最大斜坡角度θ(°)	最大切深 ap (mm)	加工至最大切深最小走刀长度L(mm)	最小直径 HD min（mm）	最大直径 HD max(mm)
MKT113 SO*T09-SM	25	3	1.2	22.9	33	48
	32	2.5	1.2	27.5	47	62
	35	2	1.2	34.4	53	68
	40	1.8	1.2	38.2	63	78
	42	1.8	1.2	38.2	67	82
	50	1.5	1.2	45.8	83	98
	52	1.2	1.2	57.3	87	102
	63	1	1.2	68.7	109	124
MKT113 SO*T12-SM	32	2.5	1.4	32.1	41	62
	35	2	1.4	40.1	47	68
	42	1.8	1.4	44.5	61	82
	50	1.5	1.4	53.5	77	98
	52	1	1.4	80.2	81	102
	63	0.8	1.4	100.3	103	124
	66	0.8	1.4	100.3	109	130
	80	0.6	1.4	133.7	137	158
	100	0.5	1.4	160.4	177	198
	125	0.4	1.4	200.5	227	248
MKT213 SOMT09-ST	25	3	1.1	21.0	33	48
	32	2.5	1.1	25.2	47	62
	35	2	1.1	31.5	53	68
	40	1.5	1.1	42.0	63	78
	42	1.5	1.1	42.0	67	82
	50	1.2	1.1	52.5	83	98
	52	1	1.1	63.0	87	102
	63	0.6	1.1	105.0	109	124
MKT213 SOMT12-ST	32	2.5	1.8	41.2	47	62
	35	2.5	1.8	41.2	53	68
	42	2	1.8	51.5	67	82
	50	1.5	1.8	68.7	83	98
	52	1.5	1.8	68.7	87	102
	63	1	1.8	103.1	109	124
	66	0.8	1.8	128.9	115	130
	80	0.5	1.8	206.3	143	158
	100	0.3	1.8	343.8	183	198
	125	0.2	1.8	515.7	233	248

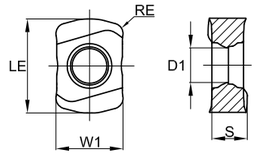
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm)	
							中切削 (M)	重切削 (H)
S	钛合金	HRC30-45	GSM7130	SOE(M)T09T3-SM	1.2	40 (30-60)	0.5 (0.3-0.8)	0.7 (0.4-1.1)
				SOE(M)T1204-SM	1.4			
				SOMT0904-ST	1.1			
				SOMT1205-ST	1.8			
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM4240	SOE(M)T09T3-SM	1.2	120 (80-160)	1.0 (0.6-1.4)	1.2 (0.8-1.5)
				SOE(M)T1204-SM	1.4			
				SOMT0904-ST	1.1			
				SOMT1205-ST	1.8			
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM4240	SOE(M)T09T3-SM	1.2	100 (60-140)	0.6 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
				SOE(M)T1204-SM	1.4			
				SOMT0904-ST	1.1			
				SOMT1205-ST	1.8			

快进给铣削

LNMX NEW

负型四刃快进给铣刀片



订货号		尺寸 (mm)					涂层硬质合金													
		LE	W1	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GM4240	GK4125	GK2115	GS4130	GSM7130	GH4115
	LNMX090603-GL	9	6.3	3.4	3.3	1				●		●	●	●	●		○	○	●	
	LNMX120705-GL	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●		○	○	●			○	○	●	
	LNMX090603-GM	9	6.3	3.4	3.3	1				●		●	●	●	●	●	●	●	●	
	LNMX120705-GM	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●		●	●	●		●	●	●	●	
	LNMX151106-GM	14.5	11.1	5.7	5.9	1.5				●		●	○	●		●	●	○		
	LNMX090603-GH	9	6.3	3.4	3.3	1				●						●	●			
	LNMX120705-GH	11.9	9.1	4.2	4	1.5				●						●	●			
	LNMX151106-GH	14.5	11.1	5.7	5.9	1.5				●						●	●			

●标准库存 ○需预定

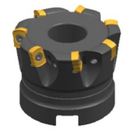
LNMX系列槽型

通用材料轻载	通用材料中载	通用材料重载
		
GL	GM	GH
		
低切削力，适合不锈钢、钛合金及轻载加工。	一般工况下，实现高稳定性加工。	刀刃强度更好，适合粗加工。

快进给铣削

MKF115

心轴式



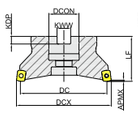


Fig1

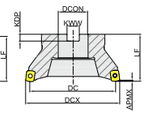


Fig2

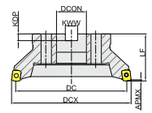


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	KWW	KDP						
MKF115-040R04A16-LN12	40	4	30	40	16	40	8.4	5.6	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.18	●
MKF115-040R05A16-LN09	40	5	32	40	16	40	8.4	5.6	1	LNMX09	√	Fig1	0.20	●
MKF115-040R05A16-LN12	40	5	30	40	16	40	8.4	5.6	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.18	●
MKF115-040R06A16-LN09	40	6	32	40	16	40	8.4	5.6	1	LNMX09	√	Fig1	0.20	●
MKF115-050R04A22-LN15	50	4	36	50	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Fig1	0.28	●
MKF115-050R06A22-LN09	50	6	42	50	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.34	●
MKF115-050R06A22-LN12	50	6	40	50	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.30	●
MKF115-050R07A22-LN12	50	7	40	50	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.30	●
MKF115-050R08A22-LN09	50	8	42	50	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.34	●
MKF115-052R06A22-LN12	52	6	42	52	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.32	●
MKF115-052R07A22-LN09	52	7	44	52	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.35	●
MKF115-052R07A22-LN12	52	7	42	52	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.31	●
MKF115-052R08A22-LN09	52	8	44	52	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.35	●
MKF115-063R05A22-LN15	63	5	49	63	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Fig1	0.41	●
MKF115-063R06A22-LN12	63	6	53	63	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.39	●
MKF115-063R06A22-LN15	63	6	49	63	22	40	10.4	6.3	2	LNMX15	√	Fig1	0.39	●
MKF115-063R07A22-LN09	63	7	55	63	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.47	●
MKF115-063R08A22-LN12	63	8	53	63	22	40	10.4	6.3	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.40	●
MKF115-063R09A22-LN09	63	9	55	63	22	40	10.4	6.3	1	LNMX09	√	Fig1	0.45	●
MKF115-080R06A27-LN15	80	6	66	80	27	50	12.4	7	2	LNMX15	√	Fig1	0.97	●
MKF115-080R07A27-LN15	80	7	66	80	27	50	12.4	7	2	LNMX15	√	Fig1	0.95	●
MKF115-080R08A27-LN12	80	8	70	80	27	50	12.4	7	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.98	●
MKF115-080R10A27-LN12	80	10	70	80	27	50	12.4	7	1.5	LNMX12	√	Fig1	0.96	●
MKF115-100R06A32-LN15	100	6	86	100	32	50	14.4	8	2	LNMX15	√	Fig1	1.50	●
MKF115-100R07A32-LN15	100	7	86	100	32	50	14.4	8	2	LNMX15	√	Fig1	1.47	●
MKF115-100R09A32-LN12	100	9	90	100	32	50	14.4	8	1.5	LNMX12	√	Fig1	1.41	●
MKF115-100R11A32-LN12	100	11	90	100	32	50	14.4	8	1.5	LNMX12	√	Fig1	1.39	●
MKF115-125R10B40-LN15	125	10	111	125	40	63	16.4	9	2	LNMX15	×	Fig2	2.48	●
MKF115-125R11B40-LN12	125	11	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Fig2	2.40	●
MKF115-125R12B40-LN12	125	12	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Fig2	2.39	●
MKF115-125R14B40-LN12	125	14	115	125	40	63	16.4	9	1.5	LNMX12	×	Fig2	2.37	●
MKF115-160R10C40-LN15	160	10	146	160	40	63	16.4	9	2	LNMX15	×	Fig3	3.80	●
MKF115-200R12C60-LN15	200	12	186	200	60	63	25.7	14	2	LNMX15	×	Fig3	5.57	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKF115

圆柱直柄式



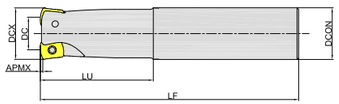


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKF115-016R02P15-LN09	16	2	8	16	15	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.19	○
MKF115-016R02P15-LN09-DB	16	2	8	16	15	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.19	●
MKF115-016R02P15-LN09L-DB	16	2	8	16	15	200	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.27	●
MKF115-016R02P16-LN09	16	2	8	16	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	○
MKF115-016R02P16-LN09-DB	16	2	8	16	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	●
MKF115-016R02P16-LN09S	16	2	8	16	16	100	30	1	LNMX09	✓	Fig4	0.14	○
MKF115-016R02P16-LN09S-DB	16	2	8	16	16	100	30	1	LNMX09	✓	Fig4	0.14	●
MKF115-017R02P16-LN09	17	2	9	17	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	○
MKF115-017R02P16-LN09-DB	17	2	9	17	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	●
MKF115-017R02P16-LN09L-DB	17	2	9	17	16	200	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.29	●
MKF115-018R02P16-LN09	18	2	10	18	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	○
MKF115-018R02P16-LN09-DB	18	2	10	18	16	150	40	1	LNMX09	✓	Fig4	0.21	●
MKF115-020R02P20-LN09L	20	2	12	20	20	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	0.43	●
MKF115-020R03P20-LN09	20	3	12	20	20	160	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.32	○
MKF115-020R03P20-LN09-DB	20	3	12	20	20	160	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.32	●
MKF115-020R03P20-LN09L-DB	20	3	12	20	20	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	0.40	●
MKF115-020R03P20-LN09S	20	3	12	20	20	130	50	1	LNMX09	✓	Fig4	0.26	●
MKF115-020R04P20-LN09	20	4	12	20	20	160	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.32	○
MKF115-020R04P20-LN09-DB	20	4	12	20	20	160	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.32	●
MKF115-020R04P20-LN09L-DB	20	4	12	20	20	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	0.41	●
MKF115-020R04P20-LN09S-DB	20	4	12	20	20	130	50	1	LNMX09	✓	Fig4	0.26	●
MKF115-021R03P20-LN09	21	3	13	21	20	160	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.32	●
MKF115-021R03P20-LN09L-DB	21	3	13	21	20	200	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.41	●
MKF115-025R02P25-LN12	25	2	15	25	25	150	70	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.47	●
MKF115-025R03P25-LN09L	25	3	17	25	25	220	80	1	LNMX09	✓	Fig4	0.72	●
MKF115-025R03P25-LN12	25	3	15	25	25	150	70	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.46	●
MKF115-025R03P25-LN12L	25	3	15	25	25	200	80	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.63	●
MKF115-025R04P24-LN09	25	4	17	25	24	180	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.55	●
MKF115-025R04P25-LN09	25	4	17	25	25	180	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.58	●

注：-DB结尾为电镀刀体。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKF115

圆柱直柄式



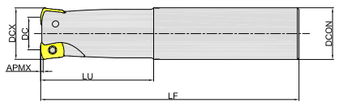


Fig4

》续前

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MKF115-025R04P25-LN09-DB	25	4	17	25	25	180	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.59	●
MKF115-025R04P25-LN09L-DB	25	4	17	25	25	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	0.65	●
MKF115-025R04P25-LN09S	25	4	17	25	25	140	50	1	LNMX09	✓	Fig4	0.45	●
MKF115-025R05P25-LN09	25	5	17	25	25	180	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.58	○
MKF115-025R05P25-LN09-DB	25	5	17	25	25	180	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.58	●
MKF115-025R05P25-LN09L-DB	25	5	17	25	25	220	80	1	LNMX09	✓	Fig4	0.71	●
MKF115-025R05P25-LN09S-DB	25	5	17	25	25	140	50	1	LNMX09	✓	Fig4	0.45	●
MKF115-026R03P25-LN12L	26	3	16	26	25	220	90	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.72	●
MKF115-032R02P32-LN15	32	2	18	32	32	160	70	2	LNMX15	✓	Fig4	0.84	●
MKF115-032R03P32-LN12	32	3	22	32	32	160	70	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.85	●
MKF115-032R03P32-LN12L	32	3	22	32	32	220	90	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.19	●
MKF115-032R03P32-LN15L	32	3	18	32	32	200	80	2	LNMX15	✓	Fig4	1.05	●
MKF115-032R04P32-LN09S	32	4	24	32	32	150	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.80	●
MKF115-032R04P32-LN12	32	4	22	32	32	160	70	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.84	●
MKF115-032R04P32-LN12L	32	4	22	32	32	220	90	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.18	●
MKF115-032R05P32-LN09	32	5	24	32	32	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	1.08	●
MKF115-032R05P32-LN09S	32	5	24	32	32	150	60	1	LNMX09	✓	Fig4	0.80	●
MKF115-033R05P32-LN09	33	5	25	33	32	200	70	1	LNMX09	✓	Fig4	1.10	●
MKF115-035R04P32-LN09	35	4	27	35	32	200	50	1	LNMX09	✓	Fig4	1.14	●
MKF115-035R04P32-LN12	35	4	25	35	32	160	50	1.5	LNMX12	✓	Fig4	0.87	●
MKF115-035R05P32-LN09	35	5	27	35	32	200	50	1	LNMX09	✓	Fig4	1.13	●
MKF115-040R03P32-LN15	40	3	26	40	32	180	50	2	LNMX15	✓	Fig4	1.02	●
MKF115-040R04P32-LN12	40	4	30	40	32	180	50	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.02	●
MKF115-040R04P32-LN12L	40	4	30	40	32	250	50	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.44	●
MKF115-040R05P32-LN12	40	5	30	40	32	180	50	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.02	●
MKF115-040R05P32-LN12L	40	5	30	40	32	250	50	1.5	LNMX12	✓	Fig4	1.43	●
MKF115-040R06P32-LN09L	40	6	32	40	32	220	50	1	LNMX09	✓	Fig4	1.26	●
MKF115-040R06P32-LN09S	40	6	32	40	32	150	50	1	LNMX09	✓	Fig4	0.85	●

注：-DB结尾为电镀刀体。

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKF115

可换式刀头



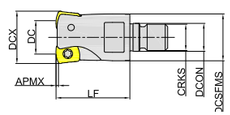


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCSFMS	DCON	LF	CRKS						
MKF115-016R02M08-LN09	16	2	8	16	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Fig5	0.03	○
MKF115-016R02M08-LN09-DB	16	2	8	16	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Fig5	0.03	●
MKF115-017R02M08-LN09	16	2	8	17	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Fig5	0.03	○
MKF115-017R02M08-LN09-DB	16	2	8	17	14.5	8.5	25.5	M08	1	LNMX09	√	Fig5	0.03	●
MKF115-020R03M10-LN09	20	3	12	20	18	10.5	31	M10	1	LNMX09	√	Fig5	0.05	●
MKF115-021R03M10-LN09	21	3	13	21	18	10.5	31	M10	1	LNMX09	√	Fig5	0.05	●
MKF115-025R02M12-LN12	25	2	15	25	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.09	●
MKF115-025R03M12-LN09	25	3	17	25	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Fig5	0.09	●
MKF115-025R03M12-LN12	25	3	15	25	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.09	●
MKF115-025R04M12-LN09	25	4	17	25	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Fig5	0.09	●
MKF115-026R03M12-LN12	25	3	15	25	23	12.5	35	M12	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.09	●
MKF115-026R04M12-LN09	26	4	18	26	21	12.5	35	M12	1	LNMX09	√	Fig5	0.09	●
MKF115-030R03M16-LN12	30	3	20	30	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.19	●
MKF115-032R02M16-LN15	32	2	18	32	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Fig5	0.19	●
MKF115-032R03M16-LN12	32	3	22	32	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.21	●
MKF115-032R03M16-LN15	32	3	18	32	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Fig5	0.18	●
MKF115-032R04M16-LN09	32	4	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Fig5	0.20	●
MKF115-032R04M16-LN12	32	4	22	32	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.19	●
MKF115-032R05M16-LN09	32	5	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Fig5	0.19	○
MKF115-032R05M16-LN09-DB	32	5	24	32	28.5	17	42	M16	1	LNMX09	√	Fig5	0.19	●
MKF115-035R03M16-LN12	35	3	25	35	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.22	●
MKF115-035R03M16-LN15	35	3	21	35	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Fig5	0.19	●
MKF115-035R04M16-LN12	35	4	25	35	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.21	●
MKF115-035R05M16-LN09	35	5	27	35	28.5	17	45	M16	1	LNMX09	√	Fig5	0.22	●
MKF115-040R03M16-LN15	40	3	26	40	28.5	17	45	M16	2	LNMX15	√	Fig5	0.23	●
MKF115-040R04M16-LN12	40	4	30	40	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.24	●
MKF115-040R05M16-LN12	40	5	30	40	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.23	●
MKF115-040R06M16-LN09	40	6	32	40	28.5	17	45	M16	1	LNMX09	√	Fig5	0.25	●
MKF115-042R05M16-LN12	42	5	32	42	28.5	17	45	M16	1.5	LNMX12	√	Fig5	0.24	●

注：-DB结尾为电镀刀体。

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手	
适用刀片 \ 形状			 N·m		
LNMX09	订货号	SI60M030065-03906IB	1.2	TI08KB	--
LNMX12	订货号	SI60M035080-04805IB	3	TI10KB	TI10TB
LNMX15	订货号	SI60M050143-07215IB	5	TI20KB	TI20TB

加工程序参数

刀片规格	近似编程圆角 R(mm)	切削残留量 K(mm)	切入量 (mm)	图示
LNMX09	1.6	0.56	0	
	1.9（推荐）	0.47	0	
	2.2	0.37	0.05	
	2.5	0.28	0.14	
LNMX12	2.4	0.65	0	
	2.7(推荐）	0.54	0	
	3.0	0.43	0.04	
	3.3	0.32	0.12	
LNMX15	2.5	0.87	0	
	2.8（推荐）	0.79	0	
	3.1	0.7	0.05	
	3.4	0.62	0.11	

斜坡铣及螺旋铣参数

刀片规格	刀盘直径 D(mm)	斜坡铣			螺旋插补铣	
		最大斜坡角度θ(°)	最大切深 ap（mm）	加工至最大切深最小走刀长度L(mm)	最小直径 HD min（mm）	最大直径 HD max(mm)
LNMX09	16	2	1	29	23	30
	17	1.8	1	32	25	32
	18	1.7	1	34	27	34
	20	1.5	1	38	31	38
	21	1.4	1	41	33	40
	25	1.1	1	52	41	48
	26	1.1	1	52	43	50
	32	0.8	1	72	55	62
	33	0.8	1	72	57	64
	35	0.8	1	72	61	68
	40	0.7	1	82	71	78
	50	0.5	1	115	91	98
	52	0.5	1	115	95	102
	63	0.4	1	143	117	124
LNMX12	25	1.3	1.5	66	35	48
	26	1.3	1.5	66	37	50
	32	1.2	1.5	72	49	62
	35	1.1	1.5	78	55	68
	40	1.1	1.5	78	65	78
	50	0.9	1.5	95	85	98
	52	0.9	1.5	95	89	102
	63	0.75	1.5	115	111	124
	80	0.55	1.5	156	145	158
	100	0.45	1.5	191	185	198
	125	0.35	1.5	246	235	248
LNMX15	32	1.1	2	104	45	62
	40	0.8	2	143	61	78
	50	0.6	2	191	81	98
	63	0.45	2	255	107	124
	80	0.35	2	327	141	158
	100	0.25	2	458	181	198
	125	0.2	2	573	231	248
	160	0.15	2	764	301	318
	200	0.1	2	1146	381	398

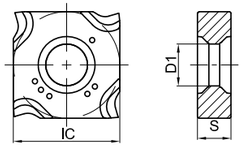
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz (mm)	
							中切削 (M)	重切削 (H)
P	软 钢	≤ HB180	GPM7120 GP2115	LNMX09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	碳钢、合金钢	HB180-350	GPM7120 GP2115	LNMX09	1	150 (110-190)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	预硬钢	HRC35-45	GPM7120	LNMX09	1	120 (80-160)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GM4240	LNMX09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140 GM4135 GM4240	LNMX09	1	100 (60-140)	0.6 (0.4-0.8)	0.8 (0.6-1.0)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	LNMX09	1	180 (140-220)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
	球墨铸铁 蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	LNMX09	1	120 (80-160)	0.8 (0.6-1.2)	1 (0.8-1.2)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			
S	耐热合金、钛合金	HRC30-45	GSM7130 GS4130	LNMX09	1	50 (30-70)	0.4 (0.2-0.6)	0.5 (0.3-0.7)
				LNMX12	1.5			
				LNMX15	2			

槽铣削

SNEX

窄槽宽三面刃铣削刀片

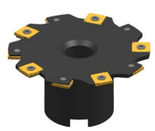


订货号		尺寸 (mm)			涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		IC	S	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	SNEX1202-GM	12.7	2.3	5.2	●								○					
	SNEX1203-GM	12.7	3	5.2	●								○					
	SNEX12T3-GM	12.7	3.5	5	●								○					
	SNEX1204-GM	12.7	4	5	●								○					
	SNEX12T4-GM	12.7	4.5	5	●													

●标准库存 ○需预定

MSA(104~108)

心轴式



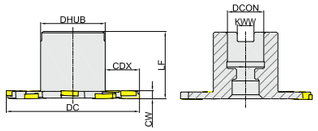
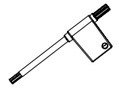


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)							匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	CW	DCON	CDX	LF	DHUB	KWW					
MSA104-100R10A27-SN12	100	10	100	4	27	23	50	48	12.4	SNEX1202	×	Fig1	0.61	●
MSA105-100R10A27-SN12	100	10	100	5	27	23	50	48	12.4	SNEX1203	×	Fig1	0.64	●
MSA106-100R10A27-SN12	100	10	100	6	27	23	50	48	12.4	SNEX12T3	×	Fig1	0.68	●
MSA107-100R10A27-SN12	100	10	100	7	27	23	50	48	12.4	SNEX1204	×	Fig1	0.71	●
MSA108-100R10A27-SN12	100	10	100	8	27	23	50	48	12.4	SNEX12T4	×	Fig1	0.71	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手
适用刀片 / 形状				
SNEX1202	订货号	SI90M040032-06003IFQ	1.7N·m	TI08PQ
SNEX1203	订货号	SI90M040042-06003IFQ	1.7N·m	TI08PQ
SNEX12T3	订货号	SI90M040051-06003IFQ	1.7N·m	TI08PQ
SNEX1204	订货号	SI90M040061-06003IFQ	1.7N·m	TI08PQ
SNEX12T4	订货号	SI90M040071-06003IFQ	1.7N·m	TI08PQ

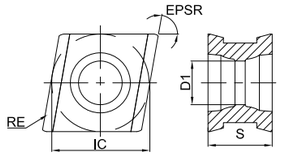
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm) 中切削 (M)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	SNEX12	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)
	碳素钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230	SNEX12	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.12)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230	SNEX12	140 (100-180)	0.06 (0.04-0.1)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GA4230	SNEX12	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GA4230 GM2140	SNEX12	100 (60-140)	0.06 (0.04-0.1)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SNEX12	200 (160-240)	0.1 (0.02-0.15)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SNEX12	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)

槽铣削

CNEU

中等槽宽三面刃铣削刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
	IC	EPSR	S	D1	RE	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
CNEU070508-PM	7.6	80°	5	3.4	0.8	●	●							●					
CNEU070508-KM	7.6	80°	5	3.4	0.8		●							●					
CNEU070515-KM	7.6	80°	5	3.4	1.5									●					

●标准库存 ○需预定

槽铣削

MSA(110~113)

心轴式

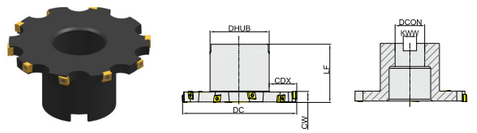


Fig1

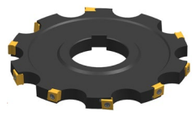
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)							匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	CW	DCON	CDX	LF	DHUB	KWW					
MSA110-080R06B27-CN07	80	6	80	10	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Fig1	0.50	●
MSA110-100R08B32-CN07	100	8	100	10	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Fig1	0.78	●
MSA110-125R10B32-CN07	125	10	125	10	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Fig1	1.39	●
MSA110-160R12B40-CN07	160	12	160	10	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Fig1	1.80	●
MSA111-080R06B27-CN07	80	6	80	11	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Fig1	0.52	●
MSA111-100R08B32-CN07	100	8	100	11	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Fig1	0.81	●
MSA111-125R10B32-CN07	125	10	125	11	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Fig1	1.44	●
MSA111-160R12B40-CN07	160	12	160	11	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Fig1	1.91	●
MSA112-080R06B27-CN07	80	6	80	12	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Fig1	0.54	●
MSA112-100R08B32-CN07	100	8	100	12	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Fig1	0.84	●
MSA112-125R10B32-CN07	125	10	125	12	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Fig1	1.49	●
MSA112-160R12B40-CN07	160	12	160	12	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Fig1	2.01	●
MSA113-080R06B27-CN07	80	6	80	13	27	14	50	48	12.4	CNEU0705	×	Fig1	0.55	●
MSA113-100R08B32-CN07	100	8	100	13	32	19	50	58	14.4	CNEU0705	×	Fig1	0.87	●
MSA113-125R10B32-CN07	125	10	125	13	32	29.5	63	64	14.4	CNEU0705	×	Fig1	1.55	●
MSA113-160R12B40-CN07	160	12	160	13	40	43	63	70	16.4	CNEU0705	×	Fig1	2.11	●

●标准库存 ○需预定

槽铣削

MSA(110~113)

盘式



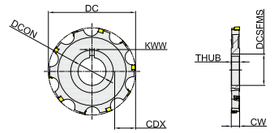
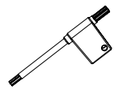


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)							匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	CW	DCON	CDX	THUB	DCSFMS	KWW					
MSA110-080R06K27-CN07	80	6	80	10	27	19	10	40	7	CNEU0705	×	Fig2	0.21	●
MSA110-100R08K27-CN07	100	8	100	10	27	26	10	46	7	CNEU0705	×	Fig2	0.36	●
MSA110-125R10K40-CN07	125	10	125	10	40	34	10	55	10	CNEU0705	×	Fig2	0.52	●
MSA110-160R12K40-CN07	160	12	160	10	40	51	10	55	10	CNEU0705	×	Fig2	0.91	●
MSA111-080R06K27-CN07	80	6	80	11	27	19	11	40	7	CNEU0705	×	Fig2	0.23	●
MSA111-100R08K27-CN07	100	8	100	11	27	26	11	46	7	CNEU0705	×	Fig2	0.40	●
MSA111-125R10K40-CN07	125	10	125	11	40	34	11	55	10	CNEU0705	×	Fig2	0.59	●
MSA111-160R12K40-CN07	160	12	160	11	40	51	11	55	10	CNEU0705	×	Fig2	1.03	●
MSA112-080R06K27-CN07	80	6	80	12	27	19	12	40	7	CNEU0705	×	Fig2	0.26	●
MSA112-100R08K27-CN07	100	8	100	12	27	26	12	46	7	CNEU0705	×	Fig2	0.44	●
MSA112-125R10K40-CN07	125	10	125	12	40	34	12	55	10	CNEU0705	×	Fig2	0.65	●
MSA112-160R12K40-CN07	160	12	160	12	40	51	12	55	10	CNEU0705	×	Fig2	1.15	●
MSA113-080R06K27-CN07	80	6	80	13	27	19	13	40	7	CNEU0705	×	Fig2	0.28	●
MSA113-100R08K27-CN07	100	8	100	13	27	26	13	46	7	CNEU0705	×	Fig2	0.49	●
MSA113-125R10K40-CN07	125	10	125	13	40	34	13	55	10	CNEU0705	×	Fig2	0.72	●
MSA113-160R12K40-CN07	160	12	160	13	40	51	13	55	10	CNEU0705	×	Fig2	1.27	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手
形状 / 适用刀片				
CNEU0705	订货号	SI60M030090-04205S	1.8N·m	TT09PQ

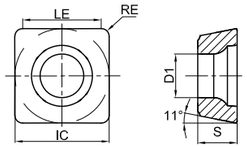
推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz (mm) 中切削 (M)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	CNEU0705	180 (140-220)	0.1 (0.05-0.15)
	碳素钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230	CNEU0705	160 (120-200)	0.08 (0.05-0.12)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230	CNEU0705	140 (120-180)	0.06 (0.04-0.1)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140 GA4230	CNEU0705	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GA4230 GM2140	CNEU0705	100 (60-140)	0.06 (0.04-0.1)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	CNEU0705	200 (160-240)	0.1 (0.02-0.15)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	CNEU0705	120 (80-160)	0.08 (0.05-0.12)

倒角铣削

SPMT

正型四刃倒角铣刀片



订货号		尺寸 (mm)					涂层硬质合金											硬质合金	金属陶瓷
		IC	LE	RE	S	D1	GA4225	GA4230	GA4325	GPM7120	GP4225	GP2115	GM4135	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GN9125	GP01TM
	SPMT09T308-CM	9.53	7.93	0.8	3.97	4.4	●	●						●	●					
	SPMT120408-CM	12.7	11.1	0.8	4.76	5.5	●	●						●	●					

●标准库存 ○需预定

倒角铣削

MCA130

侧固式



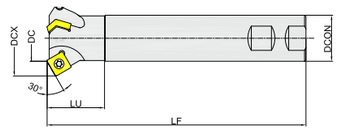


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MCA130-025R02W25-SP09	25	2	25	40	25	120	40	3	SPMT09T3	×	Fig1	0.44	●
MCA130-032R03W32-SP12	32	3	32	52	32	180	40	4.5	SPMT1204	×	Fig1	1.07	●

●标准库存 ○需预定

MCA145

侧固式



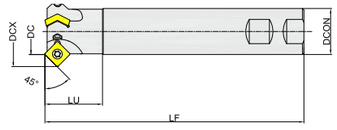


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MCA145-025R02W25-SP09	25	2	25	37	25	120	40	5	SPMT09T3	×	Fig2	0.43	●
MCA145-032R03W32-SP12	32	3	32	49	32	180	40	7	SPMT1204	×	Fig2	1.06	●

●标准库存 ○需预定

MCA160

侧固式



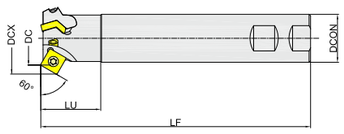
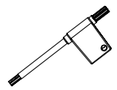


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深 APMX	匹配刀片	内冷	图示	重量 (KG)	库存
			DC	DCX	DCON	LF	LU						
MCA160-025R02W25-SP09	25	2	25	34	25	120	40	6	SPMT09T3	×	Fig3	0.41	●
MCA160-036R03W32-SP12	36	3	36	48	32	180	40	8	SPMT1204	×	Fig3	1.06	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

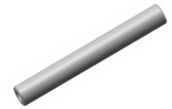
零件名称		刀片螺钉	推荐扭矩	刀片螺钉扳手
适用刀片 / 形状				
SPMT09T3	订货号	SI60M040089-05313S	3.5N·m	TT15PB
SPMT1204	订货号	SI60M050108-07209S	5.0N·m	TT20PQ

推荐切削参数

被加工材料		材料硬度	牌号	规格	切削速度 Vc(m/min)	进给 / 刃 fz(mm) 中切削 (M)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230	SPMT09T3	180 (140-220)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	180 (140-220)	0.25 (0.2-0.3)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP2115	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.2-0.3)
	预硬钢	HRC35-45	GA4230 GA4225 GP2115	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
M	不锈钢（铁素体、马氏体）	≤ HB270	GM2140 GA4230	SPMT09T3	120 (80-160)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	120 (80-160)	0.2 (0.15-0.25)
	不锈钢（奥氏体、双相）	≤ HB270	GM2140	SPMT09T3	100 (60-140)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	100 (60-140)	0.2 (0.15-0.25)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK2115 GK4125	SPMT09T3	160 (120-200)	0.2 (0.15-0.25)
				SPMT1204	160 (120-200)	0.25 (0.15-0.3)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	SPMT09T3	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)
				SPMT1204	140 (100-180)	0.2 (0.15-0.25)

模块化延长杆

EH



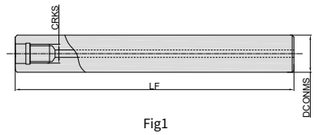


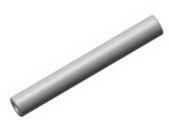
Fig1

订货号	尺寸 (mm)			内冷	图示	重量（KG）	库存
	DCONMS	LF	CRKS				
EH-M5G10L100SC	10	100	M5	√	Fig1	0.12	○
EH-M5G10L150SC	10	150	M5	√	Fig1	0.17	○
EH-M6G10L100SC	10	100	M6	√	Fig1	0.12	●
EH-M6G10L150SC	10	150	M6	√	Fig1	0.17	●
EH-M6G12L100SC	12	100	M6	√	Fig1	0.17	○
EH-M6G12L150SC	12	150	M6	√	Fig1	0.24	●
EH-M6G12L200SC	12	200	M6	√	Fig1	0.33	●
EH-M8G15L100SC	15	100	M8	√	Fig1	0.25	○
EH-M8G15L150SC	15	150	M8	√	Fig1	0.37	○
EH-M8G15L200SC	15	200	M8	√	Fig1	0.50	○
EH-M8G15L250SC	15	250	M8	√	Fig1	0.63	○
EH-M8G15L300SC	15	300	M8	√	Fig1	0.82	○
EH-M8G15.6L100SC	15.6	100	M8	√	Fig1	0.28	○
EH-M8G15.6L150SC	15.6	150	M8	√	Fig1	0.42	●
EH-M8G15.6L200SC	15.6	200	M8	√	Fig1	0.55	●
EH-M8G15.6L250SC	15.6	250	M8	√	Fig1	0.67	●
EH-M8G15.6L300SC	15.6	300	M8	√	Fig1	0.84	○

●标准库存 ○需预定

模块化延长杆

EH



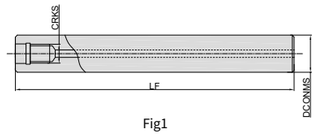


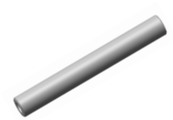
Fig1

订货号	尺寸 (mm)			内冷	图示	重量（KG）	库存
	DCONMS	LF	CRKS				
EH-M10G20L100SC	20	100	M10	√	Fig1	0.42	○
EH-M10G20L150SC	20	150	M10	√	Fig1	0.64	●
EH-M10G20L200SC	20	200	M10	√	Fig1	0.87	●
EH-M10G20L250SC	20	250	M10	√	Fig1	1.07	●
EH-M10G20L300SC	20	300	M10	√	Fig1	1.28	○
EH-M10G20L350SC	20	350	M10	√	Fig1	1.50	○
EH-M12G24L150SC	24	150	M12	√	Fig1	0.90	○
EH-M12G24L200SC	24	200	M12	√	Fig1	1.20	●
EH-M12G24L250SC	24	250	M12	√	Fig1	1.52	●
EH-M12G24L300SC	24	300	M12	√	Fig1	1.83	○
EH-M12G24L350SC	24	350	M12	√	Fig1	2.22	○
EH-M12G25L100SC	25	100	M12	√	Fig1	0.64	○
EH-M12G25L150SC	25	150	M12	√	Fig1	0.97	○
EH-M12G25L200SC	25	200	M12	√	Fig1	1.32	●
EH-M12G25L250SC	25	250	M12	√	Fig1	1.67	●
EH-M12G25L300SC	25	300	M12	√	Fig1	1.99	●
EH-M12G25L350SC	25	350	M12	√	Fig1	2.39	○

●标准库存 ○需预定

模块化延长杆

EH



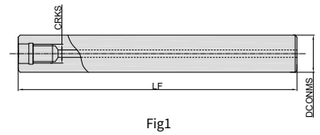


Fig1

订货号	尺寸 (mm)			内冷	图示	重量（KG）	库存
	DCONMS	LF	CRKS				
EH-M16G32L100SC	32	100	M16	√	Fig1	1.05	○
EH-M16G32L150SC	32	150	M16	√	Fig1	1.58	○
EH-M16G32L200SC	32	200	M16	√	Fig1	2.17	●
EH-M16G32L250SC	32	250	M16	√	Fig1	2.64	●
EH-M16G32L300SC	32	300	M16	√	Fig1	3.20	●
EH-M16G32L350SC	32	350	M16	√	Fig1	3.80	●
EH-M16G32L400SC	32	400	M16	√	Fig1	4.36	○
EH-M16G32L450SC	32	450	M16	√	Fig1	4.96	○
EH-M16G32L500SC	32	500	M16	√	Fig1	5.45	○

●标准库存 ○需预定

MEMO

B

整体硬质合金立铣刀



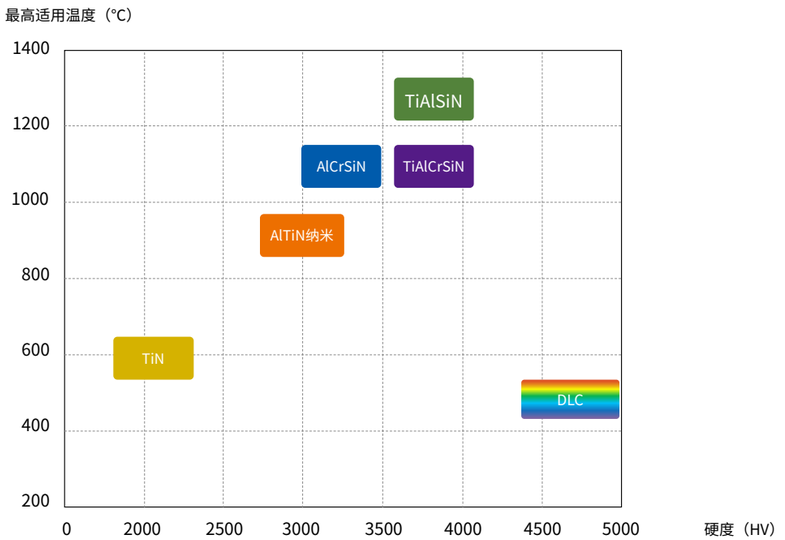
金鹭的涂层

涂层特性

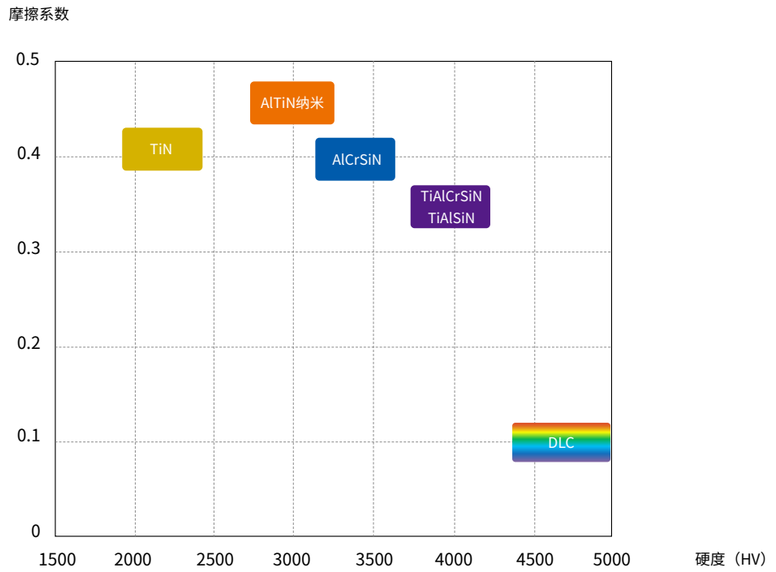
涂层名称	维氏硬度 (HV0.05)	摩擦系数	最高适用温度 (°C)	特点与应用
AlCrN	3200	0.45	1100	◇ 高抗氧化性和高温耐磨性能极其优异； ◇ 适合于中低硬度普通钢、模具钢和钛合金的加工。
AlCrSiN	3300	0.4	1100	◇ 专为铣削加工开发,高抗氧化性，实现耐磨性与韧性完美平衡； ◇ 通用性极高，适用于55HRC以下的普通钢，模具钢，钛合金的各种铣削加工。
TiAlN	2900	0.35	900	◇ 良好的红硬性与晶粒细化控制； ◇ 主要适用于不锈钢铣削加工，和一部分高硬度钢的干式加工,钛合金钻削加工。
AlTiN纳米	3000	0.45	900	◇ 结晶方位精密控制，硬度与韧性的完美平衡； ◇ 钻削与铣削通用涂层，适用于不锈钢，高硬钢的高速，高进给切削。
AlCrN/TiSiN多层	3100	0.35	1100	◇ 高抗氧化性，高红硬性，良好的韧性，超光滑表面； ◇ 适用于不锈钢、铸铁钻削加工。
AlTiN/TiSiN 纳米多层	3300	0.35	1100	◇ 超高稳定性，超高韧性； ◇ 钻头通用涂层，适用于普通钢钻削。
TiAlCrSiN	4000	0.35	1100	◇ 高硬度，高抗氧化性与红硬性； ◇ 特别适用于50-60HRC的高硬度钢铣削加工。
TiAlSiN	4000	0.35	1200	◇ 高硬度，高抗氧化性与红硬性； ◇ 特别适用于55-65HRC的高硬度钢铣削加工。 ◇适用于高温合金铣削加工。
DLC	5000	0.1	500	◇高光滑表面、低磨损系数和高润滑性； ◇适用于铜合金、铝合金、塑料等材料的加工。
富Ti涂层	4000	0.35	900	◇ 高硬度、自润滑性好、优异的抗粘结性； ◇适用于钛合金、铝合金等有色金属的加工。
粗晶金刚石	8500	-	700	◇ 高硬度，高热导率，高耐磨性； ◇ 适用于石墨加工。
超细晶金刚石	8000	-	700	◇ 表面光滑，自润滑性好, 高硬度、高热导率，高耐磨性； ◇ 适用于非铁材料,碳纤维复合材料等加工。

主要PVD纳米涂层的定位

PVD涂层精确控制晶粒尺寸（10nm~500nm），可获得很高的硬度、良好的抗氧化性能，并能有效降低摩擦系数。



涂层硬度与最高适用温度

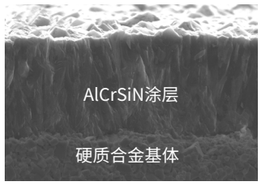


涂层硬度与摩擦系数

B 整体硬质合金立铣刀

通用高性能涂层AlCrSiN

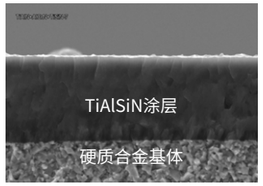
- 通用性好，以高效率切削加工显著提升生产力。
- 独特的结构设计使得涂层韧性、热冲击稳定性、残余应力达到完美平衡。



涂层断面形貌

高硬涂层TiAlSiN

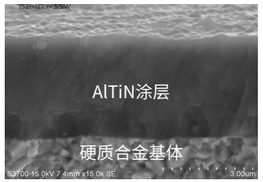
- 显微硬度可达4000HV，具有良好的耐磨性。
- 特殊过渡层设计，保证高硬涂层与基体间超强结合力，附着力可达100N以上。
- 纳米复合涂层设计，具备超强的抗氧化性，氧化开始温度高达1200°C，高温稳定性好。



涂层断面形貌

纳米涂层AlTiN

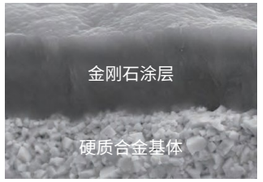
- 高的铝含量提供了优异的红硬性和抗氧化温度。
- 特殊的涂层方式优化涂层结构，提高了稳定性，表面液滴大幅度减少。



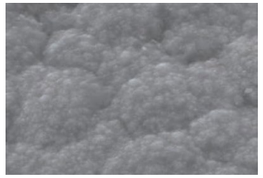
涂层断面形貌

超细晶金刚石涂层

- 高纯度金刚石涂层，涂层硬度能达到 80GPa 以上。
- 涂层表面光滑，摩擦系数低。
- 适用于非铁材料的精加工，如石墨、高硅铝合金、碳纤维、玻璃纤维、陶瓷等。

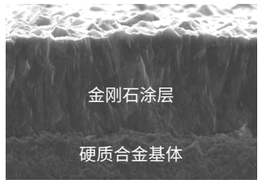


涂层断面形貌

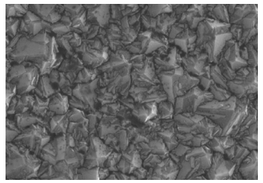

涂层表面形貌

粗晶金刚石涂层

- 高纯度金刚石涂层，涂层硬度能达到 85GPa 以上。
- 高耐磨金刚石涂层晶种, 具有极强的硬度及优越的耐磨性。
- 适用于石墨加工。



涂层断面形貌


涂层表面形貌

标记说明

标示		说明
柄部形状	SHANK h5	ISO 标准柄部
	SHANK h6	ISO 标准柄部
涂层	AlCrN	AlCrN涂层
	AlCrSiN	AlCrSiN涂层
	TiAlN	TiAlN涂层
	TiAlN nano	AlTiN纳米涂层
	AlCrN/TiSiN	AlCrN/TiSiN多层
	TiAlN/TiSiN	TiAlN/TiSiN纳米多层
	TiAlCrSiN	TiAlCrSiN
	TiAlSiN	TiAlSiN
	Titanium-rich	富Ti涂层
	DLC	DLC彩色涂层
	N-DIA	粗晶金刚石涂层
	U-DIA	超细晶金刚石涂层
牌号	GSR7115	钛合金铣削牌号 GSR7115

标示		说明
切削方式		侧铣
		槽铣
		仿形切削
		螺旋铣削
		摆线铣削
螺旋角	35° Helix	35°螺旋角
	35°/38° Helix	双螺旋角
	47°/45°/43° Helix	不等螺旋角
	备注：不同数字代表不同螺旋角	
刃数	1	1 刃立铣刀
	2	2 刃立铣刀
	3	3 刃立铣刀
	4	4 刃立铣刀
	5	5 刃立铣刀
	6	6 刃立铣刀
	12	12 刃立铣刀

标示		说明
底刃形状	Square	平头
	Corner-R	圆角头
	Ballnose	球头
	Chamfer	刀尖倒角
	Chamfer	倒角
工件材料	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	非铁材料
	S	高温合金、钛合金
	H	高硬度材料

整体硬质合金立铣刀型号（订货号）表示规则

UP210 –

①

S S 2 – 060 09

② ③ ④ ⑤ ⑥

工件材料	①系列号	系列说明
钢件、铸铁	UP210	通用加工系列(≤48HRC)
	SP210	高效加工系列(≤48HRC)
	PP300	高效加工系列（≤48HRC）
	UPN210	通用粗加工系列(≤48HRC)
	UPR210	通用粗加工系列(≤48HRC)
	UPR300	通用粗加工系列(≤48HRC)
不锈钢	US200	不锈钢通用加工系列
	US260	不锈钢通用加工系列
	SS600	不锈钢高效加工系列
铝合金	UA100	铝合金通用加工系列
	SA100	铝合金高效加工系列
	SA160	铝合金外观加工系列
	SA210	铝合金粗加工系列
	SA300	铝合金高速加工系列
	DNM100	标准PCD圆角头立铣刀系列
石墨	SG200	石墨高速加工系列
复合材料	SD200	复合材料加工立铣刀系列
高温合金	SN200	高温合金加工立铣刀系列
	SN300	NEW 高温合金高效加工立铣刀系列
钛合金	ST210	钛合金高性能加工立铣刀系列
	ST300	NEW 钛合金高效加工立铣刀系列
高硬钢	SH160	高硬钢加工系列(48-55HRC)
	FH200-H	高硬钢高进给加工系列（35-65HRC）

②底刃形状	
S	平头
B	球头
R	圆弧角
C	刀尖倒角

③特征项	
N	长颈
H	长柄
L	长刃
S	短刃
空	标准

④刃数
2
3
4
6

⑤刃径	
006	0.6mm
060	6mm
100	10mm

⑥特性码	
1	平头\球头 a. 颈长 b. 刃长 06—6mm 10—10mm
2	圆角头 02—R0.2mm 10—R1mm
3	刀尖倒角 03—C0.03mm 13—C0.13mm

B 整体硬质合金立铣刀

整体硬质合金立铣刀型号（订货号）表示规则

SPM200 –

①

工件材料	①系列号	系列说明
钢件、铸铁、铜合金、高硬钢	SPM200	小径深加工高性能系列（≤55HRC）
高硬钢	SH260-H	高硬通用加工系列（30-60HRC）
	SH360	高硬加工系列（45-65HRC）
	SHM200	高硬小径深加工高性能系列（45~65HRC）

SG200 – M –

①

工件材料	①系列号	系列说明
石墨	SG200-M	石墨模具高速加工系列

R N 2 – 1 – 4 – 0.1 – V

② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

②底刃形状	
S	平头
B	球头
R	圆弧角

③特征项	
N	长颈
H	长柄
L	长刃
S	短刃
空	标准

④刃数
2
3
4
6

⑤刃径	
0.6	0.6mm
6	6mm

⑥特征值 颈长\柄长\刃长	
0.5	0.5mm
1	1mm
10	10mm
100	100mm

⑦圆角半径	
0.5	0.5mm
1	1mm
空	无圆角

⑧涂层代码

R N 4 – 1 – 4 – 0.1 – 50

② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧

②底刃形状	
S	平头
B	球头
R	圆弧角

③特征项	
N	长颈
H	长柄
L	长刃
S	短刃
空	标准

④刃数
2
3
4
6

⑤刃径	
0.6	0.6mm
6	6mm

⑥特征值 颈长\刃长	
0.5	0.5mm
1	1mm
10	10mm

⑦圆角半径	
0.5	0.5mm
1	1mm
空	无圆角

⑧全长	
50	50mm

整体硬质合金立铣刀型号（订货号）表示规则

SM200 –

① 系列号

工件材料	①系列号	系列说明
氧化锆、钛合金	SM200	牙科义齿加工系列

RO – 2 – 0.6 – 6 – 50 – d4

② 兼容设备代码 ③ 刃数 ④ 刃径 ⑤ 颈长 ⑥ 全长 ⑦ 柄径

②兼容设备代码	
RO	罗兰
VH	VHF
WI	威兰德
IM	IMES-ICORE
ZI	泽康
AR	ARUM
XT	翔通
KL	柯乐德
TP	通用钛合金加工

③刃数
2
3

④刃径	
0.6	0.6mm
6	6mm

⑤颈长	
0.5	0.5mm
1	1mm
10	10mm

⑥全长	
50	50mm
60	60mm

⑦柄径	
d4	4mm
d6	6mm

STB200 – C S –

① 系列号 ② 加工类型 ③ 工件材料

工件材料	①系列号	系列说明
不锈钢、钛合金、高温合金	STB200	NEW 锥度球头立铣刀系列

②加工类型	
C	摆线加工
F	精加工

③工件材料	
S	不锈钢
T	钛合金
N	高温合金

B 4 – 3 – 2 – 25 – d6

④ 底刃形状 ⑤ 刃数 ⑥ 单边维度 ⑦ 刃径 ⑧ 特征值刃长 ⑨ 柄径

④底刃形状	
B	球头

⑤刃数
4
6

⑥单边维度	
3	3°
4	4°

⑦刃径	
2	2mm
10	10mm

⑧特征值刃长	
6	6mm
10	10mm

⑨柄径	
d6	6mm
d10	10mm

整体立铣刀产品一览表

材料组		金鹭材料分组	通用加工	粗加工	高效加工	高速加工	微加工	专用加工
P	1 2 3 4	碳钢、合金钢 (＜35HRC)	UP210	UPN210 UPR210 UPR300	SP210 PP300		SPM200	
	5	合金钢 (35-48HRC)						
	6	PH与铁素体 /马氏体钢 (＜35HRC)						
M	1 2 3	不锈钢	US200 US260		SS600		SPM200	STB200 NEW
K	1 2	灰铸铁、球墨铸铁 (＜32HRC)	UP210	UPN210 UPR210 UPR300	SP210 PP300		SPM200	
	3	高合金铸铁 (35-45HRC)						
N	1 2	锻造铝合金、 铸造铝合金 (Si≤12%)	UA100 DNM100	SA210	SA100	SA300	SPM200	SA160
	3	铸造铝合金 (Si＞12%)	DNM100					
	4	铜合金 (＜200HB)	UA100 DNM100					
	5	石墨、氧化锆、 复合材料	SD200 DNM100			SG200 SG200-M SM200		
S	1 2 3	高温合金 (＜450HB)	SN200		SN300 NEW		SPM200	STB200 NEW
	4	钛合金 (＜400HB)	ST210		ST300 NEW	SM200		
H	1	高硬钢 (45-55HRC)	SH160 SH260-H		FH200-H	SH260-H	SHM200	
	2	高硬钢 (55-60HRC)	SH260-H					
	3 4	高硬钢 (＞60HRC)						

系列介绍

▼ UP210通用加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48 HRC)的加工；
- 采用高性能AlCr系涂层，耐高温、耐磨损；
- 适用于油雾冷却、水冷、油冷、空冷等多种冷却环境。





▲ PP300普通钢高效加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48HRC) 的侧铣、槽铣、螺旋插补铣、摆线铣等多种高效加工，金属去除率高；
- 不等齿距、不等螺旋设计，有效抑制高频震颤，发挥超群的抗震能力，实现大切深、大切宽的高效稳定加工；
- 采用变槽深设计，保证刀具即有足够的排屑空间，又有足够的刚性。

▼ SP210高效加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48 HRC)的高效加工；
- 不等螺旋角、不等齿距设计，拥有卓越的抗震能力；
- 适用于大切深、大切宽的高效切削（机床刚性好）。





▲ UPN210断屑齿粗加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48HRC)的半精加工、粗加工，金属去除率高；
- GU类细晶基体搭配AlCr系高性能纳米涂层，实现了高耐磨性与高韧性的完美结合；
- 采用特殊的断屑齿设计，加工过程中产生短切屑， 排屑顺畅，实现了高质量稳定加工；
- 采用独特的大R槽型设计，实现良好的排屑性能。

系列介绍

▼ UPR210波形齿粗加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48HRC)的粗加工，金属去除率高；
- GU类细晶基体搭配AlCr系高性能纳米涂层，实现了高耐磨性与高韧性的完美结合；
- 采用45°大螺旋角及独特的U型槽设计，实现平稳切削；
- 采用标准型波形齿设计，加工时产生细短切屑，排屑性能优异，实现了高质量稳定加工。





▲ US200不锈钢通用立铣刀

- 适用于不锈钢（＜280HB）的通用加工；
- 特殊的刃口设计，有效解决刀具刃口粘屑问题；
- 水冷、油冷为最佳冷却方式。

▼ UPR300波形齿粗加工立铣刀

- 适用于普通钢、铸铁材料(≤48HRC)的大切深、大切宽的粗加工，金属去除率高；
- 采用密齿型波形齿设计，加工时产生超细短切屑，排屑性能优异、切削阻力小、机床负载小；
- 特殊的刃口处理，有效提高刀具在粗加工过程中抗崩性和耐磨性。





▲ US260不锈钢通用加工立铣刀

- 适用于不锈钢（＜380HB）的粗加工、精加工；
- 采用优异的刀具基体和涂层工艺，提升粗加工抗崩性及精加工耐磨性，刀具寿命长；
- 适用于高速快进给加工，面铣、侧铣、浅槽铣（ap≤0.1D）；
- 推荐油冷、水冷的冷却方式。

系列介绍

▼ SS600不锈钢高效加工立铣刀

- 适用于加工高强度钢、沉淀硬化不锈钢、钛合金等；
- SS600-R5特殊圆角保护，可用于摆线铣，高效加工或者精加工；
- 槽铣性能优异，刃口强度高，抗崩刃；
- 不等螺旋不等分度设计，切削过程稳定；
- 抛物线型容屑槽设计，拥有优异的排屑能力。





▲ SA100铜铝高效加工立铣刀

- 适用于铝合金（Si≤12%）的高效粗、半精加工；
- 槽型设计独特和前刀面抛光处理，增强排屑性，满足高效加工需求；
- 适用于大切深，大切宽的高效加工，金属去除率高。

▼ UA100铜铝合金通用加工立铣刀

- 适用于铝合金（Si≤12%）及铜合金（＜200HB）的通用加工；
- 特殊的刃型设计，有效防止振动及解决刀具刃口粘屑问题；
- 水冷为最佳冷却方式。





▲ SA160铝合金外观加工立铣刀

- 适用于铝合金的精加工（外观加工）；
- 独特的槽型设计和极高的刃磨质量，满足高外观要求的加工需求；
- 加工外观无刀线、阴阳面等缺陷，实现稳定的外观加工。

系列介绍

▼ SA210系列铝合金粗加工立铣刀

- 适用于铝合金材料高效粗加工；
- 特殊的波浪齿型设计，金属去除率高；
- 抑振刀型设计，高速切削过程稳定。





▲ DNM100标准PCD圆角头立铣刀

- 采用耐磨性好的复合片，独特的刃口处理，保证切削表面质量及高寿命；
- 适用铜铝合金、石墨、复合材料等的粗加工、半精加工、精加工。

▼ SA300系列铝合金高速加工立铣刀

- 适用于航空铝合金材料的高速加工；
- 特殊设计和精良制造相结合，刀具动平衡性能优异；
- 采用超细晶硬质合金，具有超强耐磨性和高韧性；
- 独特的锋利切削刃设计，切削轻快流畅，提高加工效率和工件表面质量。





▲ SG200石墨加工立铣刀

- 采用金刚石涂层, 涂层和基体的强化粘合, 具有高附着力，刀具韧度高；
- 高纯度金刚石涂层膜，具有良好的耐磨性，保证长寿命加工；
- 适用于石墨电极、石墨制品等石墨工件的半精加工和精加工，推荐使用气冷。

系列介绍

▼ SG200-M石墨模具专用加工立铣刀

- 高纯度金刚石涂层膜，适用于加工各类高低硬度石墨牌号，具有优越的耐磨性；
- 特殊的预处理工艺，实现良好的加工表面质量；
- 适用于3C电子行业3D曲面玻璃石墨模具高精度、专用化加工，推荐使用气冷。





▲ ST300钛合金高性能加工立铣刀

- 适用于钛合金材料的高性能加工；
- 采用全新钛合金铣削牌号，在耐磨和抗粘结方面有显著提升；
- 特殊圆角处理，提高切削刃强度及锋利性，有效减少因圆角产生的振动；
- 采用增强型大螺旋角设计和不等齿距，降低切削产生的谐波，消除不良振颤；
- 新增了专业的5刃设计，旨在实现超越4刃立铣刀的生产率。

▼ ST210钛合金高性能加工立铣刀

- 适用于钛合金材料（TA7、TC4、TC18）及不锈钢材料高性能加工；
- 不等分度、不等螺旋，有效抑制振动的产生，更高的加工表面质量；
- 偏心圆弧后角设计，刃口强度高，可以实现稳定切削加工；
- 采用难加工材料专用基体，更长的刀具切削寿命。





▲ STB200锥度球头立铣刀

- 适合不锈钢、钛合金、高温合金叶轮叶盘的专用加工；
- 锥度避空设计及抑震设计，适合大悬深加工；
- 特殊刀型设计搭配高性能基体及专用涂层，加工效率高。

系列介绍

▼ SM200牙科义齿加工立铣刀

- 高精度的尺寸公差设计，保证义齿加工精度；
- 锋利的刃口设计，获得优异的产品表面质量；
- 先进的涂层工艺，刀具耐磨性高；
- 适用于牙科行业氧化锆、钛合金、钴铬合金等材料的加工。



▼ SN200高温合金高性能加工立铣刀

- 适用于高温合金（Inconel718、GH4169等）及不锈钢材料高性能加工；
- 独特的刃型设计，保证高刚性,优异抗震性能；
- 特殊的圆周后角处理，增加刃口强度，保证切削表面质量。





▲ SN300高温合金高性能加工立铣刀

- 适用于航空航天行业中高温合金发动机动力件、医疗行业钴铬合金零件等高温合金材料的高性能加工；
- 优化的圆周后角处理，减少切削热，增加刀具耐磨性，保证切削表面质量；
- 不等齿距切削刃减少共振，提供卓越的抗震能力，提高材料去除率和刀具寿命；
- 新型细晶基体搭配AlTi系高性能涂层，实现高抗崩性与高耐磨性的完美结合；
- 新增了专业的5刃设计，旨在实现超越4刃立铣刀的生产率。



▲ SD200复合材料高性能加工立铣刀

- 适合用于航空碳纤维复合材料的铣边及槽铣加工；
- 采用金刚石涂层，提高刀具使用寿命；
- 采用左右交错的刃型设计，可有效抑制工件翻边及分层等。



▲SH160高硬钢(48-55HRC)加工立铣刀

- 高硬度、高韧性基体材质，特殊角度设计，用于高硬钢材料的加工；
- 适用于48-55HRC高硬钢的精加工；
- 推荐使用气冷或油雾冷却。

系列介绍

▼ SH260-H高硬钢加工通用立铣刀

- 适用于30~60HRC高硬度材料的精加工、半精加工；
- 高强度、高韧性的基体材质配合自主研发的高硬涂层，有效延长刀具使用寿命；
- 独特的槽型结构，实现卓越的高硬钢材料加工；
- 推荐使用油冷或油雾冷却。



▼ SH360高硬钢加工立铣刀

- 适用于45~65HRC高硬度材料的精加工、半精加工；
- 高强度、高韧性的基体材质配合新研发的高硬涂层，有效的延长刀具使用寿命；
- 独特的槽型结构，实现卓越的高硬钢材料加工；
- 推荐使用油冷或油雾冷却。



▼ FH200-H高硬钢高进给加工专用立铣刀

- 专用于35~65HRC高硬度材料的高进给粗加工；
- 特殊的专用刀型设计，完美实现高进给加工，显著提高加工效率；
- 采用超细硬质合金基体，并搭配自主研发的高硬涂层，使刀具拥有极高的耐磨性、高温稳定性，适用于各种工况。





▲ SPM200 小径深加工立铣刀

- 适用于精密模具行业碳钢、合金钢、淬硬钢、铜、铝合金等材料（硬度≤HRC55）的深沟槽微加工；
- 高精度的刃径精度、球头轮廓、R弧轮廓及柄部精度(h5)；
- 采用高性能AlCrSiN纳米涂层，耐高温、耐磨损；
- 特殊的角度及长避空设计。



▲ SHM200小径深加工立铣刀

- 采用GU类超细晶基体+TiAlSiN高性能纳米涂层；
- 特殊 的角度及长避空设计；
- 高精度的刃径精度，高精度的球头轮廓，高精度的刀柄（h5）；
- 适用于淬硬钢、预硬钢等材料（硬度≤HRC65）的高精度深腔加工。

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC	
	UP210																					
钢件 铸铁	2	Square	AlCrSiN	2 刃短刃平头	UP210-SS2	D1 ～ D20	264	626		◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	2 刃平头	UP210-S2	D1 ～ D20	265	626		◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	2 刃长刃平头	UP210-SL2	D2 ～ D20	267	626		◎	◎	○	◎									
	2	Square	AlCrSiN	2 刃长柄平头	UP210-SH2	D2 ～ D20	268	626		◎	◎	○	◎									
	3	Square	AlCrSiN	3 刃平头	UP210-S3	D2 ～ D25	269	626		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃短刃平头	UP210-SS4	D1 ～ D20	270	627		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃平头	UP210-S4	D1 ～ D22	271	627		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃长刃平头	UP210-SL4	D1 ～ D20	273	627		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃长柄平头	UP210-SH4	D2 ～ D20	275	627		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃平头 - 尖角型	UP210-SC4	D4 ～ D20	276	627		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃平头 -45°螺旋角	UP210-S4A	D4 ～ D20	277	627		◎	◎	○	◎									
	6	Square	AlCrSiN	6 刃平头	UP210-S6	D6 ～ D20	278	627		◎	◎	○	◎									
	2	Corner-R	AlCrSiN	2 刃圆角头	UP210-R2	D1 ～ D20	279	626		◎	◎	○	◎									
	2	Corner-R	AlCrSiN	2 刃长柄圆角头	UP210-RH2	D4 ～ D20	282	626		◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃圆角头	UP210-R4	D1 ～ D20	284	627		◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头	UP210-RH4	D3 ～ D20	288	627		◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃圆角头 -45°螺旋角	UP210-R4A	D4 ～ D20	290	627		◎	◎	○	◎									
	2	Ball nose	AlCrSiN	2 刃球头	UP210-B2	D0.8 ～ D20	292	629		◎	◎	○	◎									
	2	Ball nose	AlCrSiN	2 刃长柄球头	UP210-BH2	D2 ～ D20	294	629		◎	◎	○	◎									

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	UP210																					
钢件铸铁	4	Ballnose	AlCrSiN	4 刃球头	UP210-B4	D2 ～ D20	296	629		◎	◎	○	◎									
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 60°	UP210-L60	D4 ～ D20	297	630		◎	○	○	◎	○	○							
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 90°	UP210-L90	D4 ～ D20	298	630		◎	○	○	◎	○	○							
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 120°	UP210-L120	D4 ～ D20	299	630		◎	○	○	◎	○	○							
	SP210																					
	3	Square	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋	SP210-S3	D2.5 ～ D20	300	630		◎	◎	○	◎									
	3	Chamfer	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋（刀尖倒角）	SP210-C3	D6 ～ D16	301	630		◎	◎	○	◎									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋	SP210-S4	D1 ～ D20	302	631		◎	◎	○	◎									
	4	Chamfer	AlCrN	4 刃平头双螺旋（刀尖倒角）	SP210-C4	D3 ～ D20	303	631		◎	◎	○	◎									
	4	Chamfer	AlCrN	4 刃长颈平头双螺旋（刀尖倒角）	SP210-CN4	D3 ～ D20	305	631		◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋	SP210-R4	D1 ～ D16	306	631		◎	◎	○	◎									
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头双螺旋	SP210-RH4	D4 ～ D12	308	631		◎	◎	○	◎									
	2	Ballnose	AlCrSiN	2 刃球头	SP210-B2	D1 ～ D12	309	632		◎	◎	○	◎									
	2	Ballnose	AlCrSiN	2 刃长柄球头	SP210-BH2	D4 ～ D12	310	632		◎	◎	○	◎									

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	PP300																				
钢件 铸铁	2	Chamfer	AlCrSiN	2 刃平头（刀尖倒角）	PP300-C2	D2 ～ D12	311	633		◎	◎	○	◎								
	3	Chamfer	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋（刀尖倒角）	PP300-C3	D3 ～ D20	312	634		◎	◎	○	◎								
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋（刀尖倒角）	PP300-C4	D3 ～ D20	313	635		◎	◎	○	◎								
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋	PP300-R4	D4 ～ D20	314	635		◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋（刀尖圆角）（摆线铣加工）	PP300 -SPEED-3D	D6 ～ D20	316	636		◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋（刀尖圆角）（摆线铣加工）	PP300 -SPEED-3DN	D6 ～ D20	317	636		◎	◎	○	◎								
	4 5	Corner-R	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋（刀尖圆角）（摆线铣加工）	PP300 -SPEED-5D	D6 ～ D20	318	636		◎	◎	○	◎								
	UPN210																				
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃粗加工平头	UPN210-S4	D6 ～ D20	319	638		◎	○	○	◎						○		
	UPR210																				
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃粗加工平头	UPR210-S4	D6 ～ D20	320	637		◎	○	○	◎								
	UPR300																				
	3 4	Chamfer	AlCrSiN	3/4 刃粗加工平头	UPR300-S3/S4	D6 ～ D20	321	639		◎	◎	○	◎						○		

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
钢件 铸件 铜合金 高硬钢	SPM200																				
	2	Square	AlCrSiN	小径深加工 2 刃平头	SPM200-SN2	D0.1 ～ D6	559	674		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
	2	Corner-R	AlCrSiN	小径深加工 2 刃圆角头	SPM200-RN2	D0.2 ～ D6	565	684		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
	4	Corner-R	AlCrSiN	小径深加工 4 刃圆角头	SPM200-RN4	D1 ～ D6	579	706		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
	2	Ballnose	AlCrSiN	小径深加工 2 刃球头	SPM200-BN2	D0.1 ～ D6	585	711		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
不锈钢	US200																				
	2	Square	TiAlN	2 刃平头	US200-S2	D0.5 ～ D20	322	641		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃短刃平头	US200-SS4	D2 ～ D20	323	642		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃平头	US200-S4	D1 ～ D22	324	642		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃长颈平头	US200-SN4	D2 ～ D20	325	642		○	○	◎	○				○	○			
	2	Corner-R	TiAlN	2 刃圆角头	US200-R2	D3 ～ D16	326	641		○	○	◎	○				○	○			
	3	Corner-R	TiAlN	3 刃圆角头	US200-R3	D2 ～ D20	327	641		○	○	◎	○				○	○			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃圆角头	US200-R4	D2 ～ D20	328	642		○	○	◎	○				○	○			
	2	Ballnose	TiAlN	2 刃球头	US200-B2	D1 ～ D16	329	642		○	○	◎	○				○	○			
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃球头	US200-B4	D1 ～ D20	330	642		○	○	◎	○				○	○			

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	US260																				
	2	Square	TiAlN	2 刃平头 / 短刃平头	US260-S2/SS2	D0.5 ～ D0.8	331	643		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃平头 (通用加工)	US260-SS4A	D1 ～ D20	332	643		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃短刃平头 (精加工)	US260-SS4B	D1 ～ D6	333	643		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃平头 (通用加工)	US260-S4A	D1 ～ D20	334	643		○	○	◎	○				○	○			
	4	Square	TiAlN	4 刃短刃平头 (精加工)	US260-S4B	D1 ～ D6	335	643		○	○	◎	○				○	○			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃短刃圆角头	US260-RS4	D1 ～ D20	336	644		○	○	◎	○				○	○			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃圆角头	US260-R4	D1.5 ～ D20	337	644		○	○	◎	○				○	○			
	SS600																				
不锈钢	4	Square	TiAlN	4 刃短刃平头	SS600-SS4	D2 ～ D20	339	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Square	TiAlN	4 刃平头	SS600-S4	D1 ～ D20	340	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Square	TiAlN	4 刃长柄平头	SS600-SH4	D2 ～ D20	341	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	5	Square	TiAlN	5 刃平头	SS600-S5	D6 ～ D25	342	646		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃短刃圆角头	SS600-RS4	D2 ～ D20	343	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃圆角头	SS600-R4	D2 ～ D20	344	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SS600-RH4	D4 ～ D20	347	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	5	Corner-R	TiAlN	5 刃圆角头	SS600-R5	D6 ～ D25	349	646		◎	◎	◎	○				○	◎			
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃球头	SS600-B4	D1 ～ D20	353	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
	5	Corner-R	TiAlN	5 刃圆角头 (摆线铣加工) NEW	SS600-C-R5	D6 ～ D20	354	646		◎	◎	◎	○				○	◎			

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	UA100																				
铝合金	2	Square		2 刃平头	UA100-S2	D1 ～ D20	356	647						◎	◎						
	2	Square		2 刃长刃平头	UA100-SL2	D2 ～ D20	357	647						◎	◎						
	2	Square		2 刃长柄平头	UA100-SH2	D2 ～ D20	358	647						◎	◎						
	3	Square		3 刃平头	UA100-S3	D1 ～ D20	359	648						◎	◎						
	3	Square		3 刃长刃平头	UA100-SL3	D2 ～ D20	360	648						◎	◎						
	3	Square		3 刃长柄平头	UA100-SH3	D2 ～ D20	361	648						◎	◎						
	2	Corner-R		2 刃圆角头	UA100-R2	D1 ～ D20	362	647						◎	◎						
	2	Corner-R		2 刃长柄圆角头	UA100-RH2	D6 ～ D20	365	647						◎	◎						
	3	Corner-R		3 刃圆角头	UA100-R3	D1 ～ D20	367	648						◎	◎						
	3	Corner-R		3 刃长柄圆角头	UA100-RH3	D6 ～ D20	370	648						◎	◎						
	2	Ballnose		2 刃球头	UA100-B2	D1 ～ D16	372	649						◎	◎						
	SA100																				
	3	Square		3 刃平头	SA100-S3	D3 ～ D12	373	649						◎	◎						
	3	Square	DLC	3 刃平头 (DLC 彩色涂层) NEW	SA100-S3X	D1 ～ D20	374	649						◎	◎						
	SA160																				
	3	Square		3 刃平头	SA160-S3	D4 ～ D20	375	649						◎							
	3	Square		3 刃长刃平头	SA160-SL3	D4 ～ D20	376	649						◎							
	4	Square		4 刃平头	SA160-S4	D4 ～ D20	377	649						◎							
	4	Square		4 刃短刃平头	SA160-SS4	D4 ～ D20	378	649						◎							

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										< 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	SA210																					
	3	Corner-R		3 刃长颈圆角头	SA210-WR	D12 ～ D25	379	650						◎								
	3	Corner-R	Titanium-rich	3 刃长颈圆角头（内冷涂层）	SA210-WR-IC	D12 ～ D25	382	650						◎								
	3	Corner-R		3 刃圆角头	SA210-NR	D6 ～ D20	385	650						◎	◎							
	SA300																					
	3	Square		3 刃平头	SA300-S3	D6 ～ D20	386	651						◎								
	2	Corner-R		2 刃长颈圆角头	SA300-RN2	D6 ～ D32	387	651						◎								
	3	Corner-R		3 刃长颈圆角头	SA300-RN3	D6 ～ D32	391	651						◎								
	2	Ballnose		2 刃长颈球头	SA300-BN2	D6 ～ D20	395	651						◎								
	4	Square		4 刃长颈平头（侧铣精加工）	SA300-SF-SN4	D6 ～ D20	396	652						◎								
	4	Square	Titanium-rich	4 刃长颈平头（侧铣精加工）（内冷涂层）	SA300-SF-IC-SN4	D12 ～ D20	397	652						◎								
	4	Corner-R		4 刃长颈圆角头（侧铣精加工）	SA300-SF-RN4	D10 ～ D20	398	652						◎								
	4	Corner-R	Titanium-rich	4 刃长颈圆角头（侧铣精加工）（内冷涂层）	SA300-SF-IC-RN4	D12 ～ D20	400	652						◎								
	6	Corner-R		6 刃长颈圆角头（面铣精加工）	SA300-WF-RN6	D16 ～ D25	402	652						◎								
	6	Corner-R	Titanium-rich	6 刃长颈圆角头（面铣精加工）（内冷涂层）	SA300-WF-IC-RN6	D16 ～ D25	403	652						◎								
铜铝石墨复材	**DNM100**																					
	1	Corner-R		1 刃圆角头	DNM100-RS1	D2 ～ D3	404	652						◎	◎	◎						
	2	Corner-R		2 刃圆角头	DNM100-RS2	D4 ～ D10	405	652						◎	◎	◎						
	3	Corner-R		3 刃圆角头	DNM100-RS3	D10 ～ D16	406	652						◎	◎	◎						

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC	
	SG200																					
石墨	2	Square	U-DIA	2 刃平头	SG200-S2	D0.4 ～ D12	407	653						○	○	◎						
	2	Square	U-DIA	2 刃长颈平头	SG200-SN2	D1 ～ D12	408	653						○	○	◎						
	3	Square	U-DIA	3 刃平头	SG200-S3	D1 ～ D12	409	653						○	○	◎						
	4	Square	U-DIA	4 刃平头	SG200-S4	D2 ～ D12	410	653						○	○	◎						
	4	Corner-R	U-DIA	4 刃圆角头	SG200-R4	D2 ～ D12	411	653						○	○	◎						
	4	Corner-R	U-DIA	4 刃长颈圆角头	SG200-RN4	D2 ～ D12	412	653						○	○	◎						
	2	Ballnose	U-DIA	2 刃球头	SG200-B2	D0.5 ～ D12	413	654						○	○	◎						
	2	Ballnose	U-DIA	2 刃长颈球头	SG200-BN2	D0.5 ～ D12	414	654						○	○	◎						
	SG200-M																					
	4	Corner-R	N-DIA	4 刃长颈圆角头	SG200-M-RN4	D1 ～ D10	416	654								◎						
	2	Ballnose	N-DIA	2 刃球头	SG200-M-B2	D0.4 ～ D6	417	654								◎						
	2	Ballnose	N-DIA	2 刃长颈球头	SG200-M-BN2	D0.5 ～ D6	418	654								◎						
钛合金	ST210																					
	4	Square	AlCrN	4 刃不等齿距平头	ST210-S4	D1 ～ D20	419	655			○	○	○					◎				
	4	Corner-R	AlCrN	4 刃不等齿距圆角头	ST210-R4	D2 ～ D20	420	655			○	○	○					◎				
	4	Corner-R	AlCrN	4 刃不等齿距长颈圆角头	ST210-RN4	D6 ～ D20	422	655		○	○	○						◎				
	5	Corner-R	AlCrSiN	5 刃不等齿距长刃圆角头	ST210-RL5	D16 ～ D25	425	655		○	○	○						◎				
	4	Ballnose	AlCrSiN	4 刃不等齿距球头	ST210-B4	D2 ～ D20	426	655		○	○	○						◎				

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	ST300																					
钛合金	4	Square	GSR7115	4 刃平头 NEW	ST300-S4	D1 ～ D20	427	656										◎				
	4	Corner-R	GSR7115	4 刃圆角头 NEW	ST300-R4	D2 ～ D20	428	656										◎				
	4	Corner-R	GSR7115	4 刃长柄圆角头 NEW	ST300-RH4	D6 ～ D20	430	656										◎				
	4	Corner-R	GSR7115	4 刃长颈圆角头 NEW	ST300-RN4	D6 ～ D25	433	656										◎				
	5	Corner-R	GSR7115	5 刃圆角头 NEW	ST300-R5	D6 ～ D20	437	656										◎				
	5	Corner-R	GSR7115	5 刃长柄圆角头 NEW	ST300-RH5	D6 ～ D25	439	656										◎				
	5	Corner-R	GSR7115	5 刃长颈圆角头 NEW	ST300-RN5	D6 ～ D25	443	656										◎				
	5	Corner-R	GSR7115	5 刃圆角头（摆线铣加工） NEW	ST300-C-R5	D6 ～ D20	446	657										◎				
	STB200																					
不锈钢 钛合金 高温合金	4	Ballnose	TiAlN	4 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CS	R1~R5	448	661		◎	◎	◎	○				○	◎				
	4/6	Ballnose	GSR7115	4/6 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CT	R1~R9.5	450	661										◎				
	4/6	Ballnose	TiAlN	4/6 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CN	R1~R9.5	452	661		○	○	○					◎	○				
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FS	R1~R4	454	662		◎	◎	◎	○				○	◎				
	4/6	Ballnose	GSR7115	4/6 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FT	R1~R6	455	662										◎				
	4/6	Ballnose	TiAlN	4/6 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FN	R1~R6	456	662		○	○	○					◎	○				

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	SM200																					
	2	Ballnose	AlCrN	2 刃长颈球头	SM200-TP2	R0.5 ～ R1.5	457	657										◎				
	2 3	Ballnose	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-RO2/RO3	R0.3 ～ R1.5	458	657								◎						
	2 3	Ballnose	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-VH2/VH3	R0.3 ～ R1	459	657								◎						
	2 3	Ballnose	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-WI2/WI3	R0.3 ～ R1.25	460	657								◎						
氧化锆钛合金	2 3	Ballnose	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-IM2/IM3	R0.3 ～ R1.25	461	657								◎						
	2 3	Ballnose	N-DIA AlCrN	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-ZI2/ZI3	R0.25 ～ R1.5	463	657								◎		◎				
	2 3	Ballnose	N-DIA AlCrN	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-AR2/AR3	R0.3 ～ R1.5	465	658								◎		◎				
	2	Ballnose	N-DIA	2 刃长颈球头	SM200-KL2	R0.3 ～ R1	467	657								◎						
	2	Ballnose	N-DIA AlCrN	2 刃长颈球头	SM200-XT2	R0.3 ～ R1.5	468	658								◎		◎				

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
高温合金	SN200																					
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃不等齿距圆角头	SN200-R4	D1 ～ D20	470	658		○	○	○					◎	○			
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SN200-RH4	D8 ～ D16	474	658		○	○	○					◎	○			
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃不等齿距球头	SN200-B4	D2 ～ D12	475	659		○	○	○					◎	○			
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃长柄球头	SN200-BH4	D8 ～ D12	476	659		○	○	○					◎	○			
高温合金	SN300																					
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃平头（刀尖圆角）	SN300-S4	D1 ～ D20	477	659		○	○	○					◎	○			
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃长柄平头（刀尖圆角）	SN300-SH4	D6 ～ D20	478	659		○	○	○					◎	○			
	5	Corner-R	TiAlSiN	5 刃平头（刀尖圆角）	SN300-S5	D6 ～ D20	479	660		○	○	○					◎	○			
	5	Corner-R	TiAlSiN	5 刃长柄平头（刀尖圆角）	SN300-SH5	D6 ～ D20	480	660		○	○	○					◎	○			
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃圆角头	SN300-R4	D2 ～ D20	481	659		○	○	○					◎	○			
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃长柄圆角头	SN300-RH4	D6 ～ D20	483	659		○	○	○					◎	○			
	5	Corner-R	TiAlSiN	5 刃圆角头	SN300-R5	D6 ～ D20	485	660		○	○	○					◎	○			
	5	Corner-R	TiAlSiN	5 刃长柄圆角头	SN300-RH5	D6 ～ D20	487	660		○	○	○					◎	○			
	5	Corner-R	TiAlN	5 刃圆角头（摆线铣加工）	SN300-C-R5	D6 ～ D20	489	660		○	○	○					◎	○			
复合材料	SD200																					
	8/12	Square	U-DIA	8/12 刃菱齿	SD200-CN	D2 ～ D12	491	663								◎						

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H		
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
	SH160																					
	2	Square	TiAlN	2 刃平头	SH160-S2	D0.5 ～ D20	492	664											◎		
	4	Square	TiAlN	4 刃平头	SH160-S4	D1 ～ D20	494	664											◎		
	4	Square	TiAlN	4 刃长柄平头	SH160-SH4	D3 ～ D12	496	664											◎		
	6	Square	TiAlN	6 刃平头	SH160-S6	D6 ～ D20	497	664											◎		
高硬钢	2	Corner-R	TiAlN	2 刃圆角头	SH160-R2	D2 ～ D12	498	664											◎		
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃圆角头	SH160-R4	D1 ～ D12	500	664											◎		
	4	Corner-R	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SH160-RH4	D4 ～ D12	503	664											◎		
	2	Corner-R	TiAlN	2 刃球头	SH160-B2	D0.5 ～ D20	504	664											◎		
	2	Ballnose	TiAlN	2 刃长柄球头	SH160-BH2	D4 ～ D12	506	664											◎		
	4	Ballnose	TiAlN	4 刃球头	SH160-B4	D2 ～ D16	507	664											◎		

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC	
	SH260-H																					
	2	Square	TiAlCrSiN	2 刃平头	SH260-S2-H	D1 ～ D12	508	665		○	◎								◎	◎	○	
	2	Square	TiAlCrSiN	2 刃长颈平头	SH260-SN2-H	D1 ～ D6	509	665		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃平头	SH260-S4-H	D1 ～ D20	511	66		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃平头 45°螺旋角	SH260-S4A-H	D1 ～ D20	512	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃长柄平头	SH260-SH4-H	D1 ～ D20	513	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃长柄平头 45°螺旋角	SH260-SH4A-H	D3-D20	514	666		○	◎								◎	◎	○	
高硬钢	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃长颈平头	SH260-SN4-H	D1 ～ D12	515	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃长刃平头	SH260-SL4-H	D1 ～ D16	516	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Square	TiAlCrSiN	4 刃长刃平头 45°螺旋角	SH260-SL4A-H	D4-D20	517	666		○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	6 刃平头	SH260-S6-H	D6 ～ D20	518	666		○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	6 刃长柄平头	SH260-SH6-H	D6 ～ D20	519	666		○	◎								◎	◎	○	
	6	Square	TiAlCrSiN	6 刃长刃平头	SH260-SL6-H	D6 ～ D20	520	666		○	◎								◎	◎	○	
	2	Corner-R	TiAlCrSiN	2 刃圆角头	SH260-R2-H	D1 ～ D8	521	665		○	◎								◎	◎	○	

◎ 非常适合　○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	SH260-H																					
	2	Corner-R	TiAlCrSiN	2 刃长颈圆角头	SH260-RN2-H	D0.8 ～ D6	522	665		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃圆角头	SH260-R4-H	D1 ～ D12	524	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃圆角头 45°螺旋角	SH260-R4A-H	D1-D12	527	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃长柄圆角头	SH260-RH4-H	D2 ～ D12	529	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃长柄圆角头 45°螺旋角	SH260-RH4A-H	D4-D12	531	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃长刃圆角头 45°螺旋角	SH260-RL4A-H	D6-D12	533	666		○	◎								◎	◎	○	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃长颈圆角头	SH260-RN4-H	D1 ～ D12	534	666		○	◎								◎	◎	○	
高硬钢	2	Ballnose	TiAlCrSiN	2 刃球头	SH260-B2-H	D1 ～ D16	536	667		○	◎								◎	◎	○	
	2	Ballnose	TiAlCrSiN	2 刃长柄球头	SH260-BH2-H	D2 ～ D12	537	667		○	◎								◎	◎	○	
	2	Ballnose	TiAlCrSiN	2 刃长颈球头	SH260-BN2-H	D1 ～ D12	539	667		○	◎								◎	◎	○	
	SH360																					
	2	Square	TiAlSiN	2 刃平头	SH360-S2	D1-D12	541	668			○								○	◎	◎	
	4	Square	TiAlSiN	4 刃平头 45°螺旋角	SH360-S4A	D1-D20	542	669			○								○	◎	◎	
	4	Square	TiAlSiN	4 刃长柄平头 45°螺旋角	SH360-SH4A	D1-D20	543	669			○								○	◎	◎	
	6	Square	TiAlSiN	6 刃平头	SH360-S6	D6-D20	544	669			○								○	◎	◎	

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按系列）

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
										P		M	K	N			S		H			
										1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34	
										碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
										< 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	> 60HRC	
	SH360																					
	6	Square	TiAlSiN	6 刃长刃平头	SH360-SL6	D6-D20	545	669			○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃圆角头	SH360-R4	D1-D12	546	669			○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	4 刃长柄圆角头	SH360-RH4	D4-D12	548	669			○								○	◎	◎	
	2	Ballnose	TiAlSiN	2 刃球头	SH360-B2	D0.6-D20	549	670			○								○	◎	◎	
	2	Ballnose	TiAlSiN	2 刃长柄球头	SH360-BH2	D4-D20	550	670			○								○	◎	◎	
	4	Ballnose	TiAlSiN	4 刃球头	SH360-B4	D3-D16	551	671			○								○	◎	◎	
	4	Ballnose	TiAlSiN	4 刃长柄球头	SH360-BH4	D3-D16	552	671			○								○	◎	◎	
	FH200-H																					
高硬钢	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃圆角头	FH200-R4-H	D1 ～ D12	553	672			◎								◎	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlCrSiN	4 刃长颈圆角头	FH200-RN4-H	D8 ～ D12	555	672			◎								◎	◎	◎	
	6	Corner-R	TiAlCrSiN	6 刃圆角头	FH200-R6-H	D6～D20	556	672			◎								◎	◎	◎	
	6	Corner-R	TiAlCrSiN	6 刃长柄圆角头	FH200-RH6-H	D6～D20	557	672			◎								◎	◎	◎	
	6	Corner-R	TiAlCrSiN	6 刃长颈圆角头	FH200-RN6-H	D6～D20	558	672			◎								◎	◎	◎	
	SHM200																					
	2	Square	TiAlSiN	小径深加工 2 刃平头	SHM200-SN2	D0.1-D6.0	593	674			○								○	◎	◎	
	2	Corner-R	TiAlSiN	小径深加工 2 刃圆角头	SHM200-RN2	D0.2-D6.0	599	684			○								○	◎	◎	
	4	Corner-R	TiAlSiN	小径深加工 4 刃圆角头	SHM200-RN4	D1-D6.0	613	706			○								○	◎	◎	
	2	Ballnose	TiAlSiN	小径深加工 2 刃球头	SHM200-BN2	D0.1-D6.0	619	711			○								○	◎	◎	

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
								P		M	K	N			S		H			
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4	
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC	
平头																				
2	AlCrSiN	2 刃短刃平头	UP210-SS2	D1 ～ D16	264	626		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	2 刃平头	UP210-S2	D1 ～ D20	265	626		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	2 刃长刃平头	UP210-SL2	D2 ～ D20	267	626		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	2 刃长柄平头	UP210-SH2	D2 ～ D20	268	626		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	3 刃平头	UP210-S3	D2 ～ D25	269	626		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃短刃平头	UP210-SS4	D1 ～ D20	270	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃平头	UP210-S4	D1 ～ D22	271	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃长刃平头	UP210-SL4	D1 ～ D20	273	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃长柄平头	UP210-SH4	D2 ～ D20	275	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃平头 - 尖角型	UP210-SC4	D4 ～ D20	276	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃平头 -45°螺旋角	UP210-S4A	D4 ～ D20	277	627		◎	◎	○	◎									
6	AlCrSiN	6 刃平头	UP210-S6	D6 ～ D20	278	627		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋	SP210-S3	D2.5 ～ D20	300	630		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋 (刀尖倒角）	SP210-C3	D6 ～ D20	301	630		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋	SP210-S4	D1 ～ D20	302	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrN	4 刃平头双螺旋 (刀尖倒角）	SP210-C4	D3 ～ D25	303	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrN	4 刃长颈平头双螺旋 (刀尖倒角）	SP210-CN4	D3 ～ D20	305	631		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	2 刃平头 (刀尖倒角）	PP300-C2	D2 ～ D12	311	633		◎	◎	○	◎									
3	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋 (刀尖倒角）	PP300-C3	D3 ～ D20	312	634		◎	◎	○	◎									

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
平头																			
4	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋 (刀尖倒角)	PP300-C4	D3 ～ D20	313	635		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋 (刀尖圆角) (摆线铣加工)	PP300-SPEED-3D	D6 ～ D20	316	636		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋 (刀尖圆角) (摆线铣加工)	PP300-SPEED-3DN	D6 ～ D20	317	636		◎	◎	○	◎								
4 5	AlCrSiN	4/5 刃平头变螺旋 (刀尖圆角) (摆线铣加工)	PP300-SPEED-5D	D6 ～ D20	318	636		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	4 刃粗加工平头	UPN210-S4	D6 ～ D20	319	638		◎	○	○	◎						○		
4	AlCrSiN	4 刃粗加工平头	UPR210-S4	D6 ～ D20	320	637		◎	○	○	◎								
3 4	AlCrSiN	3/4 刃粗加工平头	UPR300-S3/S4	D6 ～ D20	321	639		◎	◎	○	◎						○		
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃平头	SPM200-SN2	D0.1 ～ D6	559	674		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
2	TiAlSiN	小径深加工 2 刃平头	SHM200-SN2	D0.1 ～ D6	593	674			○								○	◎	◎
2	TiAlN	2 刃平头	US200-S2	D0.5 ～ D20	322	641		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃短刃平头	US200-SS4	D2 ～ D20	323	642		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃平头	US200-S4	D1 ～ D20	324	642		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃长颈平头	US200-SN4	D2 ～ D12	325	642		○	○	◎	○				○	○			
2	TiAlN	2 刃平头 / 短刃平头	US260-S2/SS2	D0.5 ～ D0.8	331	643		○	○	◎	○				○	○			

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
平头																			
4	TiAlN	4 刃平头 (通用加工)	US260-SS4A	D1 ～ D20	332	643		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃短刃平头 (精加工)	US260-SS4B	D1 ～ D6	333	643		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃平头 (通用加工)	US260-S4A	D1 ～ D20	334	643		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃短刃平头 (精加工)	US260-S4B	D1 ～ D6	335	643		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃短刃平头	SS600-SS4	D2 ～ D20	339	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	4 刃平头	SS600-S4	D1 ～ D20	340	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	4 刃长柄平头	SS600-SH4	D2 ～ D20	341	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	5 刃平头	SS600-S5	D6 ～ D25	342	646		◎	◎	◎	○				○	◎			
2		2 刃平头	UA100-S2	D1 ～ D12	356	647						◎	◎						
2		2 刃长刃平头	UA100-SL2	D2 ～ D12	357	647						◎	◎						
2		2 刃长柄平头	UA100-SH2	D2 ～ D12	358	647						◎	◎						
3		3 刃平头	UA100-S3	D2 ～ D20	359	648						◎	◎						
3		3 刃长刃平头	UA100-SL3	D2 ～ D20	360	648						◎	◎						
3		3 刃长柄平头	UA100-SH3	D2 ～ D20	361	648						◎	◎						
3		3 刃平头	SA100-S3	D3 ～ D12	373	649						◎	◎						
3	DLC	3 刃平头 (DLC 彩色涂层) NEW	SA100-S3X	D1 ～ D20	374	649						◎	◎						
3		3 刃平头	SA160-S3	D4 ～ D20	375	649						◎							
3		3 刃长刃平头	SA160-SL3	D4 ～ D20	376	649						◎							
4		4 刃平头	SA160-S4	D4 ～ D20	377	649						◎							
4		4 刃短刃平头	SA160-SS4	D4 ～ D20	378	649						◎							

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
平头																			
3		3 刃平头	SA300-S3	D6 ～ D20	386	651						◎	◎						
4		4 刃长颈平头 (侧铣精加工)	SA300-SF-SN4	D6 ～ D20	396	652						◎							
4	Titanium-rich	4 刃长颈平头 (侧铣精加工) (内冷涂层)	SA300-SF-IC-SN4	D12 ～ D20	397	652						◎							
2	U-DIA	2 刃平头	SG200-S2	D0.4 ～ D12	407	653						○	○	◎					
2	U-DIA	2 刃长颈平头	SG200-SN2	D1 ～ D12	408	653						○	○	◎					
3	U-DIA	3 刃平头	SG200-S3	D1 ～ D12	409	653						○	○	◎					
4	U-DIA	4 刃平头	SG200-S4	D2 ～ D12	410	653						○	○	◎					
4	AlCrN	4 刃不等齿距平头	ST210-S4	D1 ～ D20	419	655		○	○	○						◎			
4	GSR7115	4 刃平头 NEW	ST300-S4	D1 ～ D20	427	656											◎		
4	TiAlSiN	4 刃平头（刀尖圆角）NEW	SN300-S4	D1 ～ D20	477	659		○	○	○					◎	○			
4	TiAlSiN	4 刃长柄平头（刀尖圆角）NEW	SN300-SH4	D6 ～ D20	478	659		○	○	○					◎	○			
5	TiAlSiN	5 刃平头（刀尖圆角）NEW	SN300-S5	D6 ～ D20	479	660		○	○	○					◎	○			
5	TiAlSiN	5 刃长柄平头（刀尖圆角）NEW	SN300-SH5	D6 ～ D20	480	660		○	○	○					◎	○			
2	TiAlN	2 刃平头	SH160-S2	D0.5 ～ D20	492	664											◎		
4	TiAlN	4 刃平头	SH160-S4	D1 ～ D20	494	664											◎		
4	TiAlN	4 刃长柄平头	SH160-SH4	D3 ～ D12	496	664											◎		

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1234	56	123	123	123	4	5	123	4	1	2	34
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
平头																			
6	TiAlN	6 刃平头	SH160-S6	D6 ～ D20	497	664											◎		
2	TiAlCrSiN	2 刃平头	SH260-S2-H	D1 ～ D12	508	665		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	2 刃长颈平头	SH260-SN2-H	D1 ～ D6	509	665		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃平头	SH260-S4-H	D1 ～ D20	511	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃平头 45°螺旋角	SH260-S4A-H	D1 ～ D20	512	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长柄平头	SH260-SH4-H	D1 ～ D20	513	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长柄平头 45°螺旋角	SH260-SH4A-H	D3 ～ D20	514	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长颈平头	SH260-SN4-H	D1 ～ D12	515	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长刃平头	SH260-SL4-H	D1 ～ D16	516	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长刃平头 45°螺旋角	SH260-SL4A-H	D4 ～ D20	517	666		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	6 刃平头	SH260-S6-H	D6 ～ D20	518	666		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	6 刃长柄平头	SH260-SH6-H	D6 ～ D20	519	666		○	◎								◎	◎	○
6	TiAlCrSiN	6 刃长刃平头	SH260-SL6-H	D6 ～ D20	520	666		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlSiN	2 刃平头	SH360-S2	D1-D12	541	668			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	4 刃平头 45°螺旋角	SH360-S4A	D1-D20	542	669			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	4 刃长柄平头 45°螺旋角	SH360-SH4A	D1-D20	543	669			○								○	◎	◎
6	TiAlSiN	6 刃平头	SH360-S6	D6-D20	544	669			○								○	◎	◎
6	TiAlSiN	6 刃长刃平头	SH360-SL6	D6-D20	545	669			○								○	◎	◎

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料												
								P		M	K	N			S		H			
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4	
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢	
								＜ 35HRC	⩽ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC	
圆角头																				
2	AlCrSiN	2 刃圆角头	UP210-R2	D1 ～ D20	279	626		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	2 刃长柄圆角头	UP210-RH2	D4 ～ D20	282	626		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃圆角头	UP210-R4	D1 ～ D20	284	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头	UP210-RH4	D3 ～ D20	288	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃圆角头 45°螺旋角	UP210-R4A	D4 ～ D20	290	627		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋	SP210-R4	D1 ～ D16	306	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头双螺旋	SP210-RH4	D4 ～ D12	308	631		◎	◎	○	◎									
4	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋	PP300-R4	D4 ～ D20	314	635		◎	◎	○	◎									
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃圆角头	SPM200-RN2	D0.2 ～ D6	565	684		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
4	AlCrSiN	小径深加工 4 刃圆角头	SPM200-RN4	D1 ～ D6	579	706		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
2	TiAlSiN	小径深加工 2 刃圆角头	SHM200-RN2	D0.2 ～ D6.0	599	684			○								○	◎	◎	
4	TiAlSiN	小径深加工 4 刃圆角头	SHM200-RN4	D1 ～ D6.0	613	706			○								○	◎	◎	
2	TiAlN	2 刃圆角头	US200-R2	D3 ～ D16	326	641		○	○	◎	○				○	○				
3	TiAlN	3 刃圆角头	US200-R3	D2 ～ D20	327	641		○	○	◎	○				○	○				
4	TiAlN	4 刃圆角头	US200-R4	D2 ～ D20	328	642		○	○	◎	○				○	○				
4	TiAlN	4 刃短刃圆角头	US260-RS4	D1 ～ D20	336	644		○	○	◎	○				○	○				
4	TiAlN	4 刃圆角头	US260-R4	D1.5 ～ D20	337	644		○	○	◎	○				○	○				
4	TiAlN	4 刃短刃圆角头	SS600-RS4	D2 ～ D20	343	645		◎	◎	◎	○				○	◎				

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料										
								P		M	K	N			S		H	
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
圆角头																			
4	TiAlN	4 刃圆角头	SS600-R4	D2 ～ D20	344	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
4	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SS600-RH4	D4 ～ D20	347	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	5 刃圆角头	SS600-R5	D6 ～ D25	349	646		◎	◎	◎	○				○	◎			
5	TiAlN	5 刃圆角头（摆线铣加工） NEW	SS600-C-R5	D6 ～ D20	354	646		◎	◎	◎	○				○	◎			
2		2 刃圆角头	UA100-R2	D6 ～ D20	362	647						◎	◎						
2		2 刃长柄圆角头	UA100-RH2	D1 ～ D20	365	647						◎	◎						
3		3 刃圆角头	UA100-R3	D1 ～ D20	367	648						◎	◎						
3		3 刃长柄圆角头	UA100-RH3	D1 ～ D20	370	648						◎	◎						
3		3 刃长颈圆角头	SA210-WR	D12 ～ D25	379	650						◎							
3	Titanium-rich	3 刃长颈圆角头（内冷涂层）	SA210-WR-IC	D12 ～ D25	382	650						◎							
3		3 刃圆角头	SA210-NR	D6 ～ D20	385	650						◎	◎						
2		2 刃长颈圆角头	SA300-RN2	D6 ～ D32	387	651						◎							
3		3 刃长颈圆角头	SA300-RN3	D6 ～ D32	391	651						◎							
4		4 刃长颈圆角头（侧铣精加工）	SA300-SF-RN4	D10 ～ D20	398	652						◎							
4	Titanium-rich	4 刃长颈圆角头（侧铣精加工）（内冷涂层）	SA300-SF-IC-RN4	D12 ～ D20	400	652						◎							
6		6 刃长颈圆角头（面铣精加工）	SA300-WF-RN6	D16 ～ D25	402	652						◎							
6	Titanium-rich	6 刃长颈圆角头（面铣精加工）（内冷涂层）	SA300-WF-IC-RN6	D16 ～ D25	403	652						◎							
1		1 刃圆角头	DNM100-RS1	D2 ～ D3	404	652						◎	◎	◎					

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
圆角头																			
2		2 刃圆角头	DNM100-RS2	D4 ～ D10	405	652						◎	◎	◎					
3		3 刃圆角头	DNM100-RS3	D10 ～ D16	406	652						◎	◎	◎					
4	U-DIA	4 刃圆角头	SG200-R4	D2 ～ D12	411	653						○	○	◎					
4	U-DIA	4 刃长颈圆角头	SG200-RN4	D2 ～ D12	412	653						○	○	◎					
4	N-DIA	4 刃长颈圆角头	SG200-M-RN4	D1 ～ D10	416	654								◎					
4	TiAlN	4 刃不等齿距圆角头	SN200-R4	D1 ～ D20	470	658		○	○	○					◎				
4	TiAlSiN	4 刃圆角头 NEW	SN300-R4	D2 ～ D20	481	659		○	○						◎	○			
4	TiAlSiN	4 刃长柄圆角头 NEW	SN300-RH4	D6 ～ D20	483	659		○	○						◎	○			
5	TiAlSiN	5 刃圆角头 NEW	SN300-R5	D6 ～ D20	485	660		○	○						◎	○			
5	TiAlSiN	5 刃长柄圆角头 NEW	SN300-RH5	D6 ～ D20	487	660		○	○						◎	○			
5	TiAlN	5 刃圆角头 (摆线铣加工) NEW	SN300-C-R5	D6 ～ D20	489	660		○	○						◎	○			
4	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SN200-RH4	D8 ～ D16	474	658		○	○	○					◎				
4	AlCrN	4 刃不等齿距圆角头	ST210-R4	D2 ～ D20	420	655		○	○	○						◎			
4	AlCrN	4 刃不等齿距长颈圆角头	ST210-RN4	D6 ～ D20	422	655		○	○	○						◎			
5	AlCrSiN	5 刃不等齿距长刃圆角头	ST210-RL5	D16 ～ D25	425	655		○	◎								◎	◎	○

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
圆角头																			
4	GSR7115	4 刃圆角头 NEW	ST300-R4	D2 ～ D20	428	656										◎			
4	GSR7115	4 刃长柄圆角头 NEW	ST300-RH4	D6 ～ D20	430	656										◎			
4	GSR7115	4 刃长颈圆角头 NEW	ST300-RN4	D6 ～ D25	433	656										◎			
5	GSR7115	5 刃圆角头 NEW	ST300-R5	D6 ～ D20	437	656										◎			
5	GSR7115	5 刃长柄圆角头 NEW	ST300-RH5	D6 ～ D25	439	656										◎			
5	GSR7115	5 刃长颈圆角头 NEW	ST300-RN5	D6 ～ D25	443	656										◎			
5	GSR7115	5 刃圆角头（摆线铣加工） NEW	ST300-C-R5	D6 ～ D20	446	657										◎			
2	TiAlN	2 刃圆角头	SH160-R2	D2 ～ D12	498	664											◎		
4	TiAlN	4 刃圆角头	SH160-R4	D1 ～ D12	500	664											◎		
4	TiAlN	4 刃长柄圆角头	SH160-RH4	D4 ～ D12	503	664											◎		
2	TiAlCrSiN	2 刃圆角头	SH260-R2-H	D1 ～ D8	521	665		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	2 刃长颈圆角头	SH260-RN2-H	D0.8 ～ D6	522	665		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃圆角头	SH260-R4-H	D1 ～ D12	524	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃圆角头 45°螺旋角	SH260-R4A-H	D1 ～ D12	527	666		○	◎								◎	◎	○

◎ 非常适合 ○ 一般适合

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料										
								P		M	K	N			S		H	
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
圆角头																			
4	TiAlCrSiN	4 刃长柄圆角头	SH260-RH4-H	D2 ～ D12	529	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长刃圆角头 45°螺旋角	SH260-RL4A-H	D6-D12	533	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长柄圆角头 45°螺旋角	SH260-RH4A-H	D4 ～ D12	531	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlCrSiN	4 刃长颈圆角头	SH260-RN4-H	D1 ～ D12	534	666		○	◎								◎	◎	○
4	TiAlSiN	4 刃圆角头	SH360-R4	D1 ～ D12	546	669			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	4 刃长柄圆角头	SH360-RH4	D4 ～ D12	548	669			○								○	◎	◎
4	TiAlCrSiN	4 刃圆角头	FH200-R4-H	D1 ～ D12	553	672			◎								◎	◎	◎
4	TiAlCrSiN	4 刃长颈圆角头	FH200-RN4-H	D8 ～ D12	555	672			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	6 刃圆角头	FH200-R6-H	D6 ～ D20	556	672			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	6 刃长柄圆角头	FH200-RH6-H	D6 ～ D20	557	672			◎								◎	◎	◎
6	TiAlCrSiN	6 刃长颈圆角头	FH200-RN6-H	D6 ～ D20	558	672			◎								◎	◎	◎
球头																			
2	AlCrSiN	2 刃球头	UP210-B2	D0.8 ～ D20	292	629		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	2 刃长柄球头	UP210-BH2	D2 ～ D20	294	629		◎	◎	○	◎								
4	AlCrSiN	4 刃球头	UP210-B4	D2 ～ D20	296	629		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	2 刃球头	SP210-B2	D1 ～ D12	309	632		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	2 刃长柄球头	SP210-BH2	D4 ～ D12	310	632		◎	◎	○	◎								
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃球头	SPM200-BN2	D0.1 ～ D6	585	711		◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
2	TiAlSiN	小径深加工 4 刃球头	SHM200-BN2	D0.1 ～ D6	619	711			○								○	◎	◎

◎ 非常适合 ○ 一般适合

整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
球头																			
2	TiAlN	2 刃球头	US200-B2	D1 ～ D20	329	642		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃球头	US200-B4	D1 ～ D20	330	642		○	○	◎	○				○	○			
4	TiAlN	4 刃球头	SS600-B4	D1 ～ D20	353	645		◎	◎	◎	○				○	◎			
2		2 刃球头	UA100-B2	D1 ～ D12	372	649						◎	◎						
2		2 刃长颈球头	SA300-BN2	D6 ～ D20	395	651						◎							
2	U-DIA	2 刃球头	SG200-B2	D0.5 ～ D12	413	654						○	○	◎					
2	U-DIA	2 刃长颈球头	SG200-BN2	D0.5 ～ D12	414	654						○	○	◎					
2	N-DIA	2 刃球头	SG200-M-B2	D0.4 ～ D6	417	654								◎					
2	N-DIA	2 刃长颈球头	SG200-M-BN2	D0.5 ～ D6	418	654								◎					
2	AlCrN	2 刃长颈球头	SM200-TP2	R0.5 ～ R1.5	457	657										◎			
2 3	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-RO2/RO3	R0.3 ～ R1.5	458	657								◎					
2 3	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-VH2/VH3	R0.3 ～ R1	459	657								◎					
2 3	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-WI2/WI3	R0.3 ～ R1.25	460	657								◎					
2 3	N-DIA	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-IM2/IM3	R0.3 ～ R1.25	461	657								◎					
2 3	N-DIA AlCrN	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-ZI2/ZI3	R0.25 ～ R1.5	463	657								◎		◎			

◎ 非常适合 ○ 一般适合

B 整体硬质合金立铣刀

刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
球头																			
2 / 3	N-DIA / AlCrN	2 刃 /3 刃长颈球头	SM200-AR2/AR3	R0.3 ～ R1.5	465	658								◎		◎			
2	N-DIA	2 刃长颈球头	SM200-KL2	R0.3 ～ R1	467	657								◎					
2	AlCrN / N-DIA	2 刃长颈球头	SM200-XT2	R0.3 ～ R1.5	468	658								◎		◎			
4	TiAlN	4 刃不等齿距球头	SN200-B4	D2 ～ D12	475	659		○	○	◎					◎	○			
4	TiAlN	4 刃长柄不等齿距球头	SN200-BH4	D8 ～ D12	476	659		○	○	◎					◎	○			
4	AlCrSiN	4 刃不等齿距球头	ST210-B4	D2 ～ D20	426	655		○	○	◎						◎			
4	TiAlN	4 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CS	R1~R5	448	661		◎	◎	◎	○				○	◎			
4 / 6	GSR7115	4/6 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CT	R1~R9.5	450	661										◎			
4 / 6	TiAlN	4/6 刃锥度球头（摆线铣加工） NEW	STB200-CN	R1~R9.5	452	661		○	○	○					◎	○			
4	TiAlN	4 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FS	R1~R4	454	662		◎	◎	◎	○				○	◎			
4 / 6	GSR7115	4/6 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FT	R1~R6	455	662										◎			
4 / 6	TiAlN	4/6 刃锥度球头（精加工） NEW	STB200-FN	R1~R6	456	662		○	○	○					◎	○			

◎ 非常适合 ○ 一般适合

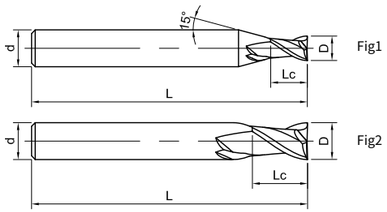
刀具系列目录（按形状）

刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码		工件材料											
								P		M	K	N			S		H		
								1 2 3 4	5 6	1 2 3	1 2 3	1 2 3	4	5	1 2 3	4	1	2	3 4
								碳钢、合金钢	合金钢	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨、复合材料	高温合金	钛合金	高硬钢	高硬钢	高硬钢
								＜ 35HRC	≤ 48HRC								45-55HRC	55-60HRC	＞ 60HRC
其它																			
2	TiAlN	2 刃球头	SH160-B2	D0.5 ～ D20	504	664											◎		
2	TiAlN	2 刃长柄球头	SH160-BH2	D4 ～ D12	506	664											◎		
4	TiAlN	4 刃球头	SH160-B4	D2 ～ D16	507	664											◎		
2	TiAlCrSiN	2 刃球头	SH260-B2-H	D1 ～ D16	536	667		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	2 刃长柄球头	SH260-BH2-H	D2 ～ D12	537	667		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlCrSiN	2 刃长颈球头	SH260-BN2-H	D1 ～ D12	539	667		○	◎								◎	◎	○
2	TiAlSiN	2 刃球头	SH360-B2	D0.6 ～ D20	549	670			○								○	◎	◎
2	TiAlSiN	2 刃长柄球头	SH360-BH2	D4 ～ D20	550	670			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	4 刃球头	SH360-B4	D3 ～ D16	551	671			○								○	◎	◎
4	TiAlSiN	4 刃长柄球头	SH360-BH4	D3 ～ D16	552	671			○								○	◎	◎
4	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 60°	UP210-L60	D4 ～ D20	297	630		◎	○	○	◎	○	○						
4	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 90°	UP210-L90	D4 ～ D20	298	630		◎	○	○	◎	○	○						
4	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 120°	UP210-L120	D4 ～ D20	299	630		◎	○	○	◎	○	○						
8 12	U-DIA	8/12 刃菱齿	SD200-CN	D2 ～ D12	491	663								◎					

◎ 非常适合 ○ 一般适合

UP210-SS2

2刃短刃平头





SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SS2-01002	1	2	50	4	1	●
UP210-SS2-01502	1.5	2	50	4	1	●
UP210-SS2-02003	2	3	50	4	1	●
UP210-SS2-02504	2.5	4	50	4	1	●
UP210-SS2-03005	3	5	50	4	1	●
UP210-SS2-04006	4	6	50	4	2	●
UP210-SS2-05008	5	8	50	6	1	●
UP210-SS2-06009	6	9	50	6	2	●
UP210-SS2-07010	7	10	60	8	1	●
UP210-SS2-08012	8	12	60	8	2	●
UP210-SS2-10015	10	15	75	10	2	●
UP210-SS2-12018	12	18	75	12	2	●
UP210- SS2-14021	14	21	100	14	2	●
UP210-SS2-16024	16	24	100	16	2	○
UP210- SS2-18027	18	27	100	18	2	○
UP210- SS2-20030	20	30	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

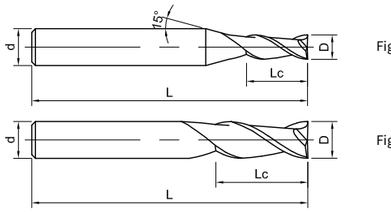
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-S2

2刃平头





SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S2-01003	1	3	50	4	1	●
UP210-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
UP210-S2-02006	2	6	50	4	1	●
UP210-S2-02506	2.5	6	50	4	1	●
UP210-S2-02508	2.5	8	50	4	1	●
UP210-S2-03009	3	9	50	4	1	●
UP210-S2-63009	3	9	50	6	1	●
UP210-S2-03509	3.5	9	50	4	1	●
UP210-S2-63509	3.5	9	50	6	1	●
UP210-S2-04011	4	11	50	4	2	●
UP210-S2-64011	4	11	50	6	1	●
UP210-S2-04511	4.5	11	50	6	1	●
UP210-S2-04513	4.5	13	50	6	1	●
UP210-S2-05013	5	13	50	6	1	●
UP210-S2-05516	5.5	16	50	6	1	●
UP210-S2-06016	6	16	50	6	2	●
UP210-S2-06516	6.5	16	60	8	1	●
UP210-S2-07020	7	20	60	8	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-S2

2刃平头

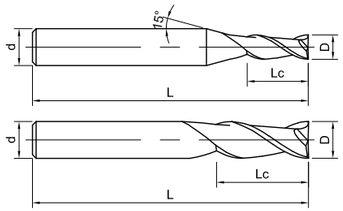


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S2-07520	7.5	20	60	8	1	●
UP210-S2-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-S2-08523	8.5	23	75	10	1	●
UP210-S2-09023	9	23	75	10	1	●
UP210-S2-09525	9.5	25	75	10	1	●
UP210-S2-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-S2-10526	10.5	26	75	12	1	○
UP210-S2-11028	11	28	75	12	1	●
UP210-S2-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-S2-13032	13	32	100	14	1	●
UP210-S2-14034	14	34	100	14	2	●
UP210-S2-15036	15	36	100	16	1	●
UP210-S2-16036	16	36	100	16	2	●
UP210-S2-17040	17	40	100	20	1	●
UP210-S2-18040	18	40	100	18	2	●
UP210-S2-19040	19	40	100	20	1	●
UP210-S2-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-SL2

2刃长刃平头

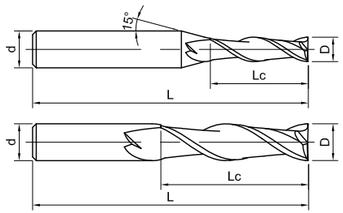


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SL2-02015	2	15	75	4	1	●
UP210-SL2-03025	3	25	75	4	1	●
UP210-SL2-04030	4	30	75	4	2	●
UP210-SL2-05030	5	30	75	6	1	●
UP210-SL2-06035	6	35	75	6	2	●
UP210-SL2-08040	8	40	100	8	2	●
UP210-SL2-10045	10	45	100	10	2	●
UP210-SL2-12050	12	50	100	12	2	●
UP210-SL2-14055	14	55	100	14	2	●
UP210-SL2-16050	16	50	150	16	2	●
UP210-SL2-16060	16	60	150	16	2	●
UP210-SL2-18065	18	65	150	18	2	●
UP210-SL2-20070	20	70	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

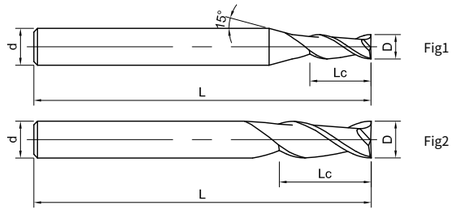
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-SH2

2刃长柄平头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SH2-02006	2	6	75	4	1	●
UP210-SH2-03009	3	9	75	4	1	●
UP210-SH2-63012	3	12	75	6	1	●
UP210-SH2-04011	4	11	75	4	2	●
UP210-SH2-64011	4	11	75	6	1	○
UP210-SH2-05020	5	20	75	6	1	●
UP210-SH2-06016	6	16	100	6	2	●
UP210-SH2-06020	6	20	100	6	2	●
UP210-SH2-08020	8	20	100	8	2	○
UP210-SH2-08025	8	25	100	8	2	●
UP210-SH2-10030	10	30	100	10	2	●
UP210-SH2-12035	12	35	100	12	2	●
UP210- SH2-14036	14	36	150	14	2	○
UP210-SH2-15035	15	35	150	16	1	○
UP210-SH2-16036	16	36	150	16	2	●
UP210- SH2-18045	18	45	150	18	2	○
UP210-SH2-20045	20	45	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

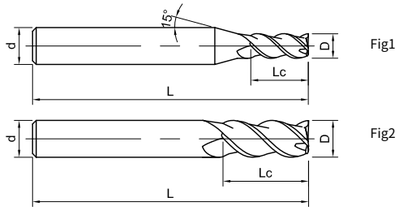
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-S3

3刃平头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S3-02006	2	6	50	4	1	●
UP210-S3-03009	3	9	50	4	1	●
UP210-S3-04011	4	11	50	4	2	●
UP210-S3-05013	5	13	50	6	1	●
UP210-S3-06016	6	16	50	6	2	●
UP210-S3-06516	6.5	16	60	8	1	●
UP210-S3-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-S3-09524	9.5	24	75	10	1	○
UP210-S3-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-S3-12030	12	30	75	12	2	●
UP210- S3-14032	14	32	100	14	2	●
UP210-S3-16036	16	36	100	16	2	●
UP210-S3-18040	18	40	100	18	2	●
UP210-S3-20045	20	45	100	20	2	●
UP210-S3-25050	25	50	100	25	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-SS4

4刃短刃平头

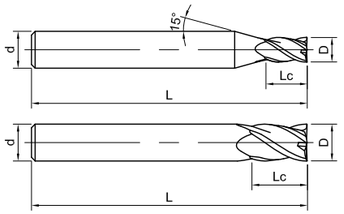


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SS4-01002	1	2	50	4	1	●
UP210-SS4-01502	1.5	2	50	4	1	●
UP210-SS4-02003	2	3	50	4	1	●
UP210-SS4-02504	2.5	4	50	4	1	●
UP210-SS4-03005	3	5	50	4	1	●
UP210-SS4-04006	4	6	50	4	2	●
UP210-SS4-05008	5	8	50	6	1	●
UP210-SS4-06009	6	9	50	6	2	●
UP210-SS4-07010	7	10	60	8	1	●
UP210-SS4-08012	8	12	60	8	2	●
UP210-SS4-10015	10	15	75	10	2	●
UP210-SS4-12018	12	18	75	12	2	●
UP210- SS4-14021	14	21	100	14	2	●
UP210-SS4-16024	16	24	100	16	2	●
UP210- SS4-18027	18	27	100	18	2	●
UP210- SS4-20030	20	30	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-S4

4刃平头

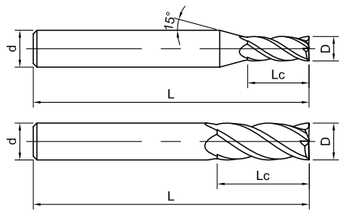


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S4-01003	1	3	50	4	1	●
UP210-S4-61003	1	3	50	6	1	●
UP210-S4-01505	1.5	5	50	4	1	●
UP210-S4-61505	1.5	5	50	6	1	●
UP210-S4-02006	2	6	50	4	1	●
UP210-S4-62006	2	6	50	6	1	●
UP210-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
UP210-S4-62508	2.5	8	50	6	1	●
UP210-S4-03009	3	9	50	4	1	●
UP210-S4-63006	3	6	50	6	1	●
UP210-S4-63009	3	9	50	6	1	●
UP210-S4-03511	3.5	11	50	4	1	●
UP210-S4-63509	3.5	9	50	6	1	●
UP210-S4-04011	4	11	50	4	2	●
UP210-S4-64011	4	11	50	6	1	●
UP210-S4-04511	4.5	11	50	6	1	●
UP210-S4-05013	5	13	50	6	1	●
UP210-S4-05516	5.5	16	50	6	1	●
UP210-S4-06016	6	16	50	6	2	●
UP210-S4-06516	6.5	16	60	8	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-S4

4刃平头

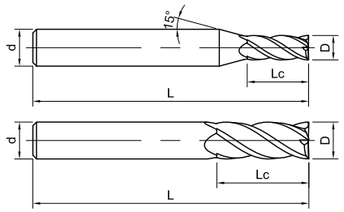


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S4-07020	7	20	60	8	1	●
UP210-S4-07520	7.5	20	60	8	1	●
UP210-S4-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-S4-08523	8.5	23	75	10	1	●
UP210-S4-09023	9	23	75	10	1	●
UP210-S4-09525	9.5	25	75	10	1	●
UP210-S4-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-S4-10528	10.5	28	75	12	1	○
UP210-S4-11028	11	28	75	12	1	●
UP210-S4-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-S4-13032	13	32	100	14	1	●
UP210-S4-14032	14	32	75	14	2	●
UP210-S4-14034	14	34	100	14	2	●
UP210-S4-15036	15	36	100	16	1	●
UP210-S4-16036	16	36	100	16	2	●
UP210-S4-16040	16	40	100	16	2	●
UP210-S4-16045	16	45	100	16	2	●
UP210-S4-17038	17	38	100	18	1	●
UP210-S4-18045	18	45	100	18	2	●
UP210-S4-20045	20	45	100	20	2	●
UP210-S4-22045	22	45	100	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-SL4

4刃长刃平头

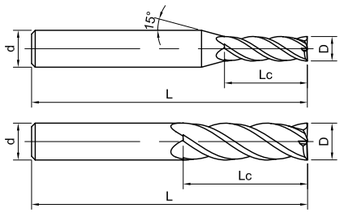


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SL4-01004	1	4	50	4	1	●
UP210-SL4-02010	2	10	50	4	1	●
UP210-SL4-03015	3	15	60	4	1	●
UP210-SL4-63015	3	15	60	6	1	●
UP210-SL4-04020	4	20	60	4	2	●
UP210-SL4-64020	4	20	75	6	1	●
UP210-SL4-04030	4	30	75	4	2	●
UP210-SL4-05025	5	25	75	6	1	●
UP210-SL4-05030	5	30	75	6	1	●
UP210-SL4-06020	6	20	50	6	2	●
UP210-SL4-06030	6	30	75	6	2	●
UP210-SL4-06035	6	35	75	6	2	●
UP210-SL4-06035A	6	35	100	6	2	●
UP210-SL4-08025	8	25	75	8	2	●
UP210-SL4-08035	8	35	100	8	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

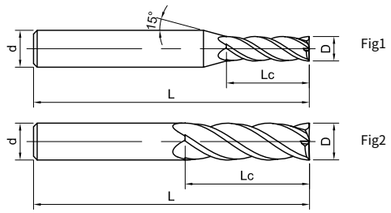
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-SL4

4刃长刃平头





SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SL4-08040	8	40	100	8	2	●
UP210-SL4-10035	10	35	75	10	2	●
UP210-SL4-10045	10	45	100	10	2	●
UP210-SL4-10050	10	50	100	10	2	●
UP210-SL4-12045	12	45	100	12	2	●
UP210-SL4-12050	12	50	100	12	2	●
UP210-SL4-14045	14	45	100	14	2	●
UP210-SL4-16050	16	50	150	16	2	●
UP210-SL4-16060	16	60	150	16	2	●
UP210-SL4-16065	16	65	120	16	2	●
UP210-SL4-16070	16	70	150	16	2	●
UP210-SL4-18070	18	70	150	18	2	●
UP210-SL4-20070	20	70	150	20	2	●
UP210-SL4-20080	20	80	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

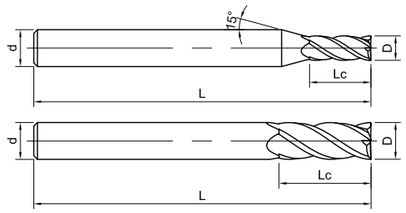
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-SH4

4刃长柄平头





SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SH4-02010	2	10	75	4	1	●
UP210-SH4-03012	3	12	75	4	1	●
UP210-SH4-03012A	3	12	100	4	1	●
UP210-SH4-04011	4	11	75	4	2	●
UP210-SH4-04011A	4	11	100	4	2	●
UP210-SH4-04015	4	15	75	4	2	●
UP210-SH4-05020	5	20	75	6	1	●
UP210-SH4-06016	6	16	75	6	2	●
UP210-SH4-06020	6	20	75	6	2	●
UP210-SH4-06020A	6	20	100	6	2	●
UP210-SH4-08020	8	20	100	8	2	●
UP210-SH4-08025	8	25	100	8	2	●
UP210-SH4-08025A	8	25	75	8	2	●
UP210-SH4-10030	10	30	100	10	2	●
UP210-SH4-10035	10	35	100	10	2	●
UP210-SH4-12035	12	35	100	12	2	●
UP210- SH4-14036	14	36	150	14	2	●
UP210-SH4-16036	16	36	150	16	2	●
UP210- SH4-18045	18	45	150	18	2	●
UP210-SH4-20045	20	45	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-SC4

4刃平头-尖角型

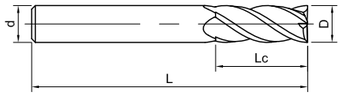


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SC4-04011	4	11	50	4	1	●
UP210-SC4-06016	6	16	50	6	1	○
UP210-SC4-08020	8	20	60	8	1	○
UP210-SC4-10025	10	25	75	10	1	●
UP210-SC4-12030	12	30	75	12	1	○
UP210-SC4-16036	16	36	100	16	1	●
UP210-SC4-20045	20	45	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-S4A

4刃平头-45°螺旋角

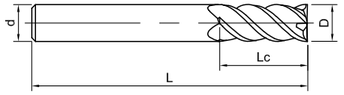


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S4A-04011	4	11	50	4	1	●
UP210-S4A-06016	6	16	50	6	1	●
UP210-S4A-08020	8	20	60	8	1	●
UP210-S4A-10025	10	25	75	10	1	●
UP210-S4A-12030	12	30	75	12	1	●
UP210-S4A-16036	16	36	100	16	1	●
UP210-S4A-20045	20	45	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-S6

6刃平头

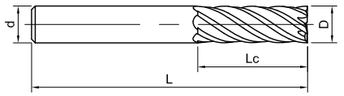


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S6-06015	6	15	50	6	1	●
UP210-S6-08020	8	20	60	8	1	●
UP210-S6-10025	10	25	75	10	1	●
UP210-S6-12030	12	30	75	12	1	●
UP210- S6-14032	14	32	100	14	1	●
UP210-S6-16036	16	36	100	16	1	●
UP210- S6-18040	18	40	100	18	1	●
UP210-S6-20045	20	45	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-R2

2刃圆角头

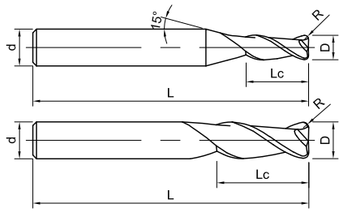


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R2-01002	1	3	0.2	50	4	1	●
UP210-R2-01502	1.5	5	0.2	50	4	1	●
UP210-R2-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
UP210-R2-03002	3	9	0.2	50	4	1	●
UP210-R2-63002	3	9	0.2	50	6	1	○
UP210-R2-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
UP210-R2-63003	3	9	0.3	50	6	1	●
UP210-R2-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
UP210-R2-63005	3	9	0.5	50	6	1	●
UP210-R2-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
UP210-R2-64002	4	11	0.2	50	6	1	○
UP210-R2-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
UP210-R2-64003	4	11	0.3	50	6	1	●
UP210-R2-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
UP210-R2-64005	4	11	0.5	50	6	1	●
UP210-R2-04010	4	11	1	50	4	2	●
UP210-R2-05002	5	13	0.2	50	6	1	●
UP210-R2-05003	5	13	0.3	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P626

UP210-R2

2刃圆角头

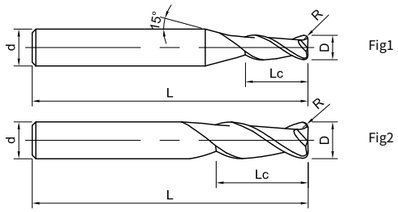


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R2-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
UP210-R2-05010	5	13	1	50	6	1	●
UP210-R2-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
UP210-R2-06010	6	16	1	50	6	2	○
UP210-R2-06015	6	16	1.5	50	6	2	●
UP210-R2-06020	6	16	2	50	6	2	●
UP210-R2-08003	8	20	0.3	60	8	2	●
UP210-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
UP210-R2-08005A	8	20	0.5	75	8	2	●
UP210-R2-08010	8	20	1	60	8	2	○
UP210-R2-08015	8	20	1.5	60	8	2	○
UP210-R2-08020	8	20	2	60	8	2	●
UP210-R2-10003	10	25	0.3	75	10	2	○
UP210-R2-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
UP210-R2-10010	10	25	1	75	10	2	●
UP210-R2-10015	10	25	1.5	75	10	2	○
UP210-R2-10020	10	25	2	75	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

整体硬质合金立铣刀 | 铣削

UP210-R2

2刃圆角头

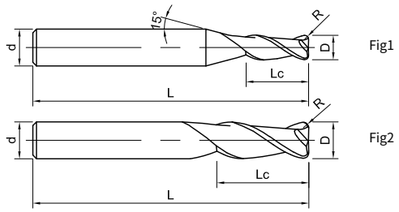


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R2-10030	10	30	3	75	10	2	●
UP210-R2-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
UP210-R2-12010	12	30	1	75	12	2	●
UP210-R2-12015	12	30	1.5	75	12	2	●
UP210-R2-12020	12	30	2	75	12	2	●
UP210-R2-12030	12	30	3	75	12	2	○
UP210-R2-14010	14	32	1	100	14	2	●
UP210-R2-14020	14	32	2	100	14	2	●
UP210-R2-16005	16	36	0.5	100	16	2	○
UP210-R2-16010	16	36	1	100	16	2	●
UP210-R2-16020	16	36	2	100	16	2	○
UP210-R2-16030	16	36	3	100	16	2	●
UP210-R2-18010	18	40	1	100	18	2	●
UP210-R2-18020	18	40	2	100	18	2	●
UP210-R2-20010	20	45	1	100	20	2	●
UP210-R2-20020	20	45	2	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-RH2

2刃长柄圆角头

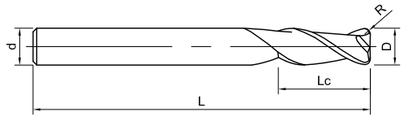


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-RH2-04005	4	11	0.5	75	4	1	●
UP210-RH2-06005	6	16	0.5	75	6	2	●
UP210-RH2-06010	6	16	1	75	6	2	○
UP210-RH2-06015	6	16	1.5	75	6	2	○
UP210-RH2-08005	8	20	0.5	100	8	2	○
UP210-RH2-08010	8	20	1	100	8	2	○
UP210-RH2-08015	8	20	1.5	100	8	2	○
UP210-RH2-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
UP210-RH2-10010	10	25	1	100	10	2	●
UP210-RH2-10015	10	25	1.5	100	10	2	○
UP210-RH2-10020	10	25	2	100	10	2	○
UP210-RH2-12005	12	30	0.5	100	12	2	○
UP210-RH2-12010	12	30	1	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

整体硬质合金立铣刀 | 铣削

UP210-RH2

2刃长柄圆角头

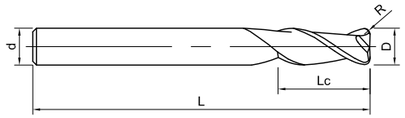


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-RH2-12015	12	30	1.5	100	12	2	○
UP210-RH2-12020	12	30	2	100	12	2	○
UP210-RH2-14010	14	36	1	150	14	2	●
UP210-RH2-14020	14	36	2	150	14	2	○
UP210-RH2-16005	16	36	0.5	150	16	2	○
UP210-RH2-16010	16	36	1	150	16	2	●
UP210-RH2-16015	16	36	1.5	150	16	2	○
UP210-RH2-16020	16	36	2	150	16	2	○
UP210-RH2-18010	18	45	1	150	18	2	●
UP210-RH2-18020	18	45	2	150	18	2	○
UP210-RH2-20010	20	45	1	150	20	2	●
UP210-RH2-20020	20	45	2	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P626

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-R4

4刃圆角头

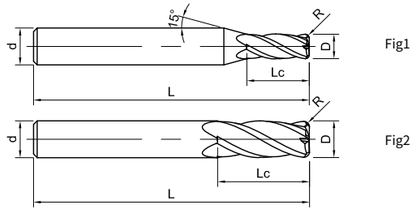


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4-01002	1	3	0.2	50	4	1	●
UP210-R4-01003	1	3	0.3	50	4	1	○
UP210-R4-01502	1.5	5	0.2	50	4	1	●
UP210-R4-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
UP210-R4-02005	2	6	0.5	50	4	1	●
UP210-R4-02505	2.5	8	0.5	50	4	1	○
UP210-R4-03002	3	9	0.2	50	4	1	●
UP210-R4-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
UP210-R4-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
UP210-R4-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
UP210-R4-64002	4	11	0.2	50	6	1	○
UP210-R4-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
UP210-R4-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
UP210-R4-04010	4	11	1	50	4	2	●
UP210-R4-04510	4.5	12	1	50	6	1	○
UP210-R4-05002	5	13	0.2	50	6	1	●
UP210-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-R4

4刃圆角头

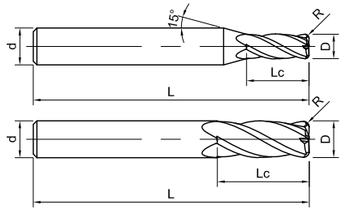


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4-05010	5	13	1	50	6	1	●
UP210-R4-05015	5	13	1.5	50	6	1	●
UP210-R4-06002	6	16	0.2	50	6	2	●
UP210-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
UP210-R4-06005A	6	16	0.5	60	6	2	●
UP210-R4-06010	6	16	1	50	6	2	●
UP210-R4-06015	6	16	1.5	50	6	2	●
UP210-R4-08002	8	20	0.2	60	8	2	○
UP210-R4-08003	8	20	0.3	60	8	2	●
UP210-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
UP210-R4-08005A	8	20	0.5	75	8	2	●
UP210-R4-08010	8	20	1	60	8	2	●
UP210-R4-08010A	8	20	1	75	8	2	●
UP210-R4-08015	8	20	1.5	60	8	2	●
UP210-R4-08020	8	20	2	60	8	2	●
UP210-R4-10002	10	25	0.2	75	10	2	●
UP210-R4-10003	10	25	0.3	75	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-R4

4刃圆角头

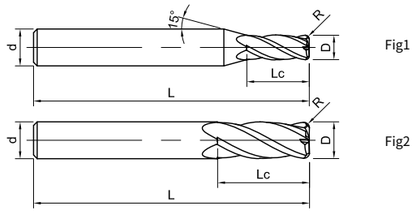


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
UP210-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
UP210-R4-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
UP210-R4-10020	10	25	2	75	10	2	●
UP210-R4-10025	10	25	2.5	75	10	2	●
UP210-R4-10030	10	25	3	75	10	2	●
UP210-R4-12003	12	30	0.3	75	12	2	○
UP210-R4-12010	12	30	1	75	12	2	●
UP210-R4-12015	12	30	1.5	75	12	2	●
UP210-R4-12020	12	30	2	75	12	2	●
UP210-R4-12025	12	30	2.5	75	12	2	●
UP210-R4-12030	12	30	3	75	12	2	●
UP210-R4-14005	14	32	0.5	100	14	2	○
UP210-R4-14010	14	32	1	100	14	2	●
UP210-R4-14020	14	32	2	100	14	2	●
UP210-R4-16005	16	36	0.5	100	16	2	●
UP210-R4-16010	16	36	1	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-R4

4刃圆角头

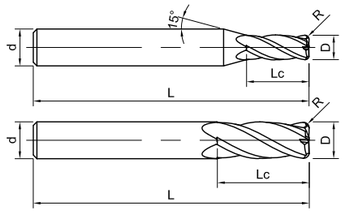


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4-16020	16	36	2	100	16	2	●
UP210-R4-16030	16	36	3	100	16	2	●
UP210-R4-18010	18	40	1	100	18	2	●
UP210-R4-18020	18	40	2	100	18	2	●
UP210-R4-20004	20	45	0.4	100	20	2	○
UP210-R4-20010	20	45	1	100	20	2	●
UP210-R4-20020	20	45	2	100	20	2	●
UP210-R4-20030	20	45	3	100	20	2	●
UP210-R4-20040	20	45	4	100	20	2	●
UP210-R4-20050	20	45	5	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

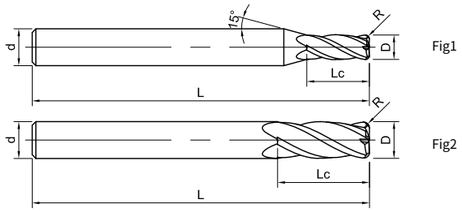
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-RH4

4刃长柄圆角头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-RH4-03005	3	9	0.5	75	4	1	●
UP210-RH4-04005	4	11	0.5	75	4	2	●
UP210-RH4-06003	6	20	0.3	100	6	2	●
UP210-RH4-06003	6	20	0.3	100	6	2	●
UP210-RH4-06005	6	16	0.5	75	6	2	●
UP210-RH4-06005A	6	20	0.5	100	6	2	●
UP210-RH4-06010	6	16	1	75	6	2	●
UP210-RH4-06010A	6	16	1	100	6	2	●
UP210-RH4-06015	6	16	1.5	75	6	2	●
UP210-RH4-08005	8	20	0.5	100	8	2	●
UP210-RH4-08010	8	20	1	100	8	2	●
UP210-RH4-08015	8	20	1.5	100	8	2	○
UP210-RH4-08020	8	20	2	100	8	2	●
UP210-RH4-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
UP210-RH4-10010	10	25	1	100	10	2	●
UP210-RH4-10015	10	25	1.5	100	10	2	○
UP210-RH4-10020	10	25	2	100	10	2	●
UP210-RH4-12005	12	30	0.5	100	12	2	●
UP210-RH4-12010	12	30	1	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

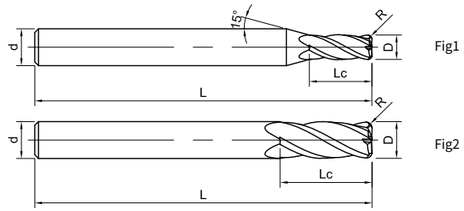
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-RH4

4刃长柄圆角头







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-RH4-12015	12	30	1.5	100	12	2	●
UP210-RH4-12020	12	30	2	100	12	2	●
UP210-RH4-12030	12	30	3	100	12	2	●
UP210-RH4-14010	14	36	1	150	14	2	○
UP210-RH4-14020	14	36	2	150	14	2	○
UP210-RH4-16005	16	36	0.5	150	16	2	●
UP210-RH4-16010	16	36	1	150	16	2	●
UP210-RH4-16015	16	36	1.5	150	16	2	●
UP210-RH4-16020	16	36	2	150	16	2	●
UP210-RH4-16030	16	36	3	150	16	2	●
UP210-RH4-18010	18	45	1	150	18	2	○
UP210-RH4-18020	18	45	2	150	18	2	●
UP210-RH4-20010	20	45	1	150	20	2	○
UP210-RH4-20020	20	45	2	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-R4A

4刃圆角头-45°螺旋角

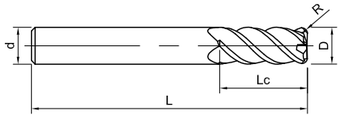


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4A-04005	4	11	0.5	50	4	1	●
UP210-R4A-04010	4	11	1	50	4	1	●
UP210-R4A-06005	6	16	0.5	50	6	1	●
UP210-R4A-06010	6	16	1	50	6	1	●
UP210-R4A-06015	6	16	1.5	50	6	1	○
UP210-R4A-08003	8	20	0.3	60	8	1	○
UP210-R4A-08005	8	20	0.5	60	8	1	○
UP210-R4A-08010	8	20	1	60	8	1	○
UP210-R4A-08015	8	20	1.5	60	8	1	●
UP210-R4A-08020	8	20	2	60	8	1	○
UP210-R4A-10002	10	25	0.2	75	10	1	○
UP210-R4A-10005	10	25	0.5	75	10	1	●
UP210-R4A-10010	10	25	1	75	10	1	●
UP210-R4A-10015	10	25	1.5	75	10	1	●
UP210-R4A-10020	10	25	2	75	10	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

UP210-R4A

4刃圆角头-45°螺旋角

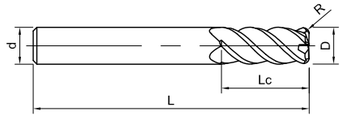


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UP210-R4A-10025	10	25	2.5	75	10	2	○
UP210-R4A-10030	10	25	3	75	10	2	○
UP210-R4A-12005	12	30	0.5	75	12	2	○
UP210-R4A-12010	12	30	1	75	12	2	○
UP210-R4A-12015	12	30	1.5	75	12	2	○
UP210-R4A-12020	12	30	2	75	12	2	○
UP210-R4A-12025	12	30	2.5	75	12	2	○
UP210-R4A-12030	12	30	3	75	12	2	○
UP210-R4A-16005	16	36	0.5	100	16	2	○
UP210-R4A-16010	16	36	1	100	16	2	○
UP210-R4A-16020	16	36	2	100	16	2	○
UP210-R4A-16030	16	36	3	100	16	2	○
UP210-R4A-20010	20	45	1	100	20	2	●
UP210-R4A-20020	20	45	2	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P627

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-B2

2刃球头

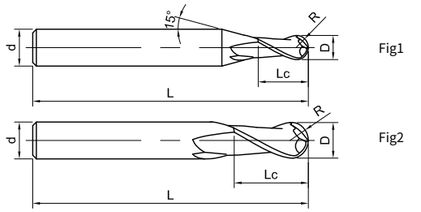


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
UP210-B2-00801	0.8	0.4	1.6	50	4	1	●
UP210-B2-00901	0.9	0.45	1.8	50	4	1	●
UP210-B2-01002	1	0.5	2	50	4	1	●
UP210-B2-61002	1	0.5	2	50	6	1	●
UP210-B2-01503	1.5	0.75	3	50	4	1	●
UP210-B2-61503	1.5	0.75	3	50	6	1	●
UP210-B2-02004	2	1	4	50	4	1	●
UP210-B2-62004	2	1	4	50	6	1	●
UP210-B2-02505	2.5	1.25	5	50	4	1	●
UP210-B2-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
UP210-B2-63006	3	1.5	6	50	6	1	●
UP210-B2-03506	3.5	1.75	6	50	4	1	●
UP210-B2-04008	4	2	8	50	4	2	●
UP210-B2-64008	4	2	8	50	6	1	●
UP210-B2-05010	5	2.5	10	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P629

整体硬质合金立铣刀 | 铣削

UP210-B2

2刃球头

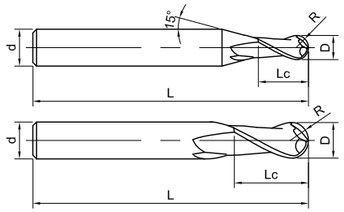


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
UP210-B2-05510	5.5	2.75	10	50	6	1	●
UP210-B2-06012	6	3	12	50	6	2	●
UP210-B2-06012A	6	3	12	60	6	2	●
UP210-B2-07014	7	3.5	14	60	8	1	●
UP210-B2-08014	8	4	14	60	8	2	●
UP210-B2-09016	9	4.5	16	75	10	1	●
UP210-B2-10018	10	5	18	75	10	2	●
UP210-B2-11020	11	5.5	20	75	12	1	○
UP210-B2-12022	12	6	22	75	12	2	●
UP210-B2-13026	13	6.5	26	90	14	1	○
UP210-B2-14026	14	7	26	90	16	2	●
UP210-B2-15030	15	7.5	30	100	16	1	●
UP210-B2-16030	16	8	30	100	16	2	●
UP210-B2-18034	18	9	34	100	18	2	●
UP210-B2-20038	20	10	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

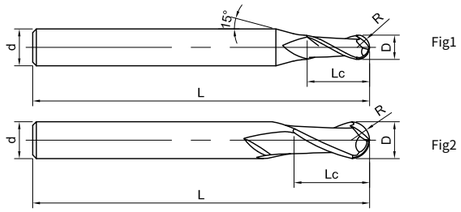
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P629

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-BH2

2刃长柄球头







标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
UP210-BH2-61002	1	0.5	2	75	6	1	●
UP210-BH2-61503	1.5	0.75	3	75	6	1	●
UP210-BH2-02004	2	1	4	75	4	1	●
UP210-BH2-62004	2	1	4	75	6	1	●
UP210-BH2-03006	3	1.5	6	75	4	1	●
UP210-BH2-63006	3	1.5	6	75	6	1	●
UP210-BH2-04008	4	2	8	75	4	2	●
UP210-BH2-64008	4	2	8	75	6	1	●
UP210-BH2-05010	5	2.5	10	75	6	1	●
UP210-BH2-06012	6	3	12	75	6	2	●
UP210-BH2-06012A	6	3	12	100	6	2	●
UP210-BH2-07014	7	3.5	14	100	8	1	●
UP210-BH2-08014A	8	4	14	75	8	2	●
UP210-BH2-08014	8	4	14	100	8	2	●
UP210-BH2-09016	9	4.5	16	100	10	1	●
UP210-BH2-10018	10	5	18	100	10	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

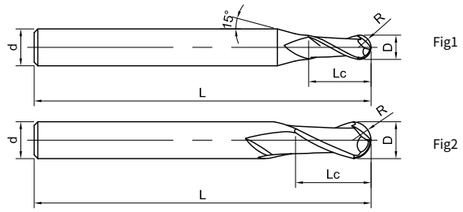
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P629

UP210-BH2

2刃长柄球头







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
UP210-BH2-10018A	10	5	18	150	10	2	●
UP210-BH2-11020	11	5.5	20	100	12	1	●
UP210-BH2-10018A	10	5	18	150	10	2	●
UP210-BH2-12022	12	6	22	100	12	2	●
UP210-BH2-12022A	12	6	22	150	12	2	●
UP210-BH2-14026	14	7	26	150	14	2	●
UP210-BH2-16030	16	8	30	150	16	2	●
UP210-BH2-18034	18	9	34	150	18	2	●
UP210-BH2-20038	20	10	38	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P629

UP210-B4

4刃球头

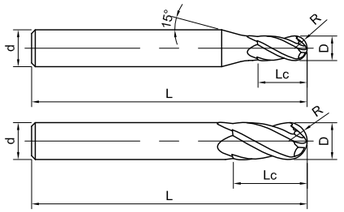


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
UP210-B4-02004	2	1	4	50	4	1	●
UP210-B4-62004	2	1	4	50	6	1	○
UP210-B4-02505	2.5	1.25	5	50	4	1	●
UP210-B4-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
UP210-B4-63006	3	1.5	6	50	6	1	●
UP210-B4-04008	4	2	8	50	4	2	●
UP210-B4-64008	4	2	8	50	6	1	●
UP210-B4-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
UP210-B4-06012	6	3	12	50	6	2	●
UP210-B4-07014	7	3.5	14	60	8	1	●
UP210-B4-08014	8	4	14	60	8	2	●
UP210-B4-09016	9	4.5	16	75	10	1	●
UP210-B4-10018	10	5	18	75	10	2	●
UP210-B4-11020	11	5.5	20	75	12	1	●
UP210-B4-12022	12	6	22	75	12	2	●
UP210-B4-14024	14	7	24	75	14	2	●
UP210-B4-16030	16	8	30	100	16	2	●
UP210-B4-18034	18	9	34	100	18	2	○
UP210-B4-20038	20	10	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P629

UP210-L60

4刃60°倒角铣刀

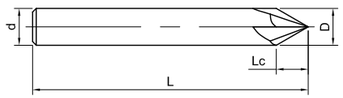


Fig1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | Chamfer | L

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L60-04060	4	3.5	50	4	1	●
UP210-L60-06060	6	5.2	50	6	1	●
UP210-L60-08060	8	7	60	8	1	●
UP210-L60-10060	10	8.7	75	10	1	●
UP210-L60-12060	12	10.4	75	12	1	●
UP210-L60-16060	16	13.9	100	16	1	●
UP210-L60-20060	20	17.4	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P630

B 整体硬质合金立铣刀

UP210-L90

4刃90°倒角铣刀

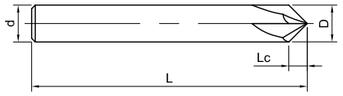


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L90-04090	4	2	50	4	1	●
UP210-L90-06090	6	3	50	6	1	●
UP210-L90-08090	8	4	60	8	1	●
UP210-L90-10090	10	5	75	10	1	●
UP210-L90-12090	12	6	75	12	1	●
UP210-L90-16090	16	8	100	16	1	●
UP210-L90-20090	20	10	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P630

UP210-L120

4刃120°倒角铣刀

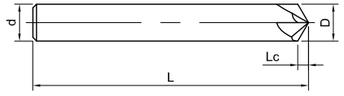


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L120-04120	4	1.2	50	4	1	●
UP210-L120-06120	6	1.8	50	6	1	●
UP210-L120-08120	8	2.4	60	8	1	●
UP210-L120-10120	10	2.9	75	10	1	●
UP210-L120-12120	12	3.5	75	12	1	●
UP210-L120-16120	16	4.6	100	16	1	○
UP210-L120-18120	18	5.2	100	18	1	○
UP210-L120-20120	20	5.8	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P630

SP210-S3

3刃平头变螺旋

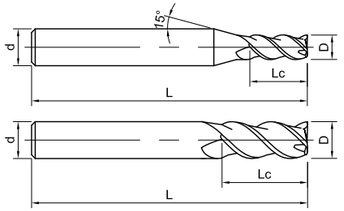


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | AlCrSiN | 47°/45°/43° Helix | Square | L | L | U

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SP210-S3-02508	2.5	8	50	4	1	●
SP210-S3-03009	3	9	50	4	1	●
SP210-S3-04011	4	11	50	4	2	●
SP210-S3-05013	5	13	50	6	1	●
SP210-S3-06016	6	16	50	6	2	●
SP210-S3-08020	8	20	60	8	2	●
SP210-S3-09025	9	25	75	10	1	●
SP210-S3-10025	10	25	75	10	2	●
SP210-S3-12030	12	30	75	12	2	●
SP210-S3-16036	16	36	100	16	2	●
SP210-S3-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P630

SP210-C3

3刃平头变螺旋(刀尖倒角)

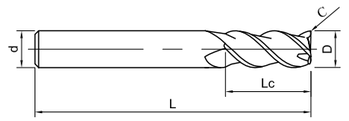


Fig1



SHANK h6 | 3 | AlCrSiN | 47°/45°/43° Helix | Chamfer | L | L | U

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SP210-C3-06020	6	16	0.2	50	6	1	●
SP210-C3-08020	8	20	0.2	60	8	1	●
SP210-C3-10030	10	25	0.3	75	10	1	●
SP210-C3-12030	12	30	0.3	75	12	1	●
SP210-C3-16030	16	36	0.3	100	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P630

B 整体硬质合金立铣刀

SP210-S4

4刃平头双螺旋

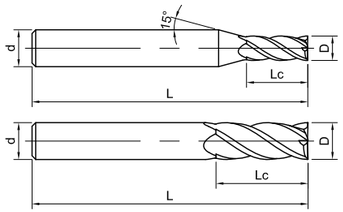


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SP210-S4-01003	1	3	50	4	1	●
SP210-S4-01505	1.5	5	50	4	1	○
SP210-S4-02006	2	6	50	4	1	●
SP210-S4-62006	2	6	50	6	1	●
SP210-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
SP210-S4-03009	3	9	50	4	1	●
SP210-S4-63009	3	9	50	6	1	●
SP210-S4-03511	3.5	11	50	4	1	○
SP210-S4-04011	4	11	50	4	2	●
SP210-S4-64011	4	11	50	6	1	●
SP210-S4-05013	5	13	50	6	1	●
SP210-S4-05516	5.5	16	50	6	1	●
SP210-S4-06016	6	16	50	6	2	●
SP210-S4-07020	7	20	60	8	1	●
SP210-S4-08020	8	20	60	8	2	●
SP210-S4-08025	8	25	60	8	2	●
SP210-S4-10025	10	25	75	10	2	●
SP210-S4-12030	12	30	75	12	2	●
SP210-S4-14034	14	34	100	14	2	●
SP210-S4-16036	16	36	100	16	2	●
SP210-S4-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-C4

4刃平头双螺旋(刀尖倒角)

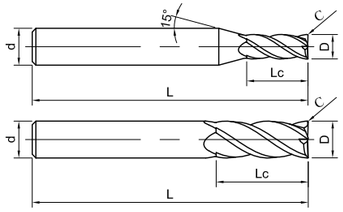


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SP210-C4-03003	3	9	0.03	50	4	1	●
SP210-C4-03013	3	9	0.13	50	4	1	●
SP210-C4-63008	3	8	0.15	57	6	1	●
SP210-C4-64011	4	11	0.18	57	6	1	●
SP210-C4-04004	4	11	0.04	50	4	2	○
SP210-C4-04018	4	11	0.18	50	4	2	●
SP210-C4-05005	5	13	0.05	50	6	1	●
SP210-C4-05013	5	13	0.15	57	6	1	●
SP210-C4-05020	5	13	0.2	50	6	1	●
SP210-C4-06006	6	16	0.06	50	6	2	●
SP210-C4-06013	6	13	0.2	57	6	2	●
SP210-C4-06020	6	16	0.2	50	6	2	●
SP210-C4-06040	6	16	0.4	50	6	2	●
SP210-C4-08008	8	20	0.08	60	8	2	●
SP210-C4-08019	8	19	0.2	63	8	2	●
SP210-C4-08020	8	20	0.2	60	8	2	●
SP210-C4-10010	10	25	0.1	75	10	2	●
SP210-C4-10022	10	22	0.3	72	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-C4

4刃平头双螺旋(刀尖倒角)

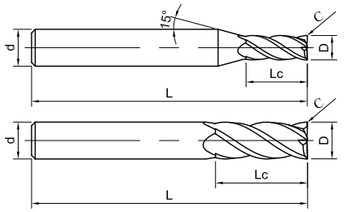


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 35°/38° Helix | Chamfer

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SP210-C4-10030	10	25	0.3	75	10	2	●
SP210-C4-12012	12	30	0.12	75	12	2	●
SP210-C4-12026	12	26	0.3	83	12	2	●
SP210-C4-12030	12	30	0.3	75	12	2	●
SP210-C4-16015	16	36	0.15	100	16	2	●
SP210-C4-16040	16	36	0.4	100	16	2	●
SP210-C4-18015	18	45	0.15	100	18	2	●
SP210-C4-20015	20	45	0.15	100	20	2	●
SP210-C4-20050	20	45	0.5	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-CN4

4刃长颈平头双螺旋（刀尖倒角）

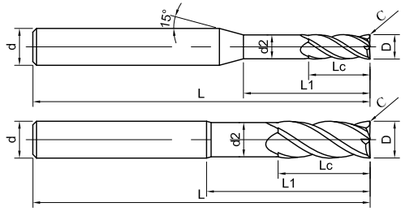


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 35°/38° Helix | Chamfer

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	d2	L1	L	d	图号	库存
SP210-CN4-03013	3	10	0.13	2.9	18	75	4	1	●
SP210-CN4-04018	4	12	0.18	3.8	20	75	4	2	●
SP210-CN4-05020	5	15	0.2	4.8	35	75	6	1	●
SP210-CN4-06020	6	16	0.2	5.8	24	100	6	2	●
SP210-CN4-08020	8	20	0.2	7.5	30	100	8	2	●
SP210-CN4-10030	10	25	0.3	9.5	40	150	10	2	●
SP210-CN4-12030	12	30	0.3	11	40	150	12	2	●
SP210-CN4-16040	16	36	0.4	15	50	150	16	2	●
SP210-CN4-20050	20	45	0.5	19	60	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-R4

4刃圆角头双螺旋

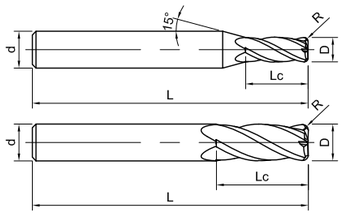


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SP210-R4-01002	1	3	0.2	50	4	1	○
SP210-R4-02002	2	6	0.2	50	4	1	○
SP210-R4-02005	2	6	0.5	50	4	1	●
SP210-R4-03002	3	9	0.2	50	4	1	●
SP210-R4-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
SP210-R4-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
SP210-R4-04002	4	11	0.2	50	4	2	○
SP210-R4-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
SP210-R4-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
SP210-R4-04010	4	11	1	50	4	2	●
SP210-R4-05003	5	13	0.3	50	6	1	●
SP210-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
SP210-R4-05010	5	13	1	50	6	1	●
SP210-R4-06002	6	16	0.2	50	6	2	○
SP210-R4-06003	6	16	0.3	50	6	2	●
SP210-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
SP210-R4-06010	6	16	1	50	6	2	●
SP210-R4-06015	6	16	1.5	50	6	2	○
SP210-R4-06020	6	16	2	50	6	2	●
SP210-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-R4

4刃圆角头双螺旋

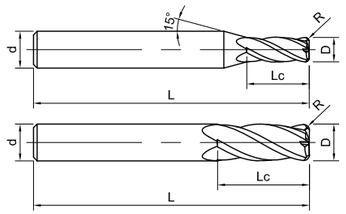


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SP210-R4-08010	8	20	1.0	60	8	2	●
SP210-R4-08015	8	20	1.5	60	8	2	●
SP210-R4-08020	8	20	2	60	8	2	●
SP210-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
SP210-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
SP210-R4-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
SP210-R4-10020	10	25	2	75	10	2	●
SP210-R4-10030	10	25	3	75	10	2	●
SP210-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
SP210-R4-12010	12	30	1	75	12	2	●
SP210-R4-12015	12	30	1.5	75	12	2	●
SP210-R4-12020	12	30	2	75	12	2	●
SP210-R4-12030	12	30	3	75	12	2	●
SP210-R4-14020	14	32	2	75	14	2	●
SP210-R4-16005	16	36	0.5	100	16	2	○
SP210-R4-16010	16	36	1	100	16	2	○
SP210-R4-16020	16	36	2	100	16	2	●
SP210-R4-16030	16	36	3	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

B 整体硬质合金立铣刀

SP210-RH4

4刃长柄圆角头双螺旋

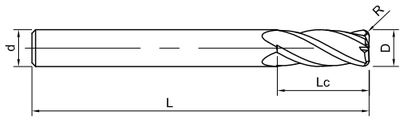


Fig1



SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SP210-RH4-04005	4	11	0.5	75	4	1	●
SP210-RH4-06005	6	16	0.5	75	6	1	●
SP210-RH4-06010	6	16	1	75	6	1	○
SP210-RH4-08005	8	20	0.5	100	8	1	●
SP210-RH4-08005A	8	20	0.5	75	8	1	●
SP210-RH4-08010	8	20	1	100	8	1	○
SP210-RH4-08010A	8	20	1	75	8	1	●
SP210-RH4-10005	10	25	0.5	100	10	1	●
SP210-RH4-10010	10	25	1	100	10	1	●
SP210-RH4-10020	10	25	2	100	10	1	○
SP210-RH4-12005	12	30	0.5	100	12	1	●
SP210-RH4-12010	12	30	1	100	12	1	●
SP210-RH4-12030	12	30	3	100	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P631

SP210-B2

2刃球头

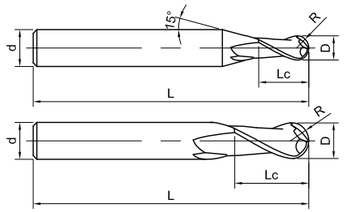


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SP210-B2-01002	1	0.5	2	50	4	1	●
SP210-B2-61002	1	0.5	2	50	6	1	●
SP210-B2-01503	1.5	0.75	3	50	4	1	●
SP210-B2-61503	1.5	0.75	3	50	6	1	○
SP210-B2-02004	2	1	4	50	4	1	●
SP210-B2-62004	2	1	4	50	6	1	●
SP210-B2-02505	2.5	1.25	5	50	4	1	●
SP210-B2-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SP210-B2-63006	3	1.5	6	50	6	1	○
SP210-B2-03506	3.5	1.75	6	50	4	1	●
SP210-B2-04008	4	2	8	50	4	2	●
SP210-B2-64008	4	2	8	50	6	1	○
SP210-B2-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
SP210-B2-06012	6	3	12	50	6	2	●
SP210-B2-06012A	6	3	12	60	6	2	●
SP210-B2-08014	8	4	14	60	8	2	●
SP210-B2-10018	10	5	18	75	10	2	●
SP210-B2-11020	11	5.5	20	75	12	1	●
SP210-B2-12022	12	6	22	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P632

SP210-BH2

2刃长柄球头

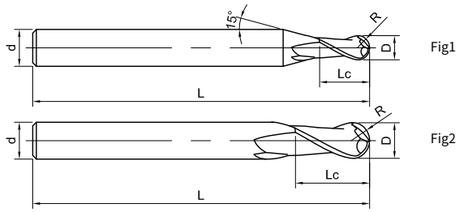


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SP210-BH2-61002	1	0.5	2	75	6	1	○
SP210-BH2-61503	1.5	0.75	3	75	6	1	●
SP210-BH2-02004	2	1	4	75	4	1	○
SP210-BH2-62004	2	1	4	75	6	1	●
SP210-BH2-63006	3	1.5	6	75	6	1	●
SP210-BH2-04008	4	2	8	75	4	2	●
SP210-BH2-04008A	4	2	8	100	4	2	○
SP210-BH2-64008	4	2	8	75	6	1	●
SP210-BH2-06012	6	3	12	75	6	2	●
SP210-BH2-06012A	6	3	12	100	6	2	●
SP210-BH2-08014	8	4	14	75	8	2	●
SP210-BH2-08014A	8	4	14	100	8	2	●
SP210-BH2-10018	10	5	18	100	10	2	●
SP210-BH2-12022	12	6	22	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P632

PP300-C2

2刃平头(刃尖倒角)

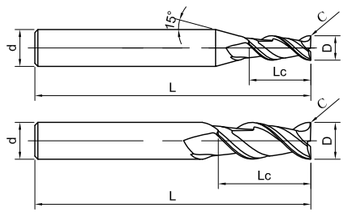


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrSiN | 45° Helix | Chamfer

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
PP300-C2-02002	2	6	0.02	50	4	1	●
PP300-C2-02503	2.5	8	0.03	50	4	1	○
PP300-C2-03003	3	9	0.03	50	4	1	●
PP300-C2-04004	4	11	0.04	50	4	2	●
PP300-C2-05005	5	13	0.05	50	6	1	●
PP300-C2-06006	6	16	0.06	50	6	2	○
PP300-C2-08008	8	20	0.08	60	8	2	●
PP300-C2-10010	10	25	0.1	75	10	2	○
PP300-C2-12012	12	30	0.12	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P633

PP300-C3

3刃平头变螺旋(刃尖倒角)

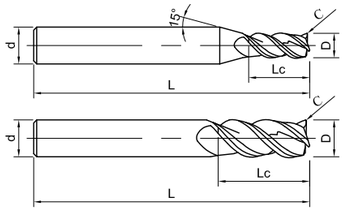


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
PP300-C3-63003	3	9	0.03	50	6	1	●
PP300-C3-04004	4	11	0.04	50	4	2	○
PP300-C3-64004	4	11	0.04	50	6	1	●
PP300-C3-05005	5	13	0.05	50	6	1	○
PP300-C3-06006	6	16	0.06	50	6	2	●
PP300-C3-06020	6	16	0.2	50	6	2	○
PP300-C3-08008	8	20	0.08	60	8	2	●
PP300-C3-08020	8	20	0.2	60	8	2	○
PP300-C3-10010	10	25	0.1	75	10	2	●
PP300-C3-10030	10	25	0.3	75	10	2	○
PP300-C3-12012	12	30	0.12	75	12	2	○
PP300-C3-12030	12	30	0.3	75	12	2	○
PP300-C3-16015	16	36	0.15	100	16	2	●
PP300-C3-16040	16	36	0.4	100	16	2	○
PP300-C3-20015	20	45	0.15	100	20	2	○
PP300-C3-20050	20	45	0.5	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P634

PP300-C4

4刃平头双螺旋(刃尖倒角)

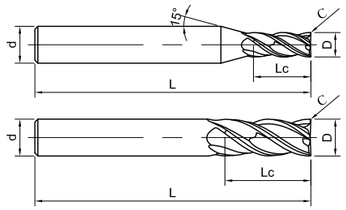


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
PP300-C4-03003	3	9	0.03	50	4	1	○
PP300-C4-63003	3	9	0.03	50	6	1	●
PP300-C4-03013	3	9	0.13	50	4	1	○
PP300-C4-04004	4	11	0.04	50	4	2	●
PP300-C4-64004	4	11	0.04	50	6	1	●
PP300-C4-04018	4	11	0.18	50	4	2	●
PP300-C4-05005	5	13	0.05	50	6	1	●
PP300-C4-05020	5	13	0.2	50	6	1	○
PP300-C4-06006	6	16	0.06	50	6	2	●
PP300-C4-06020	6	16	0.2	50	6	2	●
PP300-C4-08008	8	20	0.08	60	8	2	●
PP300-C4-08020	8	20	0.2	60	8	2	●
PP300-C4-10010	10	25	0.1	75	10	2	●
PP300-C4-10030	10	25	0.3	75	10	2	●
PP300-C4-12012	12	30	0.12	75	12	2	●
PP300-C4-12030	12	30	0.3	75	12	2	●
PP300-C4-16015	16	36	0.15	100	16	2	●
PP300-C4-16040	16	36	0.4	100	16	2	○
PP300-C4-18040	18	45	0.4	100	18	2	○
PP300-C4-20015	20	45	0.15	100	20	2	●
PP300-C4-20050	20	45	0.5	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P635

PP300-R4

4刃圆角头双螺旋

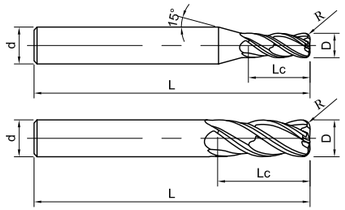


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
PP300-R4-03005	3	9	0.5	50	4	1	○
PP300-R4-04003	4	11	0.3	50	4	2	○
PP300-R4-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
PP300-R4-04010	4	11	1	50	4	2	○
PP300-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
PP300-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
PP300-R4-06010	6	16	1	50	6	2	●
PP300-R4-06020	6	16	2	50	6	2	○
PP300-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
PP300-R4-08010	8	20	1	60	8	2	●
PP300-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
PP300-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
PP300-R4-10015	10	25	1.5	75	10	2	○
PP300-R4-10020	10	25	2	75	10	2	○
PP300-R4-10030	10	25	3	75	10	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P635

PP300-R4

4刃圆角头双螺旋

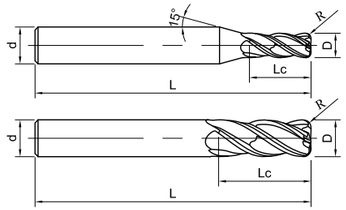


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
PP300-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
PP300-R4-12010	12	30	1	75	12	2	●
PP300-R4-12015	12	30	1.5	75	12	2	●
PP300-R4-12020	12	30	2	75	12	2	●
PP300-R4-12030	12	30	3	75	12	2	●
PP300-R4-16010	16	36	1	100	16	2	●
PP300-R4-16020	16	36	2	100	16	2	●
PP300-R4-16030	16	36	3	100	16	2	●
PP300-R4-20010	20	45	1	100	20	2	●
PP300-R4-20020	20	45	2	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P635

B 整体硬质合金立铣刀

PP300-SPEED-3D

4/5刃平头变螺旋(刃尖圆角)(摆线铣加工)

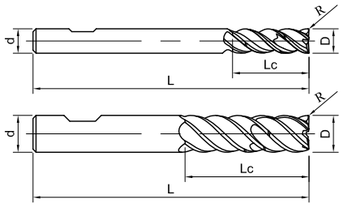


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Z	Lc	R	L	d	图号	库存
PP300-SPEED-3D-06020	6	4	20	0.1	57	6	1	●
PP300-SPEED-3D-08026	8	4	26	0.1	63	8	1	●
PP300-SPEED-3D-10032	10	5	32	0.1	72	10	2	●
PP300-SPEED-3D-12038	12	5	38	0.12	83	12	2	●
PP300-SPEED-3D-14044	14	5	44	0.15	100	14	2	○
PP300-SPEED-3D-16052	16	5	52	0.15	115	16	2	●
PP300-SPEED-3D-20062	20	5	62	0.2	131	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P636

PP300-SPEED-3DN

4/5刃平头变螺旋(刃尖圆角)(摆线铣加工)

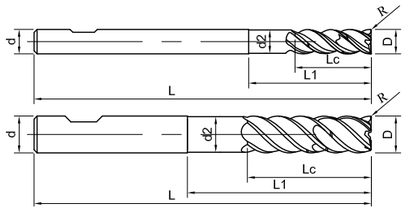


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Z	Lc	R	L1	d2	L	d	图号	库存
PP300-SPEED-3DN-06020	6	4	20	0.1	32	5.8	75	6	1	●
PP300-SPEED-3DN-08026	8	4	26	0.1	42	7.8	85	8	1	●
PP300-SPEED-3DN-10032	10	5	32	0.1	52	9.8	100	10	2	●
PP300-SPEED-3DN-12038	12	5	38	0.12	62	11.8	110	12	2	●
PP300-SPEED-3DN-14044	14	5	44	0.15	72	13.8	125	14	2	○
PP300-SPEED-3DN-16052	16	5	52	0.15	82	15.7	140	16	2	●
PP300-SPEED-3DN-20062	20	5	62	0.2	102	19.7	165	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

单位 (mm)

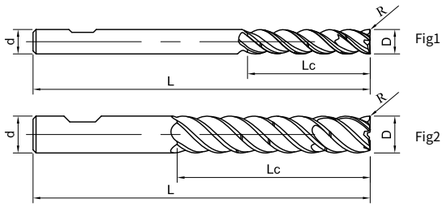
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P636

PP300-SPEED-5D

4/5刃平头变螺旋(刃尖圆角)(摆线铣加工)







标记说明请参考P193页

订货号	D	Z	Lc	R	L	d	图号	库存
PP300-SPEED-5D-06032	6	4	32	0.1	75	6	1	●
PP300-SPEED-5D-08042	8	4	42	0.1	85	8	1	●
PP300-SPEED-5D-10052	10	5	52	0.1	100	10	2	●
PP300-SPEED-5D-12062	12	5	62	0.12	110	12	2	●
PP300-SPEED-5D-14072	14	5	72	0.15	125	14	2	●
PP300-SPEED-5D-16082	16	5	82	0.15	140	16	2	●
PP300-SPEED-5D-200102	20	5	102	0.2	165	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

单位 (mm)

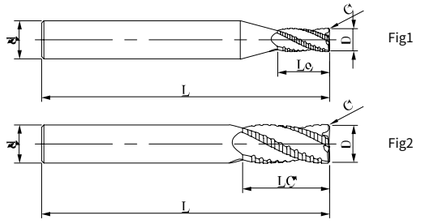
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P636

UPN210-S4

4刃粗加工平头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
UPN210-S4-06016	6	16	0.2	50	6	2	●
UPN210-S4-08020	8	20	0.2	60	8	2	●
UPN210-S4-10025	10	25	0.3	75	10	2	●
UPN210-S4-12030	12	30	0.3	75	12	2	●
UPN210-S4-16036	16	36	0.4	100	16	2	●
UPN210-S4-20045	20	45	0.5	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.03
6 < D≤10	0 -0.04
D>10	0 -0.05

单位 (mm)

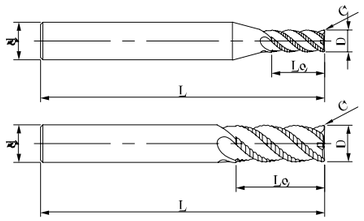
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	○	○	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P638

UPR210-S4

4刃粗加工平头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
UPR210-S4-06016	6	16	0.2	50	6	2	●
UPR210-S4-08020	8	20	0.2	60	8	2	●
UPR210-S4-10025	10	25	0.3	75	10	2	●
UPR210-S4-12030	12	30	0.3	75	12	2	●
UPR210-S4-14034	14	34	0.3	100	14	2	○
UPR210-S4-16036	16	36	0.4	100	16	2	●
UPR210-S4-20045	20	45	0.5	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.03
6＜D≤10	0 -0.04
D＞10	0 -0.05

单位 (mm)

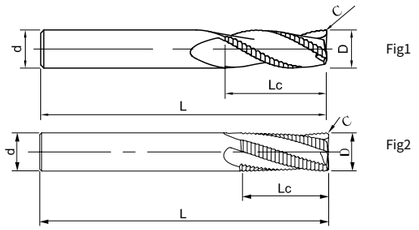
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	○	○	◎	○	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P637

UPR300-S3/S4

3/4刃粗加工平头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Z	Lc	C	L	d	图号	库存
UPR300-S3-06016	6	3	16	0.2	50	6	1	●
UPR300-S3-08020	8	3	20	0.2	60	8	1	●
UPR300-S4-10025	10	4	25	0.3	75	10	2	●
UPR300-S4-12030	12	4	30	0.3	75	12	2	●
UPR300-S4-16036	16	4	36	0.4	100	16	2	○
UPR300-S4-20045	20	4	45	0.5	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.03
6＜D≤10	0 -0.04
D＞10	0 -0.05

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	H	
1234	5	123	123	1	23
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (＞55HRC)
◎	◎	○	◎	○	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P639

US200-S2

2刃平头

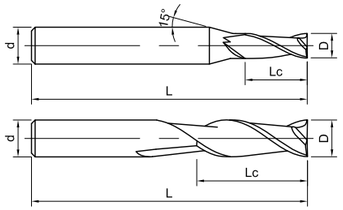


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US200-S2-00501	0.5	1	50	4	1	●
US200-S2-00802	0.8	2	50	4	1	●
US200-S2-01003	1	3	50	4	1	●
US200-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
US200-S2-02006	2	6	50	4	1	●
US200-S2-02508	2.5	8	50	4	1	●
US200-S2-63008	3	8	50	6	1	●
US200-S2-03009	3	9	50	4	1	●
US200-S2-03510	3.5	10	50	4	1	●
US200-S2-04011	4	11	50	4	2	●
US200-S2-64011	4	11	50	6	1	●
US200-S2-05013	5	13	50	6	1	●
US200-S2-06016	6	16	50	6	2	●
US200-S2-08020	8	20	60	8	2	●
US200-S2-10025	10	25	75	10	2	●
US200-S2-12030	12	30	75	12	2	●
US200-S2-16036	16	36	100	16	2	●
US200-S2-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P641

US200-SS4

4刃短刃平头

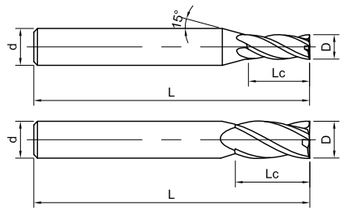


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US200-SS4-02004	2	4	50	4	1	●
US200-SS4-03004	3	4	50	4	1	●
US200-SS4-04006	4	6	50	4	2	●
US200-SS4-06009	6	9	50	6	2	●
US200-SS4-08010	8	10	60	8	2	●
US200-SS4-10012	10	12	75	10	2	●
US200-SS4-12016	12	16	75	12	2	●
US200-SS4-14020	14	20	75	14	2	●
US200-SS4-16024	16	24	100	16	2	●
US200-SS4-18027	18	27	100	18	2	●
US200-SS4-20030	20	30	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US200-S4

4刃平头

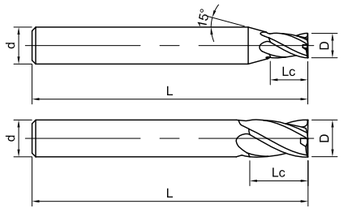


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US200-S4-01003	1	3	50	4	1	●
US200-S4-01504	1.5	4	50	4	1	●
US200-S4-01505	1.5	5	50	4	1	●
US200-S4-02006	2	6	50	4	1	●
US200-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
US200-S4-63008	3	8	50	6	1	●
US200-S4-03009	3	9	50	4	1	●
US200-S4-03510	3.5	10	50	4	1	●
US200-S4-04011	4	11	50	4	2	●
US200-S4-64011	4	11	50	6	1	●
US200-S4-05013	5	13	50	6	1	●
US200-S4-06016	6	16	50	6	2	●
US200-S4-08020	8	20	60	8	2	●
US200-S4-10025	10	25	75	10	2	●
US200-S4-12030	12	30	75	12	2	●
US200-S4-13032	13	32	100	14	1	○
US200-S4-14040	14	40	100	14	2	●
US200-S4-16036	16	36	100	16	2	●
US200-S4-20045	20	45	100	20	2	●
US200-S4-22050	22	50	119	22	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US200-SN4

4刃长颈平头

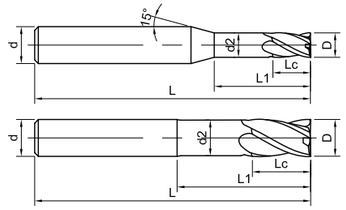


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
US200-SN4-02008	2	4	1.95	8	50	4	1	●
US200-SN4-04012	4	8	3.85	12	50	4	2	●
US200-SN4-06018	6	13	5.8	18	50	6	2	●
US200-SN4-08025	8	19	7.5	25	60	8	2	●
US200-SN4-10032	10	22	9.5	32	75	10	2	●
US200-SN4-12034	12	24	11	34	75	12	2	●
US200-SN4-16036	16	26	15	36	100	16	2	○
US200-SN4-20040	20	28	19	40	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US200-R2

2 刃圆角头

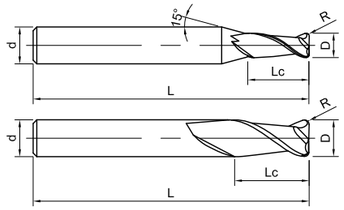


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US200-R2-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
US200-R2-03005	3	9	0.5	50	4	1	○
US200-R2-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
US200-R2-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
US200-R2-64005	4	11	0.5	50	6	1	●
US200-R2-05003	5	13	0.3	50	6	1	●
US200-R2-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
US200-R2-06002	6	16	0.2	50	6	2	●
US200-R2-06003	6	16	0.3	50	6	2	●
US200-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
US200-R2-10005	10	25	0.5	75	10	2	○
US200-R2-10010	10	25	1	75	10	2	○
US200-R2-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
US200-R2-16005	16	36	0.5	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P641

US200-R3

3 刃圆角头

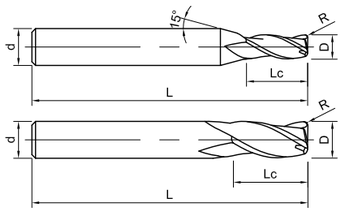


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US200-R3-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
US200-R3-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
US200-R3-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
US200-R3-06002	6	16	0.2	50	6	2	●
US200-R3-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
US200-R3-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
US200-R3-08010	8	20	1	60	8	2	●
US200-R3-10010	10	25	1	75	10	2	●
US200-R3-10020	10	25	2	75	10	2	○
US200-R3-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
US200-R3-12010	12	30	1	75	12	2	●
US200-R3-12015	12	30	1.5	75	12	2	○
US200-R3-16005	16	36	0.5	100	16	2	●
US200-R3-16010	16	36	1	100	16	2	○
US200-R3-16020	16	36	2	100	16	2	○
US200-R3-20005	20	45	0.5	100	20	2	●
US200-R3-20040	20	45	4	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P641

US200-R4

4 刃圆角头

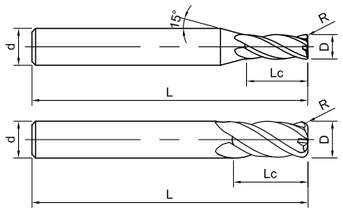


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US200-R4-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
US200-R4-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
US200-R4-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
US200-R4-64002	4	11	0.2	50	6	1	●
US200-R4-64003	4	11	0.3	50	6	1	●
US200-R4-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
US200-R4-04005	4	11	0.5	50	4	2	●
US200-R4-04010	4	11	1	50	4	2	○
US200-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
US200-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
US200-R4-08002	8	20	0.2	60	8	2	●
US200-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
US200-R4-08010	8	20	1	60	8	2	●
US200-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
US200-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
US200-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
US200-R4-12010	12	30	1	75	12	2	●
US200-R4-12020	12	30	2	75	12	2	●
US200-R4-16010	16	36	1	100	16	2	●
US200-R4-20010	20	45	1	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US200-B2

2 刃球头

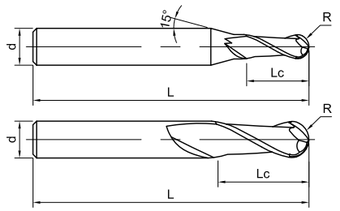


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US200-B2-01002	1	2	0.5	50	4	1	●
US200-B2-01503	1.5	3	0.75	50	4	1	●
US200-B2-02004	2	4	1	50	4	1	●
US200-B2-03006	3	6	1.5	50	4	1	●
US200-B2-63006	3	6	1.5	50	6	1	●
US200-B2-04008	4	8	2	50	4	2	●
US200-B2-64008	4	8	2	50	6	1	●
US200-B2-05010	5	10	2.5	50	6	1	●
US200-B2-06012	6	12	3	50	6	2	●
US200-B2-08014	8	14	4	60	8	2	●
US200-B2-10018	10	18	5	75	10	2	●
US200-B2-12022	12	22	6	75	12	2	●
US200-B2-16026	16	26	8	100	16	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R<3	±0.015
R≥3	±0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US200-B4

4 刃球头

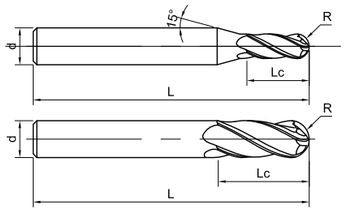


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US200-B4-01002	1	2	0.5	50	4	1	●
US200-B4-01503	1.5	3	0.75	50	4	1	●
US200-B4-02004	2	4	1	50	4	1	●
US200-B4-03006	3	6	1.5	50	4	1	●
US200-B4-63006	3	6	1.5	50	6	1	○
US200-B4-04008	4	8	2	50	4	2	●
US200-B4-05010	5	10	2.5	50	6	1	●
US200-B4-06012	6	12	3	50	6	2	●
US200-B4-08014	8	14	4	60	8	2	●
US200-B4-10018	10	18	5	75	10	2	●
US200-B4-12022	12	22	6	75	12	2	●
US200-B4-16026	16	26	8	100	16	2	●
US200-B4-20038	20	38	10	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R<3	±0.015
R≥3	±0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P642

US260-S2/SS2

2 刃平头/短刃平头

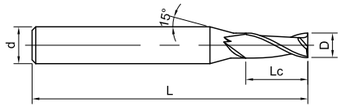


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US260-S2-00501	0.5	1	50	4	1	●
US260-S2-00802	0.8	2	50	4	1	●
US260-S2-00801	0.8	1	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P643

B 整体硬质合金立铣刀

US260-SS4A

4 刃短刃平头(通用加工)

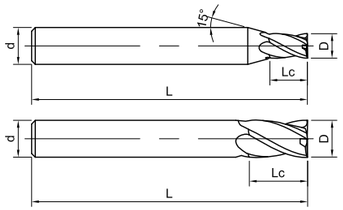


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US260-SS4A-01002	1	2	50	4	1	●
US260-SS4A-01502	1.5	2.5	50	4	1	●
US260-SS4A-01503	1.5	3	50	4	1	●
US260-SS4A-02004	2	4	50	4	1	●
US260-SS4A-03003	3	3	50	4	1	●
US260-SS4A-03006	3	6	50	4	1	●
US260-SS4A-04006	4	6	50	4	2	●
US260-SS4A-06006	6	6	50	6	2	●
US260-SS4A-06010	6	10	50	6	2	●
US260-SS4A-08015	8	15	60	8	2	●
US260-SS4A-10015	10	15	50	10	2	●
US260-SS4A-12015	12	15	50	12	2	●
US260-SS4A-16024	16	24	100	16	2	●
US260-SS4A-20030	20	30	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P643

US260-SS4B

4 刃短刃平头(精加工)

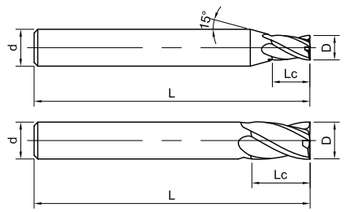


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US260-SS4B-01002	1	2	50	4	1	●
US260-SS4B -01503	1.5	3	50	4	1	●
US260-SS4B -02004	2	4	50	4	1	●
US260-SS4B -03003	3	3	50	4	1	●
US260-SS4B -04006	4	6	50	4	2	●
US260-SS4B -05006	5	6	50	6	1	●
US260-SS4B -06006	6	6	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P643

US260-S4A

4 刃平头(通用加工)

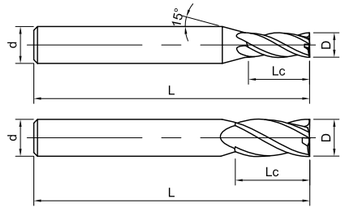


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US260-S4A-01003	1	3	50	4	1	●
US260-S4A-01504	1.5	4	50	4	1	●
US260-S4A-01505	1.5	5	50	4	1	●
US260-S4A-01506	1.5	6	50	4	1	●
US260-S4A-02006	2	6	50	4	1	●
US260-S4A-02508	2.5	8	50	4	1	●
US260-S4A-03009	3	9	50	4	1	●
US260-S4A-04011	4	11	50	4	2	●
US260-S4A-05013	5	13	50	6	1	●
US260-S4A-06016	6	16	50	6	2	●
US260-S4A-08020	8	20	60	8	2	●
US260-S4A-10025	10	25	75	10	2	●
US260-S4A-10030	10	30	75	10	2	●
US260-S4A-12030	12	30	75	12	2	●
US260-S4A-16036	16	36	100	16	2	●
US260-S4A-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P643

US260-S4B

4 刃平头(精加工)

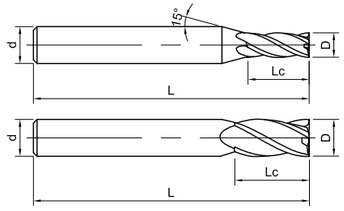


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US260-S4B-01003	1	3	50	4	1	●
US260-S4B -01203	1.2	3	50	4	1	●
US260-S4B -01503	1.5	3.5	50	4	1	●
US260-S4B -01504	1.5	4	50	4	1	●
US260-S4B -02006	2	6	50	4	1	●
US260-S4B -03009	3	9	50	4	1	●
US260-S4B -04011	4	11	50	4	2	●
US260-S4B -06016	6	16	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P643

US260-RS4

4 刃短刃圆角头

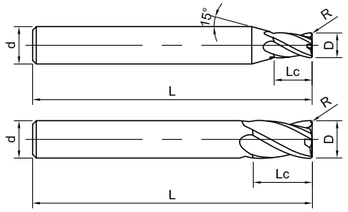


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US260-RS4-01001	1	2	0.1	50	4	1	●
US260-RS4-04001	4	5	0.1	50	4	2	●
US260-RS4-04002	4	5	0.2	50	4	2	●
US260-RS4-05001	5	6	0.1	50	6	1	●
US260-RS4-06001	6	8	0.1	50	6	2	●
US260-RS4-06002	6	8	0.2	50	6	2	●
US260-RS4-06003	6	8	0.3	50	6	2	○
US260-RS4-06005	6	8	0.5	50	6	2	●
US260-RS4-08002	8	15	0.2	60	8	2	●
US260-RS4-08005	8	15	0.5	60	8	2	●
US260-RS4-10002	10	15	0.2	50	10	2	●
US260-RS4-10005	10	15	0.5	50	10	2	●
US260-RS4-12010	12	15	1	75	12	2	●
US260-RS4-16010	16	24	1	100	16	2	●
US260-RS4-20010	20	30	1	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P644

US260-R4

4 刃圆角头

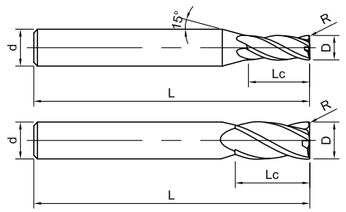


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US260-R4-01501	1.5	5	0.1	50	4	1	●
US260-R4-02001	2	6	0.1	50	4	1	●
US260-R4-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
US260-R4-03001	3	9	0.1	50	4	1	●
US260-R4-63001	3	9	0.1	50	6	1	●
US260-R4-03002	3	9	0.2	50	4	1	●
US260-R4-63002	3	9	0.2	50	6	1	●
US260-R4-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
US260-R4-63003	3	9	0.3	50	6	1	●
US260-R4-04001	4	11	0.1	50	4	2	●
US260-R4-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
US260-R4-04010	4	11	1	50	4	2	○
US260-R4-06001	6	16	0.1	50	6	2	●
US260-R4-06002	6	12	0.2	50	6	2	●
US260-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P644

US260-R4

4 刃圆角头

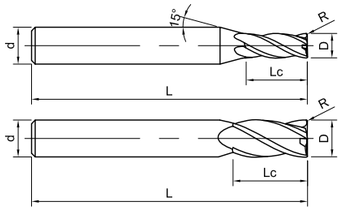


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
US260-R4-06010	6	16	1	50	6	2	○
US260-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
US260-R4-08010	8	20	1	60	8	2	●
US260-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
US260-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
US260-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
US260-R4-12010	12	30	1	75	12	2	●
US260-R4-12020	12	30	2	75	12	2	○
US260-R4-12030	12	30	3	75	12	2	●
US260-R4-16010	16	36	1	100	16	2	○
US260-R4-16020	16	36	2	100	16	2	●
US260-R4-16030	16	36	3	100	16	2	●
US260-R4-20010	20	45	1	100	20	2	●
US260-R4-20020	20	45	2	100	20	2	○
US260-R4-20030	20	45	3	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P644

SS600-SS4

4刃短刃平头

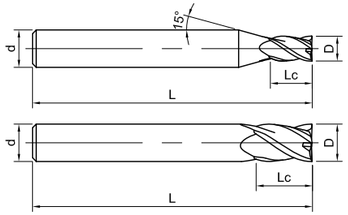


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SS600-SS4-02003	2	3	38	3	1	○
SS600-SS4-02004	2	4	50	4	1	●
SS600-SS4-03006	3	6	50	4	1	●
SS600-SS4-04006	4	6	50	4	2	●
SS600-SS4-06006	6	6	50	6	2	●
SS600-SS4-06010	6	10	50	6	2	●
SS600-SS4-08015	8	15	60	8	2	●
SS600-SS4-10015	10	15	60	10	2	●
SS600-SS4-12016	12	16	75	12	2	●
SS600-SS4-16022	16	22	92	16	2	●
SS600-SS4-20026	20	26	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-S4

4刃平头

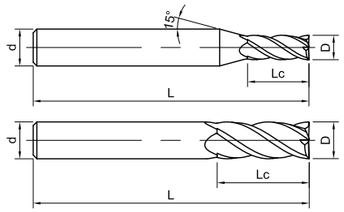


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SS600-S4-01003	1	3	38	3	1	○
SS600-S4-01003A	1	3	50	4	1	●
SS600-S4-01506	1.5	6	38	3	1	○
SS600-S4-01506A	1.5	6	50	4	1	●
SS600-S4-02006	2	6	50	4	1	●
SS600-S4-02506	2.5	6	50	4	1	●
SS600-S4-03009	3	9	50	4	1	●
SS600-S4-63009	3	9	50	6	1	●
SS600-S4-04011	4	11	50	4	2	●
SS600-S4-64011	4	11	50	6	1	●
SS600-S4-04014	4	14	50	4	2	○
SS600-S4-04511	4.5	11	50	6	1	○
SS600-S4-05013	5	13	50	6	1	●
SS600-S4-05513	5.5	13	50	6	1	○
SS600-S4-06016	6	16	50	6	2	●
SS600-S4-08020	8	20	60	8	2	●
SS600-S4-10025	10	25	75	10	2	●
SS600-S4-12026	12	26	83	12	2	●
SS600-S4-14026	14	26	83	14	2	○
SS600-S4-16032	16	32	92	16	2	●
SS600-S4-20038	20	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料

P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-SH4

4刃长柄平头

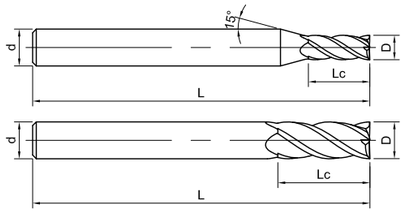


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SS600-SH4-62007	2	7	60	6	1	○
SS600-SH4-63008	3	8	60	6	1	○
SS600-SH4-04011	4	11	75	4	2	○
SS600-SH4-05013	5	13	75	6	1	○
SS600-SH4-05016	5	16	60	6	1	○
SS600-SH4-06016	6	16	75	6	2	●
SS600-SH4-08020	8	20	75	8	2	○
SS600-SH4-08020A	8	20	100	8	2	○
SS600-SH4-10025	10	25	100	10	2	○
SS600-SH4-12026	12	26	100	12	2	○
SS600-SH4-12040	12	40	150	12	2	○
SS600-SH4-16050	16	50	120	16	2	○
SS600-SH4-16050A	16	50	150	16	2	○
SS600-SH4-20050	20	50	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料

P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-S5

5刃平头

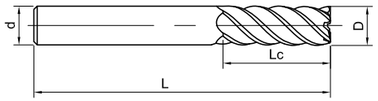


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SS600-S5-06016	6	16	50	6	1	●
SS600-S5-06016A	6	16	75	6	1	○
SS600-S5-08020	8	20	60	8	1	●
SS600-S5-08020A	8	20	75	8	1	○
SS600-S5-10025	10	25	75	10	1	●
SS600-S5-10025A	10	25	100	10	1	○
SS600-S5-12026	12	26	83	12	1	●
SS600-S5-12026A	12	26	100	12	1	○
SS600-S5-16032	16	32	92	16	1	●
SS600-S5-16050	16	50	150	16	1	○
SS600-S5-20038	20	38	100	20	1	●
SS600-S5-20050	20	50	150	20	1	○
SS600-S5-25050	25	50	125	25	1	●
SS600-S5-25050A	25	50	150	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-RS4

4刃短刃圆角头

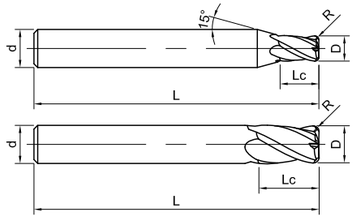


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-RS4-02001	2	0.1	4	50	4	1	●
SS600-RS4-04002	4	0.2	6	50	4	2	●
SS600-RS4-06005	6	0.5	10	50	6	2	●
SS600-RS4-08005	8	0.5	12	60	8	2	●
SS600-RS4-10005	10	0.5	14	60	10	2	○
SS600-RS4-12010	12	1	16	75	12	2	●
SS600-RS4-16010	16	1	22	92	16	2	○
SS600-RS4-20010	20	1	26	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-R4

4刃圆角头

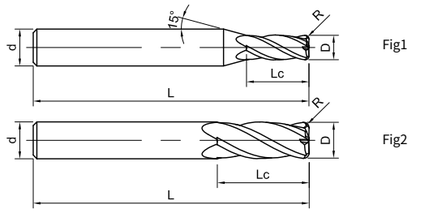


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R4-02002	2	0.2	6	50	4	1	●
SS600-R4-02005	2	0.5	6	50	4	1	○
SS600-R4-03002	3	0.2	8	50	4	1	○
SS600-R4-03003	3	0.3	8	50	4	1	●
SS600-R4-03005	3	0.5	8	50	4	1	●
SS600-R4-04002	4	0.2	11	50	4	2	○
SS600-R4-04003	4	0.3	11	50	4	2	○
SS600-R4-04005	4	0.5	11	50	4	2	●
SS600-R4-04010	4	1	11	50	4	2	○
SS600-R4-64005	4	0.5	11	50	6	1	●
SS600-R4-05005	5	0.5	13	50	6	1	●
SS600-R4-06002	6	0.2	16	50	6	2	○
SS600-R4-06005	6	0.5	16	50	6	2	●
SS600-R4-06010	6	1	16	50	6	2	●
SS600-R4-06015	6	1.5	16	50	6	2	●
SS600-R4-06020	6	2	16	50	6	2	○
SS600-R4-08002	8	0.2	20	60	8	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-R4

4刃圆角头

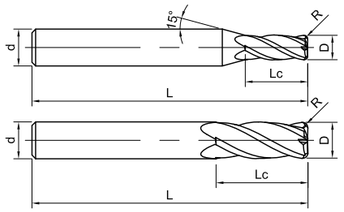


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R4-08003	8	0.3	20	60	8	2	○
SS600-R4-08005	8	0.5	20	60	8	2	●
SS600-R4-08010	8	1	20	60	8	2	●
SS600-R4-08020	8	2	20	60	8	2	○
SS600-R4-08030	8	3	20	60	8	2	○
SS600-R4-10002	10	0.2	25	75	10	2	○
SS600-R4-10003	10	0.3	25	75	10	2	○
SS600-R4-10005	10	0.5	25	75	10	2	●
SS600-R4-10010	10	1	25	75	10	2	●
SS600-R4-10015	10	1.5	25	75	10	2	○
SS600-R4-10020	10	2	25	75	10	2	●
SS600-R4-10025	10	2.5	25	75	10	2	○
SS600-R4-10030	10	3	25	75	10	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

B 整体硬质合金立铣刀

SS600-R4

4刃圆角头

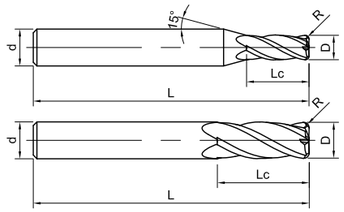


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R4-12010	12	1	26	83	12	2	●
SS600-R4-12020	12	2	26	83	12	2	●
SS600-R4-12030	12	3	26	83	12	2	●
SS600-R4-14005	14	0.5	26	83	14	2	○
SS600-R4-16005	16	0.5	32	92	16	2	●
SS600-R4-16010	16	1	32	92	16	2	●
SS600-R4-16015	16	1.5	32	92	16	2	●
SS600-R4-16020	16	2	32	92	16	2	●
SS600-R4-16030	16	3	32	92	16	2	●
SS600-R4-16040	16	4	32	92	16	2	○
SS600-R4-16050	16	5	32	92	16	2	○
SS600-R4-20005	20	0.5	38	100	20	2	●
SS600-R4-20010	20	1	38	100	20	2	○
SS600-R4-20020	20	2	38	100	20	2	●
SS600-R4-20030	20	3	38	100	20	2	●
SS600-R4-20040	20	4	38	100	20	2	○
SS600-R4-20050	20	5	38	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-RH4

4刃长柄圆角头

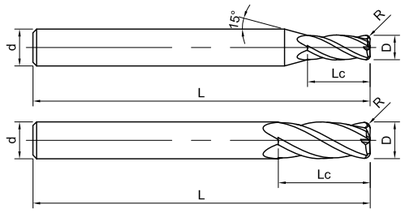


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-RH4-64005	4	0.5	11	75	6	1	○
SS600-RH4-05010	5	1	13	60	6	1	○
SS600-RH4-06005	6	0.5	16	75	6	2	○
SS600-RH4-06010	6	1	16	75	6	2	○
SS600-RH4-06020	6	2	16	75	6	2	○
SS600-RH4-08005	8	0.5	20	75	8	2	○
SS600-RH4-08010	8	1	20	75	8	2	○
SS600-RH4-08020	8	2	20	75	8	2	○
SS600-RH4-08030	8	3	20	75	8	2	○
SS600-RH4-10005	10	0.5	25	100	10	2	○
SS600-RH4-10010	10	1	25	100	10	2	○
SS600-RH4-10020	10	2	25	100	10	2	○
SS600-RH4-10030	10	3	25	100	10	2	○
SS600-RH4-12005	12	0.5	26	100	12	2	○
SS600-RH4-12005A	12	0.5	40	150	12	2	○
SS600-RH4-12010	12	1	26	100	12	2	○
SS600-RH4-12010A	12	1	40	150	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-RH4

4刃长柄圆角头

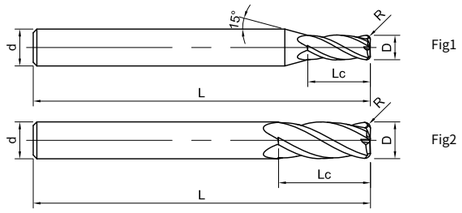


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAIN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-RH4-12020	12	2	26	100	12	2	○
SS600-RH4-12020A	12	2	40	150	12	2	○
SS600-RH4-12030	12	3	26	100	12	2	○
SS600-RH4-12030A	12	3	40	150	12	2	○
SS600-RH4-16005	16	0.5	50	150	16	2	○
SS600-RH4-16010	16	1	50	150	16	2	●
SS600-RH4-16015	16	1.5	50	150	16	2	○
SS600-RH4-16020	16	2	50	150	16	2	○
SS600-RH4-16030	16	3	50	150	16	2	○
SS600-RH4-16040	16	4	50	150	16	2	○
SS600-RH4-16050	16	5	50	150	16	2	○
SS600-RH4-20005	20	0.5	38	150	20	2	○
SS600-RH4-20010	20	1	50	150	20	2	○
SS600-RH4-20020	20	2	50	150	20	2	○
SS600-RH4-20030	20	3	50	150	20	2	○
SS600-RH4-20040	20	4	50	150	20	2	○
SS600-RH4-20050	20	5	50	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※P645

SS600-R5

5刃圆角头

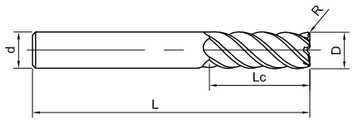


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAIN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R5-06005	6	0.5	16	50	6	1	●
SS600-R5-06005A	6	0.5	16	60	6	1	●
SS600-R5-06005B	6	0.5	16	75	6	1	●
SS600-R5-06010	6	1	16	50	6	1	●
SS600-R5-06010A	6	1	16	75	6	1	○
SS600-R5-06020	6	2	16	50	6	1	○
SS600-R5-06020A	6	2	16	75	6	1	○
SS600-R5-08005	8	0.5	20	60	8	1	●
SS600-R5-08005A	8	0.5	20	75	8	1	●
SS600-R5-08010	8	1	20	60	8	1	●
SS600-R5-08010A	8	1	20	75	8	1	●
SS600-R5-08020	8	2	20	60	8	1	○
SS600-R5-08020A	8	2	20	75	8	1	○
SS600-R5-08030	8	3	20	60	8	1	○
SS600-R5-08030A	8	3	20	75	8	1	○
SS600-R5-10005	10	0.5	25	75	10	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-R5

5刃圆角头

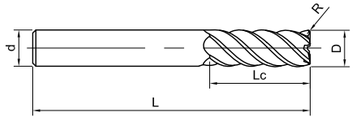


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R5-10010	10	1	25	75	10	1	●
SS600-R5-10010A	10	1	25	100	10	1	●
SS600-R5-10020	10	2	25	75	10	1	○
SS600-R5-10020A	10	2	25	100	10	1	○
SS600-R5-10030	10	3	25	75	10	1	○
SS600-R5-10030A	10	3	25	100	10	1	○
SS600-R5-12005	12	0.5	26	83	12	1	●
SS600-R5-12005A	12	0.5	26	100	12	1	○
SS600-R5-12005B	12	0.5	40	150	12	1	○
SS600-R5-12010	12	1	26	83	12	1	●
SS600-R5-12010A	12	1	26	100	12	1	○
SS600-R5-12010B	12	1	40	150	12	1	○
SS600-R5-12020	12	2	26	83	12	1	●
SS600-R5-12020A	12	2	26	100	12	1	○
SS600-R5-12020B	12	2	40	150	12	1	○
SS600-R5-12030	12	3	26	83	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-R5

5刃圆角头

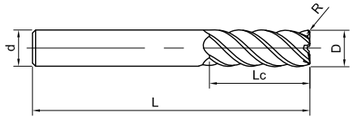


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R5-12030A	12	3	26	100	12	1	○
SS600-R5-12030B	12	3	40	150	12	1	○
SS600-R5-16005	16	0.5	32	92	16	1	○
SS600-R5-16005A	16	0.5	50	150	16	1	○
SS600-R5-16010	16	1	32	92	16	1	●
SS600-R5-16010A	16	1	50	150	16	1	○
SS600-R5-16020	16	2	32	92	16	1	●
SS600-R5-16020A	16	2	50	150	16	1	○
SS600-R5-16030	16	3	32	92	16	1	●
SS600-R5-16030A	16	3	50	150	16	1	○
SS600-R5-16040	16	4	32	92	16	1	○
SS600-R5-16040A	16	4	50	150	16	1	○
SS600-R5-16050	16	5	32	92	16	1	○
SS600-R5-16050A	16	5	50	150	16	1	○
SS600-R5-20005	20	0.5	38	100	20	1	○
SS600-R5-20005A	20	0.5	50	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-R5

5刃圆角头

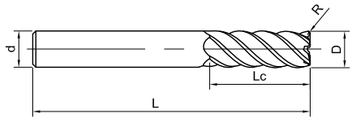


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-R5-20010	20	1	38	100	20	1	●
SS600-R5-20010A	20	1	50	150	20	1	○
SS600-R5-20020	20	2	38	100	20	1	●
SS600-R5-20020A	20	2	50	150	20	1	○
SS600-R5-20030	20	3	38	100	20	1	●
SS600-R5-20030A	20	3	50	150	20	1	○
SS600-R5-20040	20	4	38	100	20	1	○
SS600-R5-20040A	20	4	50	150	20	1	○
SS600-R5-20050	20	5	38	100	20	1	○
SS600-R5-20050A	20	5	50	150	20	1	○
SS600-R5-25010	25	1	50	125	25	1	○
SS600-R5-25020	25	2	50	125	25	1	○
SS600-R5-25030	25	3	50	125	25	1	●
SS600-R5-25040	25	4	50	125	25	1	○
SS600-R5-25050	25	5	50	125	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-B4

4刃球头

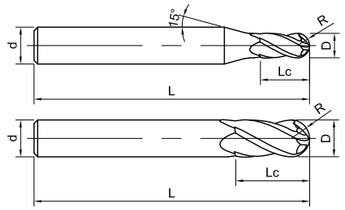


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-B4-01002	1	0.5	2	50	4	1	○
SS600-B4-02004	2	1	4	50	4	1	●
SS600-B4-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SS600-B4-04008	4	2	8	50	4	2	●
SS600-B4-06012	6	3	12	50	6	2	●
SS600-B4-08014	8	4	14	60	8	2	●
SS600-B4-10018	10	5	18	75	10	2	●
SS600-B4-12022	12	6	22	75	12	2	●
SS600-B4-16030	16	8	30	100	16	2	●
SS600-B4-20038	20	10	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≥1	±0.02

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P645

SS600-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

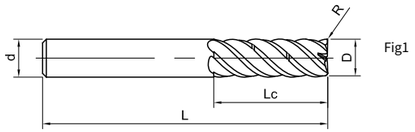


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-C-R5-06005	6	0.5	24	75	6	1	●
SS600-C-R5-06010	6	1	24	75	6	1	●
SS600-C-R5-06020	6	2	24	75	6	1	○
SS600-C-R5-08005	8	0.5	32	75	8	1	●
SS600-C-R5-08010	8	1	32	75	8	1	●
SS600-C-R5-08020	8	2	32	75	8	1	○
SS600-C-R5-10005	10	0.5	40	100	10	1	●
SS600-C-R5-10010	10	1	40	100	10	1	●
SS600-C-R5-10020	10	2	40	100	10	1	○
SS600-C-R5-10030	10	3	40	100	10	1	●
SS600-C-R5-12005	12	0.5	48	110	12	1	●
SS600-C-R5-12010	12	1	48	110	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

SS600-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

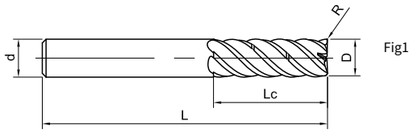


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SS600-C-R5-12020	12	2	48	110	12	1	○
SS600-C-R5-12030	12	3	48	110	12	1	●
SS600-C-R5-16005	16	0.5	64	130	16	1	○
SS600-C-R5-16010	16	1	64	130	16	1	●
SS600-C-R5-16020	16	2	64	130	16	1	○
SS600-C-R5-16030	16	3	64	130	16	1	●
SS600-C-R5-16040	16	4	64	130	16	1	○
SS600-C-R5-20005	20	0.5	80	140	20	1	○
SS600-C-R5-20010	20	1	80	140	20	1	●
SS600-C-R5-20020	20	2	80	140	20	1	○
SS600-C-R5-20030	20	3	80	140	20	1	●
SS600-C-R5-20040	20	4	80	140	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P646

UA100-S2

2刃平头

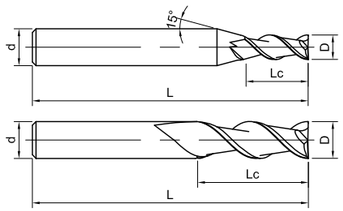


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-S2-01003	1	3	50	4	1	●
UA100-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
UA100-S2-02006	2	6	50	4	1	●
UA100-S2-03009	3	9	50	4	1	●
UA100-S2-63009	3	9	50	6	1	●
UA100-S2-04006	4	6	50	4	2	●
UA100-S2-04011	4	11	50	4	2	●
UA100-S2-64011	4	11	50	6	1	●
UA100-S2-04512	4.5	12	50	6	1	●
UA100-S2-05013	5	13	50	6	1	●
UA100-S2-05516	5.5	16	50	6	1	●
UA100-S2-06006	6	6	50	6	2	●
UA100-S2-06012	6	12	50	6	2	●
UA100-S2-06016	6	16	50	6	2	●
UA100-S2-07020	7	20	60	8	1	●
UA100-S2-08020	8	20	60	8	2	●
UA100-S2-09023	9	23	75	10	1	●
UA100-S2-10025	10	25	75	10	2	●
UA100-S2-12030	12	30	75	12	2	●
UA100-S2-16036	16	36	100	16	2	●
UA100-S2-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-SL2

2刃长刃平头

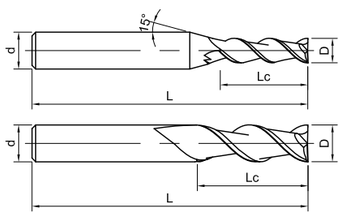


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-SL2-02020	2	20	75	4	1	●
UA100-SL2-03025	3	25	75	4	1	●
UA100-SL2-04030	4	30	75	4	2	●
UA100-SL2-05030	5	30	75	6	1	●
UA100-SL2-06035	6	35	75	6	2	●
UA100-SL2-08040	8	40	100	8	2	●
UA100-SL2-10045	10	45	100	10	2	●
UA100-SL2-12050	12	50	100	12	2	●
UA100-SL2-16060	16	60	150	16	2	●
UA100-SL2-20070	20	70	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※P647

UA100-SH2

2刃长柄平头

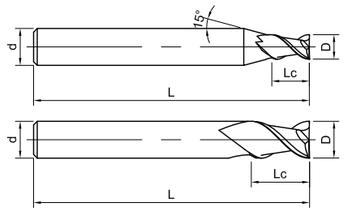


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-SH2-02006	2	6	75	4	1	●
UA100-SH2-03009	3	9	75	4	1	●
UA100-SH2-04010	4	10	75	4	2	●
UA100-SH2-04011	4	11	75	4	2	●
UA100-SH2-06015	6	15	75	6	2	●
UA100-SH2-06016	6	16	75	6	2	●
UA100-SH2-08020	8	20	100	8	2	●
UA100-SH2-10025	10	25	100	10	2	●
UA100-SH2-12030	12	30	100	12	2	●
UA100-SH2-16036	16	36	150	16	2	●
UA100-SH2-20045	20	45	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-S3

3刃平头

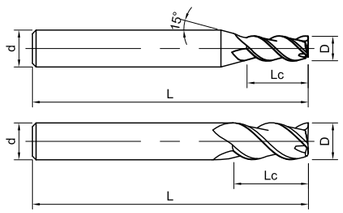


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-S3-01003	1	3	50	4	1	●
UA100-S3-01504	1.5	4	50	4	1	●
UA100-S3-02006	2	6	50	4	1	●
UA100-S3-02508	2.5	8	50	4	1	●
UA100-S3-03009	3	9	50	4	1	●
UA100-S3-63009	3	9	50	6	2	●
UA100-S3-04011	4	11	50	4	2	●
UA100-S3-64011	4	11	50	6	1	●
UA100-S3-05013	5	13	50	6	1	●
UA100-S3-06012	6	12	50	6	2	●
UA100-S3-06016	6	16	50	6	2	●
UA100-S3-07020	7	20	60	8	1	●
UA100-S3-08020	8	20	60	8	2	●
UA100-S3-09023	9	23	75	10	1	●
UA100-S3-10025	10	25	75	10	2	●
UA100-S3-12030	12	30	75	12	2	●
UA100-S3-16036	16	36	100	16	2	●
UA100-S3-18038	18	38	100	18	2	●
UA100-S3-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-SL3

3刃长刃平头

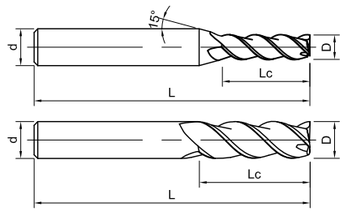


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-SL3-02020	2	20	75	4	1	●
UA100-SL3-03025	3	25	75	4	1	●
UA100-SL3-04030	4	30	75	4	2	●
UA100-SL3-05030	5	30	75	6	1	●
UA100-SL3-06035	6	35	75	6	2	●
UA100-SL3-08040	8	40	100	8	2	●
UA100-SL3-10045	10	45	100	10	2	●
UA100-SL3-12050	12	50	100	12	2	●
UA100-SL3-16060	16	60	150	16	2	●
UA100-SL3-20070	20	70	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-SH3

3刃长柄平头

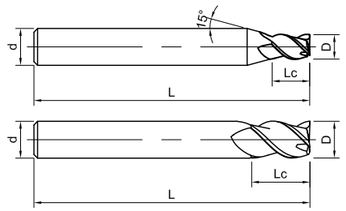


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA100-SH3-02008	2	8	75	4	1	●
UA100-SH3-03010	3	10	75	4	1	●
UA100-SH3-04012	4	12	75	4	2	●
UA100-SH3-06016	6	16	75	6	2	●
UA100-SH3-08020	8	20	100	8	2	●
UA100-SH3-10025	10	25	100	10	2	●
UA100-SH3-12030	12	30	100	12	2	●
UA100-SH3-16036	16	36	150	16	2	●
UA100-SH3-20045	20	45	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-R2

2刃圆角头

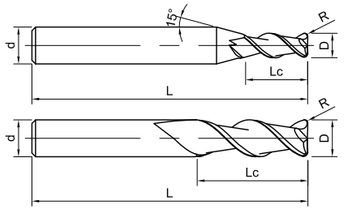


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R2-01001	1	3	0.1	50	4	1	●
UA100-R2-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
UA100-R2-03002	3	9	0.2	50	4	1	○
UA100-R2-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
UA100-R2-63003	3	9	0.3	50	6	1	●
UA100-R2-03005	3	9	0.5	50	4	1	○
UA100-R2-63005	3	9	0.5	50	6	1	●
UA100-R2-04002	4	11	0.2	50	4	2	●
UA100-R2-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
UA100-R2-64003	4	11	0.3	50	6	1	●
UA100-R2-04005	4	11	0.5	50	4	2	○
UA100-R2-64005	4	11	0.5	50	6	1	●
UA100-R2-04010	4	11	1	50	4	2	●
UA100-R2-05002	5	13	0.2	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-R2

2刃圆角头

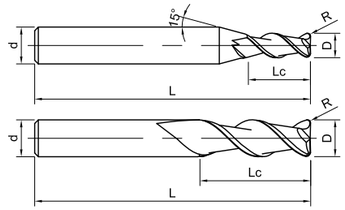


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R2-05003	5	13	0.3	50	6	1	●
UA100-R2-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
UA100-R2-05010	5	13	1	50	6	1	●
UA100-R2-05015	5	13	1.5	50	6	1	●
UA100-R2-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
UA100-R2-06010	6	16	1	50	6	2	●
UA100-R2-06015	6	16	1.5	50	6	2	●
UA100-R2-06020	6	16	2	50	6	2	●
UA100-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
UA100-R2-08010	8	20	1	60	8	2	●
UA100-R2-08015	8	20	1.5	60	8	2	○
UA100-R2-08020	8	20	2	60	8	2	●
UA100-R2-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
UA100-R2-10010	10	25	1	75	10	2	●
UA100-R2-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
UA100-R2-10020	10	25	2	75	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-R2

2刃圆角头

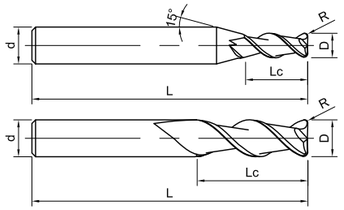


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R2-10025	10	25	2.5	75	10	2	○
UA100-R2-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
UA100-R2-12010	12	30	1	75	12	2	●
UA100-R2-12015	12	30	1.5	75	12	2	●
UA100-R2-12020	12	30	2	75	12	2	●
UA100-R2-12025	12	30	2.5	75	12	2	●
UA100-R2-16005	16	36	0.5	100	16	2	●
UA100-R2-16010	16	36	1	100	16	2	○
UA100-R2-16015	16	36	1.5	100	16	2	○
UA100-R2-16020	16	36	2	100	16	2	●
UA100-R2-16025	16	36	2.5	100	16	2	●
UA100-R2-20005	20	45	0.5	100	20	2	●
UA100-R2-20010	20	45	1	100	20	2	●
UA100-R2-20015	20	45	1.5	100	20	2	●
UA100-R2-20020	20	45	2	100	20	2	○
UA100-R2-20030	20	45	3	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-RH2

2 刃长柄圆角头

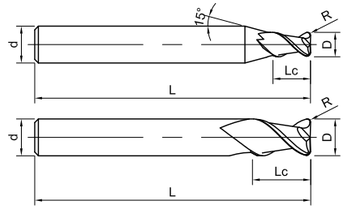


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-RH2-06005	6	16	0.5	75	6	2	●
UA100-RH2-06010	6	16	1	75	6	2	●
UA100-RH2-06015	6	16	1.5	75	6	2	●
UA100-RH2-06020	6	16	2	75	6	2	○
UA100-RH2-08005	8	20	0.5	100	8	2	○
UA100-RH2-08010	8	20	1	100	8	2	●
UA100-RH2-08015	8	20	1.5	100	8	2	○
UA100-RH2-08020	8	20	2	100	8	2	●
UA100-RH2-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
UA100-RH2-10010	10	25	1	100	10	2	●
UA100-RH2-10015	10	25	1.5	100	10	2	●
UA100-RH2-10020	10	25	2	100	10	2	●
UA100-RH2-10025	10	25	2.5	100	10	2	○
UA100-RH2-12005	12	30	0.5	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-RH2

2 刃长柄圆角头

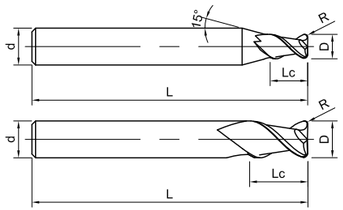


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-RH2-12010	12	30	1	100	12	2	○
UA100-RH2-12015	12	30	1.5	100	12	2	○
UA100-RH2-12020	12	30	2	100	12	2	○
UA100-RH2-12025	12	30	2.5	100	12	2	○
UA100-RH2-16005	16	36	0.5	150	16	2	●
UA100-RH2-16010	16	36	1	150	16	2	○
UA100-RH2-16015	16	36	1.5	150	16	2	○
UA100-RH2-16020	16	36	2	150	16	2	○
UA100-RH2-16025	16	36	2.5	150	16	2	○
UA100-RH2-20005	20	45	0.5	150	20	2	●
UA100-RH2-20010	20	45	1	150	20	2	●
UA100-RH2-20015	20	45	1.5	150	20	2	●
UA100-RH2-20020	20	45	2	150	20	2	○
UA100-RH2-20030	20	45	3	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P647

UA100-R3

3 刃圆角头

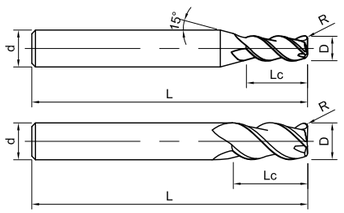


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R3-01001	1	3	0.1	50	4	1	●
UA100-R3- 02002	2	6	0.2	50	4	1	●
UA100-R3- 03002	3	9	0.2	50	4	1	●
UA100-R3- 03003	3	9	0.3	50	4	1	●
UA100-R3- 03005	3	9	0.5	50	4	1	●
UA100-R3- 04002	4	11	0.2	50	4	2	●
UA100-R3- 04003	4	11	0.3	50	4	2	●
UA100-R3- 04005	4	11	0.5	50	4	2	●
UA100-R3- 04010	4	11	1	50	4	2	●
UA100-R3- 05002	5	13	0.2	50	6	1	○
UA100-R3- 05003	5	13	0.3	50	6	1	●
UA100-R3- 05005	5	13	0.5	50	6	1	●
UA100-R3- 05010	5	13	1	50	6	1	●
UA100-R3-05015	5	13	1.5	50	6	1	●
UA100-R3-06002	6	16	0.2	50	6	2	○
UA100-R3-06003	6	16	0.3	50	6	2	○
UA100-R3-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
UA100-R3-06010	6	16	1	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-R3

3 刃圆角头

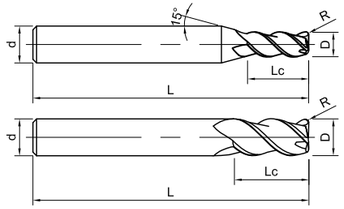


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R3-06015	6	16	1.5	50	6	2	●
UA100-R3-06020	6	16	2	50	6	2	●
UA100-R3-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
UA100-R3-08010	8	20	1	60	8	2	●
UA100-R3-08015	8	20	1.5	60	8	2	●
UA100-R3-08020	8	20	2	60	8	2	●
UA100-R3-08030	8	20	3	60	8	2	●
UA100-R3-10002	10	25	0.2	75	10	2	○
UA100-R3-10003	10	25	0.3	75	10	2	○
UA100-R3-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
UA100-R3-10010	10	25	1	75	10	2	●
UA100-R3-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
UA100-R3-10020	10	25	2	75	10	2	●
UA100-R3-10025	10	25	2.5	75	10	2	●
UA100-R3-10030	10	25	3	75	10	2	●
UA100-R3-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
UA100-R3- 12010	12	30	1	75	12	2	●
UA100-R3-12015	12	30	1.5	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-R3

3 刃圆角头

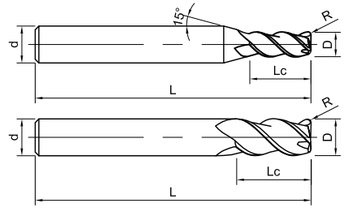


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-R3-12020	12	30	2	75	12	2	●
UA100-R3-12025	12	30	2.5	75	12	2	●
UA100-R3-12030	12	30	3	75	12	2	●
UA100-R3-16005	16	36	0.5	100	16	2	●
UA100-R3-16010	16	36	1	100	16	2	●
UA100-R3-16015	16	36	1.5	100	16	2	○
UA100-R3-16020	16	36	2	100	16	2	●
UA100-R3-16025	16	36	2.5	100	16	2	●
UA100-R3-16030	16	36	3	100	16	2	●
UA100-R3-20005	20	45	0.5	100	20	2	○
UA100-R3-20010	20	45	1	100	20	2	●
UA100-R3- 20015	20	45	1.5	100	20	2	○
UA100-R3-20020	20	45	2	100	20	2	●
UA100-R3- 20030	20	45	3	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-RH3

3 刃长柄圆角头

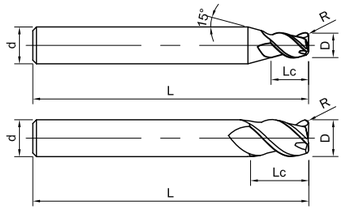


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-RH3-06005	6	16	0.5	75	6	2	●
UA100-RH3-06010	6	16	1	75	6	2	●
UA100-RH3-06015	6	16	1.5	75	6	2	●
UA100-RH3-06020	6	16	2	75	6	2	●
UA100-RH3-08005	8	20	0.5	100	8	2	●
UA100-RH3-08010	8	20	1	100	8	2	●
UA100-RH3-08015	8	20	1.5	100	8	2	○
UA100-RH3-08020	8	20	2	100	8	2	●
UA100-RH3-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
UA100-RH3-10010	10	25	1	100	10	2	●
UA100-RH3-10015	10	25	1.5	100	10	2	●
UA100-RH3-10020	10	25	2	100	10	2	●
UA100-RH3-10025	10	25	2.5	100	10	2	○
UA100-RH3-12005	12	30	0.5	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

UA100-RH3

3 刃长柄圆角头

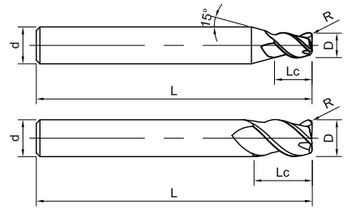


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-RH3-12010	12	30	1	100	12	2	●
UA100-RH3-12015	12	30	1.5	100	12	2	○
UA100-RH3-12020	12	30	2	100	12	2	●
UA100-RH3-12025	12	30	2.5	100	12	2	○
UA100-RH3-16005	16	36	0.5	150	16	2	○
UA100-RH3-16010	16	36	1	150	16	2	○
UA100-RH3-16015	16	36	1.5	150	16	2	●
UA100-RH3-16020	16	36	2	150	16	2	●
UA100-RH3-16025	16	36	2.5	150	16	2	●
UA100-RH3-20005	20	45	0.5	150	20	2	○
UA100-RH3-20010	20	45	1	150	20	2	●
UA100-RH3-20015	20	45	1.5	150	20	2	●
UA100-RH3-20020	20	45	2	150	20	2	○
UA100-RH3-20030	20	45	3	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P648

B 整体硬质合金立铣刀

UA100-B2

2 刃球头

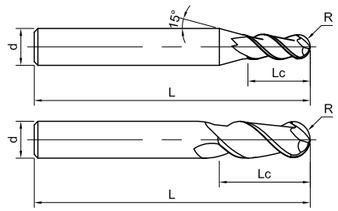


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
UA100-B2-01002	1	2	0.5	50	4	1	●
UA100-B2-02004	2	4	1	50	4	1	●
UA100-B2-03006	3	6	1.5	50	4	1	●
UA100-B2-63006	3	6	1.5	50	6	1	●
UA100-B2-04008	4	8	2	50	4	2	●
UA100-B2-64008	4	8	2	50	6	1	●
UA100-B2-05010	5	10	2.5	50	6	1	●
UA100-B2-06012	6	12	3	50	6	2	●
UA100-B2-07014	7	14	3.5	60	8	1	●
UA100-B2-08014	8	14	4	60	8	2	●
UA100-B2-09016	9	16	4.5	75	10	1	●
UA100-B2-10018	10	18	5	75	10	2	●
UA100-B2-12022	12	22	6	75	12	2	●
UA100-B2-16026	16	26	8	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R<3	±0.015
R≥3	±0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA100-S3

3刃平头

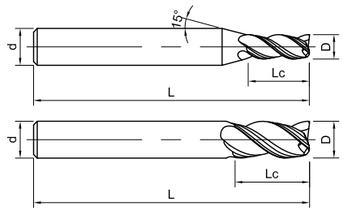


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA100-S3-03009	3	9	50	6	1	●
SA100-S3-04011	4	11	50	6	1	●
SA100-S3-05013	5	13	50	6	1	●
SA100-S3-06012	6	12	50	6	2	●
SA100-S3-06016	6	16	50	6	2	●
SA100-S3-08020	8	20	60	8	2	●
SA100-S3-10025	10	25	75	10	2	●
SA100-S3-12030	12	30	75	12	2	●
SA100-S3-16036	16	36	100	16	2	●
SA100-S3-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	$^{0}_{-0.01}$
D>10	$^{0}_{-0.02}$

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA100-S3X NEW

3刃平头（DLC彩色涂层）

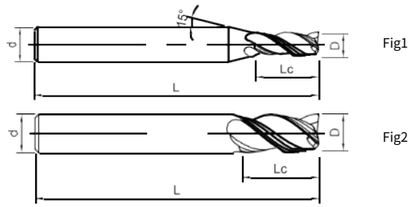


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA100-S3X-01003	1	3	50	4	1	●
SA100-S3X-01504	1.5	4	50	4	1	●
SA100-S3X-02006	2	6	50	4	1	●
SA100-S3X-02508	2.5	8	50	4	1	●
SA100-S3X-03009	3	9	50	4	1	●
SA100-S3X-63009	3	9	50	6	1	●
SA100-S3X-04011	4	11	50	4	2	●
SA100-S3X-64011	4	11	50	6	1	●
SA100-S3X-05013	5	13	50	6	1	●
SA100-S3X-06016	6	16	50	6	2	●
SA100-S3X-08020	8	20	60	8	2	●
SA100-S3X-10025	10	25	75	10	2	●
SA100-S3X-10030	10	30	75	10	2	●
SA100-S3X-12030	12	30	75	12	2	●
SA100-S3X-14034	14	34	100	14	2	●
SA100-S3X-16036	16	36	100	16	2	●
SA100-S3X-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA160-S3

3 刃平头

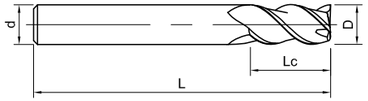


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA160-S3-04011	4	11	50	4	1	●
SA160-S3-06016	6	16	50	6	1	●
SA160-S3-06018	6	18	50	6	1	○
SA160-S3-08020	8	20	60	8	1	●
SA160-S3-08024	8	24	60	8	1	●
SA160-S3-10025	10	25	70	10	1	●
SA160-S3-10030	10	30	70	10	1	●
SA160-S3-12030	12	30	75	12	1	●
SA160-S3-12036	12	36	75	12	1	○
SA160-S3-16036	16	36	100	16	1	●
SA160-S3-20045	20	45	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA160-SL3

3 刃长刃平头

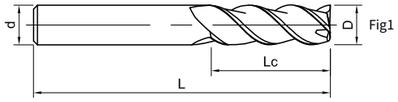


Fig1



标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA160-SL3-04020	4	20	60	4	1	○
SA160-SL3-06030	6	30	75	6	1	●
SA160-SL3-08040	8	40	75	8	1	○
SA160-SL3-10050	10	50	100	10	1	●
SA160-SL3-12060	12	60	100	12	1	○
SA160-SL3-16080	16	80	140	16	1	○
SA160-SL3-20080	20	80	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA160-S4

4 刃平头

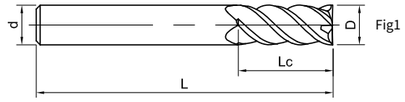


Fig1



标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA160-S4-04011	4	11	50	4	1	●
SA160-S4-06016	6	16	50	6	1	●
SA160-S4-08020	8	20	60	8	1	●
SA160-S4-10025	10	25	70	10	1	●
SA160-S4-12030	12	30	75	12	1	●
SA160-S4-16036	16	36	100	16	1	●
SA160-S4-20045	20	45	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA160-SS4

4 刃短刃平头

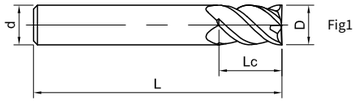


Fig1



SHANK h5 | 4 | 40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA160-SS4-04008	4	8	50	4	1	●
SA160-SS4-06012	6	12	50	6	1	●
SA160-SS4-08015	8	15	50	8	1	●
SA160-SS4-10015	10	15	50	10	1	●
SA160-SS4-12015	12	15	50	12	1	●
SA160-SS4-16020	16	20	60	16	1	●
SA160-SS4-20030	20	30	75	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P649

SA210-WR

3刃长颈圆角头

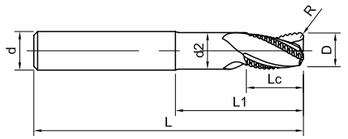


Fig1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-12010	12	1	16	48	11.5	100	12	1	●
SA210-WR-12020	12	2	16	48	11.5	100	12	1	●
SA210-WR-12030	12	3	16	48	11.5	100	12	1	○
SA210-WR-16010	16	1	20	65	15.2	115	16	1	●
SA210-WR-16010A	16	1	24	42	15.2	92	16	1	●
SA210-WR-16020	16	2	20	65	15.2	115	16	1	●
SA210-WR-16020A	16	2	24	42	15.2	92	16	1	●
SA210-WR-16030	16	3	20	65	15.2	115	16	1	●
SA210-WR-16030A	16	3	24	42	15.2	92	16	1	●
SA210-WR-20010	20	1	25	73	19	125	20	1	●
SA210-WR-20010A	20	1	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-20020	20	2	25	73	19	125	20	1	●
SA210-WR-20020A	20	2	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-20020B	20	2	20	88	19	140	20	1	●
SA210-WR-20030	20	3	25	73	19	125	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA210-WR

3刃长颈圆角头

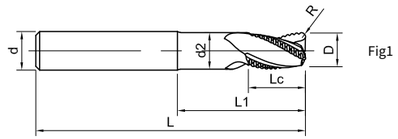


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-20030A	20	3	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-20030B	20	3	20	88	19	140	20	1	●
SA210-WR-20040	20	4	25	73	19	125	20	1	●
SA210-WR-20050	20	5	25	73	19	125	20	1	●
SA210-WR-20050A	20	5	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-25010	25	1	30	72	23.75	130	25	1	●
SA210-WR-25010B	25	1	25	92	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-25020	25	2	30	72	23.75	130	25	1	●
SA210-WR-25020A	25	2	37	52	23.75	110	25	1	○
SA210-WR-25020B	25	2	25	92	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-25030	25	3	30	72	23.75	130	25	1	●
SA210-WR-25030A	25	3	37	52	23.75	110	25	1	●
SA210-WR-25030B	25	3	25	92	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-25030C	25	3	35	100	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-25030D	25	3	35	80	23.75	135	25	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA210-WR

3刃长颈圆角头

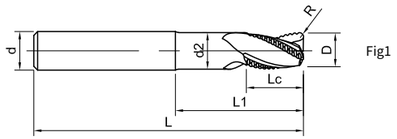


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-25040	25	4	30	72	23.75	130	25	1	●
SA210-WR-25040A	25	4	37	52	23.75	110	25	1	●
SA210-WR-25040B	25	4	25	92	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-25050	25	5	30	72	23.75	130	25	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

B 整体硬质合金立铣刀

SA210-WR-IC

3刃长颈圆角头（内冷涂层）

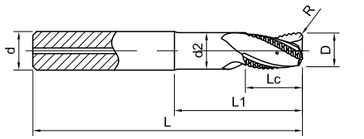


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-IC-12010	12	1	16	48	11.5	100	12	1	○
SA210-WR-IC-12020	12	2	16	48	11.5	100	12	1	○
SA210-WR-IC-12030	12	3	16	48	11.5	100	12	1	●
SA210-WR-IC-16010	16	1	20	65	15.2	115	16	1	○
SA210-WR-IC-16010A	16	1	24	42	15.2	92	16	1	○
SA210-WR-IC-16020	16	2	20	65	15.2	115	16	1	○
SA210-WR-IC-16020A	16	2	24	42	15.2	92	16	1	○
SA210-WR-IC-16030	16	3	20	65	15.2	115	16	1	●
SA210-WR-IC-16030A	16	3	24	42	15.2	92	16	1	●
SA210-WR-IC-20010	20	1	25	73	19	125	20	1	●
SA210-WR-IC-20010A	20	1	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-IC-20020	20	2	25	73	19	125	20	1	○
SA210-WR-IC-20020A	20	2	30	52	19	104	20	1	○
SA210-WR-IC-20020B	20	2	20	88	19	140	20	1	○
SA210-WR-IC-20030	20	3	25	73	19	125	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA210-WR-IC

3刃长颈圆角头（内冷涂层）

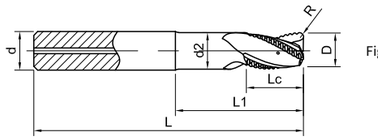


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-IC-20030A	20	3	30	52	19	104	20	1	●
SA210-WR-IC-20030B	20	3	20	88	19	140	20	1	●
SA210-WR-IC-20040	20	4	25	73	19	125	20	1	○
SA210-WR-IC-20050	20	5	25	73	19	125	20	1	○
SA210-WR-IC-20050A	20	5	30	52	19	104	20	1	○
SA210-WR-IC-25010	25	1	30	72	23.75	130	25	1	○
SA210-WR-IC-25010B	25	1	25	92	23.75	150	25	1	○
SA210-WR-IC-25020	25	2	30	72	23.75	130	25	1	○
SA210-WR-IC-25020A	25	2	37	52	23.75	110	25	1	○
SA210-WR-IC-25020B	25	2	25	92	23.75	150	25	1	○
SA210-WR-IC-25030	25	3	30	72	23.75	130	25	1	●
SA210-WR-IC-25030A	25	3	37	52	23.75	110	25	1	●
SA210-WR-IC-25030B	25	3	25	92	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-IC-25030C	25	3	35	100	23.75	150	25	1	●
SA210-WR-IC-25030D	25	3	35	80	23.75	135	25	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA210-WR-IC

3刃长颈圆角头（内冷涂层）

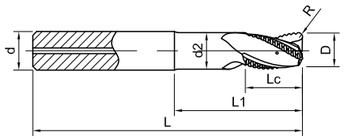


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA210-WR-IC-25040	25	4	30	72	23.75	130	25	1	○
SA210-WR-IC-25040A	25	4	37	52	23.75	110	25	1	○
SA210-WR-IC-25040B	25	4	25	92	23.75	150	25	1	○
SA210-WR-IC-25050	25	5	30	72	23.75	130	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.05
D>16	0 -0.06

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA210-NR

3刃圆角头

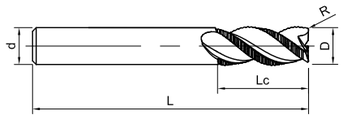
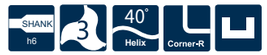


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SA210-NR-06001	6	16	0.1	50	6	2	●
SA210-NR-08002	8	20	0.2	60	8	2	●
SA210-NR-10003	10	25	0.25	75	10	2	●
SA210-NR-12003	12	30	0.25	75	12	2	●
SA210-NR-16003	16	36	0.3	100	16	2	●
SA210-NR-20003	20	45	0.3	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.03
D>6	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P650

SA300-S3

3刃平头

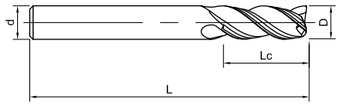


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SA300-S3-06016	6	16	50	6	1	●
SA300-S3-06016A	6	16	75	6	1	●
SA300-S3-08020	8	20	60	8	1	●
SA300-S3-08025	8	25	75	8	1	●
SA300-S3-10025	10	25	75	10	1	●
SA300-S3-12030	12	30	75	12	1	●
SA300-S3-16036	16	36	100	16	1	●
SA300-S3-20038	20	38	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN2

2刃长颈圆角头

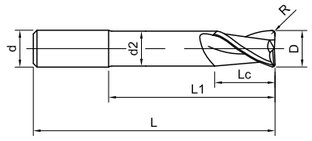


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN2-06002	6	0.2	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN2-06002A	6	0.2	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN2-06010	6	1	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN2-06010A	6	1	10	30	5.5	75	6	1	●
SA300-RN2-06010B	6	1	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN2-06020	6	2	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN2-06020A	6	2	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN2-08002	8	0.2	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-RN2-08002A	8	0.2	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN2-08010	8	1	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-RN2-08010A	8	1	10	40	7.5	80	8	1	●
SA300-RN2-08010B	8	1	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN2-08020	8	2	10	30	7.5	75	8	1	○
SA300-RN2-08020A	8	2	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN2-08030A	8	3	10	40	7.5	80	8	1	○
SA300-RN2-08030B	8	3	10	50	7.5	90	8	1	○
SA300-RN2-10002	10	0.2	12	30	9.5	75	10	1	●
SA300-RN2-10002A	10	0.2	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN2-10002B	10	0.2	12	40	9.5	80	10	1	○
SA300-RN2-10010A	10	1	12	30	9.5	75	10	1	○
SA300-RN2-10010B	10	1	12	40	9.5	80	10	1	○
SA300-RN2-10010C	10	1	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN2-10020	10	2	12	30	9.5	75	10	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN2

2刃长颈圆角头

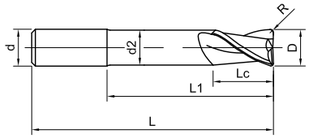


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN2-10020A	10	2	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN2-10030	10	3	12	30	9.5	75	10	1	●
SA300-RN2-10030A	10	3	12	40	9.5	80	10	1	○
SA300-RN2-10030B	10	3	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN2-12002	12	0.2	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN2-12002A	12	0.2	14	70	11.5	120	12	1	○
SA300-RN2-12002C	12	0.2	14	60	11.5	110	12	1	○
SA300-RN2-12010	12	1	14	40	11.5	90	12	1	○
SA300-RN2-12010A	12	1	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN2-12010B	12	1	14	60	11.5	110	12	1	●
SA300-RN2-12010C	12	1	14	70	11.5	120	12	1	●
SA300-RN2-12020	12	2	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN2-12020A	12	2	14	70	11.5	120	12	1	○
SA300-RN2-12030	12	3	14	40	11.5	90	12	1	●
SA300-RN2-12030A	12	3	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN2-12030B	12	3	14	60	11.5	110	12	1	●
SA300-RN2-12030C	12	3	14	70	11.5	120	12	1	●
SA300-RN2-16002	16	0.2	18	50	15.5	100	16	1	●
SA300-RN2-16002A	16	0.2	18	70	15.5	120	16	1	●
SA300-RN2-16002C	16	0.2	18	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN2-16010	16	1	18	50	15.5	100	16	1	●
SA300-RN2-16010A	16	1	18	60	15.5	110	16	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN2

2刃长颈圆角头

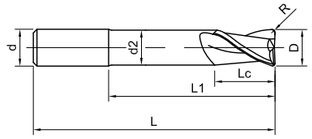


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN2-16010B	16	1	18	70	15.5	120	16	1	●
SA300-RN2-16010C	16	1	18	80	15.5	130	16	1	○
SA300-RN2-16020	16	2	18	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN2-16030	16	3	18	50	15.5	100	16	1	●
SA300-RN2-16030A	16	3	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-RN2-16030B	16	3	18	70	15.5	120	16	1	○
SA300-RN2-16030C	16	3	18	80	15.5	130	16	1	●
SA300-RN2-16040	16	4	18	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN2-16040B	16	4	18	70	15.5	120	16	1	○
SA300-RN2-16050	16	5	18	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN2-16050A	16	5	18	80	15.5	130	16	1	●
SA300-RN2-20002	20	0.2	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN2-20002A	20	0.2	24	80	19	130	20	1	●
SA300-RN2-20010	20	1	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN2-20010A	20	1	24	80	19	130	20	1	○
SA300-RN2-20010B	20	1	24	50	19	100	20	1	●
SA300-RN2-20010C	20	1	24	70	19	120	20	1	●
SA300-RN2-20010D	20	1	24	90	19	140	20	1	●
SA300-RN2-20010E	20	1	24	100	19	150	20	1	●
SA300-RN2-20020	20	2	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN2-20020A	20	2	24	50	19	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

B 整体硬质合金立铣刀

SA300-RN2

2刃长颈圆角头

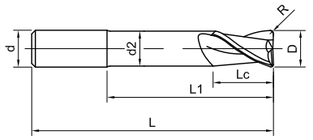


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN2-20030	20	3	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN2-20030A	20	3	24	80	19	130	20	1	●
SA300-RN2-20030B	20	3	24	50	19	100	20	1	●
SA300-RN2-20030C	20	3	24	70	19	120	20	1	●
SA300-RN2-20030D	20	3	24	90	19	140	20	1	●
SA300-RN2-20030E	20	3	24	100	19	150	20	1	●
SA300-RN2-20040	20	4	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN2-20040C	20	4	24	80	19	130	20	1	○
SA300-RN2-20050	20	5	24	60	19	110	20	1	○
SA300-RN2-20050A	20	5	24	80	19	130	20	1	○
SA300-RN2-20050B	20	5	24	100	19	150	20	1	○
SA300-RN2-25010	25	1	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN2-25010A	25	1	30	100	24	155	25	1	●
SA300-RN2-25010B	25	1	30	125	24	180	25	1	●
SA300-RN2-25020	25	2	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN2-25030	25	3	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN2-25030A	25	3	30	100	24	155	25	1	●
SA300-RN2-25030B	25	3	30	125	24	180	25	1	○
SA300-RN2-32030	32	3	40	100	31	163	32	1	●
SA300-RN2-32030A	32	3	40	120	31	183	32	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN3

3刃长颈圆角头

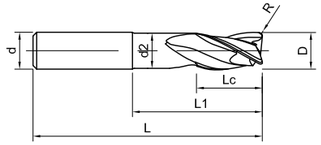


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN3-06002	6	0.2	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN3-06002A	6	0.2	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN3-06010	6	1	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN3-06010A	6	1	10	30	5.5	75	6	1	●
SA300-RN3-06010B	6	1	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN3-06020	6	2	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-RN3-06020A	6	2	10	40	5.5	80	6	1	●
SA300-RN3-08002	8	0.2	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-RN3-08002A	8	0.2	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN3-08010	8	1	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-RN3-08010A	8	1	10	40	7.5	80	8	1	●
SA300-RN3-08010B	8	1	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN3-08020	8	2	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-RN3-08020A	8	2	10	50	7.5	90	8	1	●
SA300-RN3-10002	10	0.2	12	30	9.5	75	10	1	●
SA300-RN3-10002A	10	0.2	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN3-10010	10	1	12	30	9.5	75	10	1	●
SA300-RN3-10010A	10	1	12	40	9.5	80	10	1	●
SA300-RN3-10010B	10	1	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN3-10020	10	2	12	30	9.5	75	10	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN3

3刃长颈圆角头

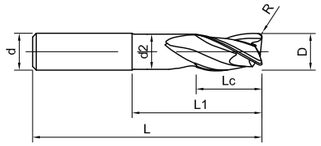


Fig1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN3-10020A	10	2	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN3-10030	10	3	12	30	9.5	75	10	1	●
SA300-RN3-10030A	10	3	12	40	9.5	80	10	1	●
SA300-RN3-10030B	10	3	12	50	9.5	90	10	1	●
SA300-RN3-12002	12	0.2	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN3-12002A	12	0.2	14	70	11.5	120	12	1	●
SA300-RN3-12010	12	1	14	40	11.5	90	12	1	●
SA300-RN3-12010A	12	1	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN3-12010B	12	1	14	60	11.5	110	12	1	●
SA300-RN3-12010C	12	1	14	70	11.5	120	12	1	○
SA300-RN3-12020	12	2	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN3-12020A	12	2	14	70	11.5	120	12	1	●
SA300-RN3-12030	12	3	14	40	11.5	90	12	1	●
SA300-RN3-12030A	12	3	14	50	11.5	100	12	1	●
SA300-RN3-12030B	12	3	14	60	11.5	110	12	1	●
SA300-RN3-12030C	12	3	14	70	11.5	120	12	1	●
SA300-RN3-16002	16	0.2	18	50	15.5	100	16	1	●
SA300-RN3-16002A	16	0.2	18	70	15.5	120	16	1	●
SA300-RN3-16010	16	1	18	50	15.5	100	16	1	○
SA300-RN3-16010A	16	1	18	60	15.5	110	16	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN3

3刃长颈圆角头

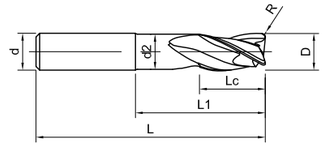


Fig1



SHANK h6 | 3 | 30° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN3-16010B	16	1	18	70	15.5	120	16	1	●
SA300-RN3-16010C	16	1	18	80	15.5	130	16	1	●
SA300-RN3-16020	16	2	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-RN3-16030	16	3	18	50	15.5	100	16	1	●
SA300-RN3-16030A	16	3	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-RN3-16030B	16	3	18	70	15.5	120	16	1	○
SA300-RN3-16030C	16	3	18	80	15.5	130	16	1	●
SA300-RN3-16040	16	4	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-RN3-16050	16	5	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-RN3-16050A	16	5	18	80	15.5	130	16	1	○
SA300-RN3-20002	20	0.2	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN3-20002A	20	0.2	24	80	19	130	20	1	●
SA300-RN3-20010	20	1	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN3-20010A	20	1	24	80	19	130	20	1	○
SA300-RN3-20010B	20	1	24	50	19	100	20	1	●
SA300-RN3-20010C	20	1	24	70	19	120	20	1	●
SA300-RN3-20010D	20	1	24	90	19	140	20	1	○
SA300-RN3-20010E	20	1	24	100	19	150	20	1	●
SA300-RN3-20020	20	2	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN3-20030	20	3	24	60	19	110	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-RN3

3刃长颈圆角头

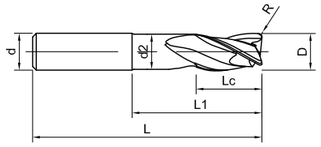


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-RN3-20030A	20	3	24	80	19	130	20	1	●
SA300-RN3-20030B	20	3	24	50	19	100	20	1	○
SA300-RN3-20030C	20	3	24	70	19	120	20	1	●
SA300-RN3-20030D	20	3	24	90	19	140	20	1	○
SA300-RN3-20030E	20	3	24	100	19	150	20	1	●
SA300-RN3-20040	20	4	24	60	19	110	20	1	●
SA300-RN3-20050	20	5	24	60	19	110	20	1	○
SA300-RN3-20050A	20	5	24	80	19	130	20	1	○
SA300-RN3-20050B	20	5	24	100	19	150	20	1	●
SA300-RN3-25010	25	1	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN3-25010A	25	1	30	100	24	155	25	1	●
SA300-RN3-25010B	25	1	30	125	24	180	25	1	●
SA300-RN3-25020	25	2	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN3-25030	25	3	30	80	24	135	25	1	●
SA300-RN3-25030A	25	3	30	100	24	155	25	1	○
SA300-RN3-25030B	25	3	30	125	24	180	25	1	●
SA300-RN3-32030	32	3	40	100	31	163	32	1	●
SA300-RN3-32030A	32	3	40	120	31	183	32	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤32	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-BN2

2刃球头

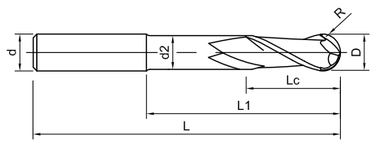


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-BN2-06020	6	3	10	20	5.5	60	6	1	●
SA300-BN2-06030	6	3	10	30	5.5	75	6	1	●
SA300-BN2-06040	6	3	10	40	5.5	80	6	1	○
SA300-BN2-08030	8	4	10	30	7.5	75	8	1	●
SA300-BN2-08040	8	4	10	40	7.5	80	8	1	●
SA300-BN2-08050	8	4	10	50	7.5	90	8	1	○
SA300-BN2-10030	10	5	12	30	9.5	75	10	1	○
SA300-BN2-10040	10	5	12	40	9.5	80	10	1	●
SA300-BN2-12040	12	6	14	40	11.5	90	12	1	●
SA300-BN2-12050	12	6	14	50	11.5	100	12	1	○
SA300-BN2-12060	12	6	14	60	11.5	110	12	1	○
SA300-BN2-16060	16	8	18	60	15.5	110	16	1	●
SA300-BN2-16070	16	8	18	70	15.5	120	16	1	●
SA300-BN2-20060	20	10	24	60	19	110	20	1	○
SA300-BN2-20080	20	10	24	80	19	130	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P651

SA300-SF-SN4

4刃长颈平头(侧铣精加工)

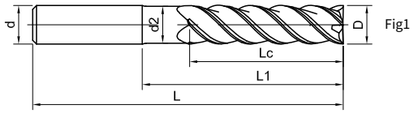


Fig1



SHANK h6 | 4 | 38°/41° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-SN4-06030	6	24	30	5.5	60	6	1	●
SA300-SF-SN4-08040	8	32	40	7.5	64	8	1	●
SA300-SF-SN4-10050	10	40	50	9.5	80	10	1	●
SA300-SF-SN4-12040	12	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-SN4-12062	12	48	62	11.5	100	12	1	●
SA300-SF-SN4-16051	16	40	51	15.5	93	16	1	●
SA300-SF-SN4-16082	16	64	82	15.5	125	16	1	●
SA300-SF-SN4-20063	20	50	63	19	108	20	1	●
SA300-SF-SN4-200A2	20	80	102	19	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

SA300-SF-IC-SN4

4刃长颈平头(侧铣精加工)(内冷涂层)

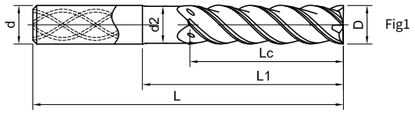


Fig1



SHANK h6 | 4 | Titanium-rich | 40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-IC-SN4-12040	12	30	40	11.5	83	12	1	○
SA300-SF-IC-SN4-12062	12	48	62	11.5	100	12	1	○
SA300-SF-IC-SN4-16051	16	40	51	15.5	93	16	1	○
SA300-SF-IC-SN4-16082	16	64	82	15.5	125	16	1	○
SA300-SF-IC-SN4-20063	20	50	63	19	108	20	1	○
SA300-SF-IC-SN4-200A2	20	80	102	19	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

SA300-SF-RN4

4刃长颈圆角头(侧铣精加工)

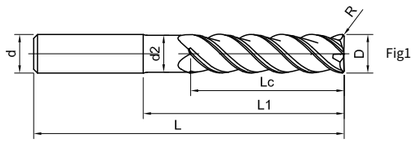


Fig1



SHANK h6 | 4 | 38°/41° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-RN4-10030	10	3	40	50	9.5	80	10	1	○
SA300-SF-RN4-12005	12	0.5	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-RN4-12005A	12	0.5	48	62	11.5	100	12	1	○
SA300-SF-RN4-12020	12	2	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-RN4-12020A	12	2	48	62	11.5	100	12	1	●
SA300-SF-RN4-12030	12	3	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-RN4-12030A	12	3	48	62	11.5	100	12	1	○
SA300-SF-RN4-12040	12	4	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-RN4-12040A	12	4	48	62	11.5	100	12	1	●
SA300-SF-RN4-12050	12	5	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-RN4-16020	16	2	40	51	15.5	93	16	1	●
SA300-SF-RN4-16020A	16	2	64	82	15.5	125	16	1	●
SA300-SF-RN4-16030	16	3	40	51	15.5	93	16	1	●
SA300-SF-RN4-16030A	16	3	64	82	15.5	125	16	1	●
SA300-SF-RN4-16040	16	4	40	51	15.5	93	16	1	●
SA300-SF-RN4-16040A	16	4	64	82	15.5	125	16	1	●
SA300-SF-RN4-16050	16	5	40	51	15.5	93	16	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

SA300-SF-RN4

4刃长颈圆角头(侧铣精加工)

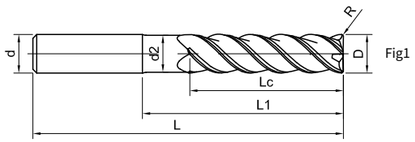


Fig1



SHANK h6 | 4 | 38°/41° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-RN4-20030	20	3	50	63	19	108	20	1	●
SA300-SF-RN4-20030A	20	3	80	102	19	150	20	1	●
SA300-SF-RN4-20040	20	4	50	63	19	108	20	1	●
SA300-SF-RN4-20040A	20	4	80	102	19	150	20	1	●
SA300-SF-RN4-20050	20	5	50	63	19	108	20	1	●
SA300-SF-RN4-20050A	20	5	80	102	19	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

SA300-SF-IC-RN4

4刃长颈圆角头(侧铣精加工)(内冷涂层)

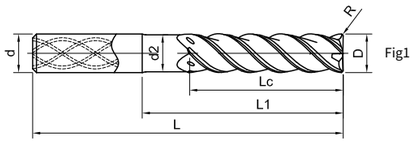


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-IC-RN4-12005	12	0.5	30	40	11.5	83	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-12020	12	2	30	40	11.5	83	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-12020A	12	2	48	62	11.5	100	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-12030	12	3	30	40	11.5	83	12	1	●
SA300-SF-IC-RN4-12030A	12	3	48	62	11.5	100	12	1	●
SA300-SF-IC-RN4-12040	12	4	30	40	11.5	83	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-12040A	12	4	48	62	11.5	100	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-12050	12	5	30	40	11.5	83	12	1	○
SA300-SF-IC-RN4-16020	16	2	40	51	15.5	93	16	1	○
SA300-SF-IC-RN4-16020A	16	2	64	82	15.5	125	16	1	○
SA300-SF-IC-RN4-16030	16	3	40	51	15.5	93	16	1	●
SA300-SF-IC-RN4-16030A	16	3	64	82	15.5	125	16	1	●
SA300-SF-IC-RN4-16040	16	4	40	51	15.5	93	16	1	○
SA300-SF-IC-RN4-16040A	16	4	64	82	15.5	125	16	1	○
SA300-SF-IC-RN4-16050	16	5	40	51	15.5	93	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P652

SA300-SF-IC-RN4

4刃长颈圆角头(侧铣精加工)(内冷涂层)

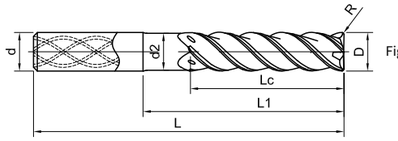


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-SF-IC-RN4-20030	20	3	50	63	19	108	20	1	●
SA300-SF-IC-RN4-20030A	20	3	80	102	19	150	20	1	●
SA300-SF-IC-RN4-20040	20	4	50	63	19	108	20	1	○
SA300-SF-IC-RN4-20040A	20	4	80	102	19	150	20	1	○
SA300-SF-IC-RN4-20050	20	5	50	63	19	108	20	1	○
SA300-SF-IC-RN4-20050A	20	5	80	102	19	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
6≤D≤20	-0.02 -0.04

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P652

B 整体硬质合金立铣刀

SA300-WF-RN6

6刃长颈圆角头(面铣精加工)

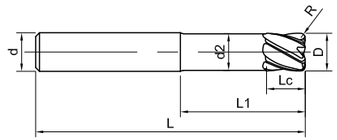


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-WF-RN6-16030	16	3	16	42	15.5	92	16	1	●
SA300-WF-RN6-16030A	16	3	16	65	15.5	115	16	1	●
SA300-WF-RN6-16040	16	4	16	65	15.5	115	16	1	●
SA300-WF-RN6-20030	20	3	20	52	19	104	20	1	●
SA300-WF-RN6-20030A	20	3	20	73	19	125	20	1	●
SA300-WF-RN6-20040	20	4	20	73	19	125	20	1	●
SA300-WF-RN6-25030	25	3	25	52	24	110	25	1	●
SA300-WF-RN6-25030A	25	3	25	72	24	130	25	1	●
SA300-WF-RN6-25030B	25	3	25	92	24	150	25	1	●
SA300-WF-RN6-25040	25	4	25	72	24	130	25	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
16≤D≤25	-0.02 -0.05

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数※ P652

SA300-WF-IC-RN6

6刃长颈圆角头(面铣精加工)(内冷涂层)

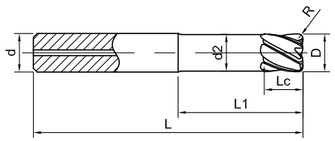


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
SA300-WF-IC-RN6-16030	16	3	16	42	15.5	92	16	1	○
SA300-WF-IC-RN6-16030A	16	3	16	65	15.5	115	16	1	●
SA300-WF-IC-RN6-16040	16	4	16	65	15.5	115	16	1	○
SA300-WF-IC-RN6-20030	20	3	20	52	19	104	20	1	●
SA300-WF-IC-RN6-20030A	20	3	20	73	19	125	20	1	●
SA300-WF-IC-RN6-20040	20	4	20	73	19	125	20	1	○
SA300-WF-IC-RN6-25030	25	3	25	52	24	110	25	1	●
SA300-WF-IC-RN6-25030A	25	3	25	72	24	130	25	1	●
SA300-WF-IC-RN6-25030B	25	3	25	92	24	150	25	1	●
SA300-WF-IC-RN6-25040	25	4	25	72	24	130	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
16≤D≤25	-0.02 -0.05

单位(mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数※ P652

DNM100-RS1

1刃圆角头

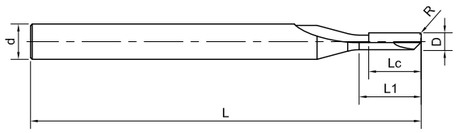


Fig1



SHANK h6 | 1 | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS1-02001	2	6	0.1	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-02002	2	6	0.2	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-02003	2	6	0.3	8	50	4	1	○
DNM100-RS1-03001	3	6	0.1	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-03002	3	6	0.2	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-03003	3	6	0.3	8	50	4	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤3	±0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

DNM100-RS2

2刃圆角头

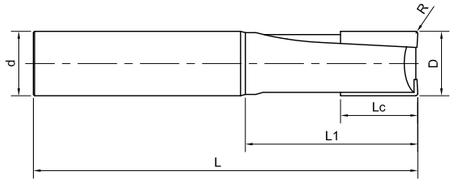


Fig1



SHANK h6 | 2 | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS2-04001	4	6	0.1	8	50	6	1	●
DNM100-RS2-04002	4	6	0.2	8	50	6	1	●
DNM100-RS2-04005	4	6	0.5	8	50	6	1	○
DNM100-RS2-06001	6	10	0.1	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-06002	6	10	0.2	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-06003	6	10	0.3	20	75	6	1	○
DNM100-RS2-06005	6	10	0.5	20	75	6	1	○
DNM100-RS2-08001	8	15	0.1	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-08002	8	15	0.2	30	75	10	1	○
DNM100-RS2-08005	8	15	0.5	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-08010	8	15	1	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-10001	10	15	0.1	35	75	10	1	○
DNM100-RS2-10002	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10005	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10010	10	15	1	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10020	10	15	2	35	75	10	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤20	±0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

DNM100-RS3

3刃圆角头

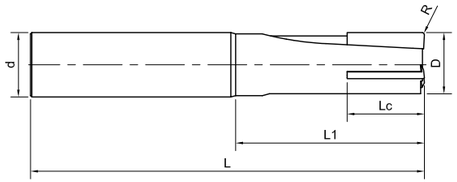


Fig1



SHANK h6 | 3 | Corner-R | L | L | U

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS3-10001	10	15	0.1	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10002	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10005	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10010	10	15	1	35	75	10	1	○
DNM100-RS3-10020	10	15	2	35	75	10	1	○
DNM100-RS3-12002	12	15	0.2	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12005	12	15	0.5	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12010	12	15	1	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12020	12	15	2	40	75	12	1	○
DNM100-RS3-16002	16	15	0.2	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16005	16	15	0.5	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16010	16	15	1	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16020	16	15	2	45	100	16	1	○
DNM100-RS3-16030	16	15	3	45	100	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤20	±0.02

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P652

SG200-S2

2刃平头

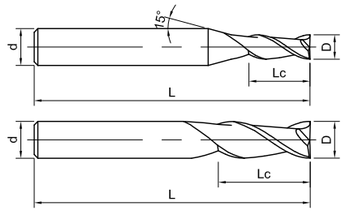


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 40° Helix | L | L | U

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SG200-S2-00401	0.4	0.8	50	4	1	○
SG200-S2-00802	0.8	2	50	4	1	●
SG200-S2-01003	1	3	50	4	1	●
SG200-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
SG200-S2-02006	2	6	50	4	1	●
SG200-S2-02008	2	8	75	4	1	○
SG200-S2-03009	3	9	50	4	1	●
SG200-S2-03012	3	12	75	4	1	●
SG200-S2-63009	3	9	50	6	1	○
SG200-S2-04011	4	11	50	4	2	●
SG200-S2-04016	4	16	75	4	2	○
SG200-S2-64011	4	11	50	6	1	○
SG200-S2-05013	5	13	50	6	1	○
SG200-S2-05020	5	20	100	6	1	○
SG200-S2-06016	6	16	50	6	2	○
SG200-S2-06025	6	25	100	6	2	○
SG200-S2-08020	8	20	60	8	2	●
SG200-S2-10025	10	25	75	10	2	○
SG200-S2-12030	12	30	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-SN2

2刃长颈平头

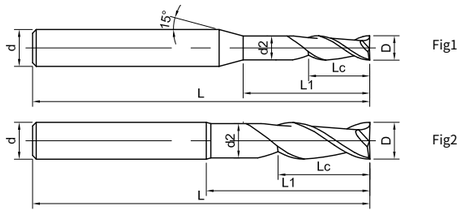


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-SN2-01005	1	3	0.95	5	50	4	1	●
SG200-SN2-01006	1	3	0.96	6	50	4	2	●
SG200-SN2-01020	1	3	0.95	20	60	4	1	●
SG200-SN2-01510	1.5	6	1.44	10	50	4	1	●
SG200-SN2-01520	1.5	6	1.44	20	60	4	1	●
SG200-SN2-02015	2	8	1.92	15	50	4	1	●
SG200-SN2-02020	2	8	1.92	20	50	4	1	○
SG200-SN2-02030	2	8	1.92	30	75	4	1	●
SG200-SN2-03015	3	12	2.9	15	50	4	1	●
SG200-SN2-03030	3	12	2.9	30	75	4	1	●
SG200-SN2-04020	4	16	3.9	20	50	4	2	●
SG200-SN2-04025	4	16	3.9	25	75	4	2	●
SG200-SN2-04040	4	16	3.9	40	75	4	2	●
SG200-SN2-05030	5	20	4.9	30	75	6	1	○
SG200-SN2-06030	6	24	5.9	30	75	6	2	○
SG200-SN2-06040	6	24	5.9	40	75	6	2	●
SG200-SN2-08040	8	25	7.9	40	100	8	2	○
SG200-SN2-10040	10	25	9.8	40	100	10	2	●
SG200-SN2-12040	12	25	11.8	40	100	12	2	○
SG200-SN2-12060	12	25	11.8	60	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-S3

3刃平头

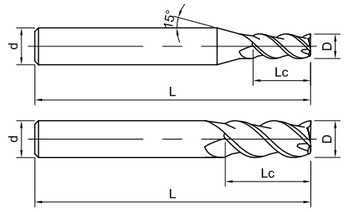


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 3 | U-DIA | 40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SG200-S3-01003	1	3	50	4	1	○
SG200-S3-01504	1.5	4	50	4	1	●
SG200-S3-01506	1.5	6	60	4	1	○
SG200-S3-02006	2	6	50	4	1	●
SG200-S3-02010	2	10	60	4	1	●
SG200-S3-03009	3	9	50	4	1	●
SG200-S3-03015	3	15	60	4	1	●
SG200-S3-63009	3	9	50	6	1	○
SG200-S3-04011	4	11	50	4	2	●
SG200-S3-04020	4	20	75	4	2	○
SG200-S3-64011	4	11	50	6	1	●
SG200-S3-05013	5	13	50	6	1	○
SG200-S3-06016	6	16	50	6	2	●
SG200-S3-06018	6	18	75	6	2	○
SG200-S3-06025	6	25	100	6	2	○
SG200-S3-08020	8	20	60	8	2	●
SG200-S3-08035	8	35	100	8	2	○
SG200-S3-10025	10	25	75	10	2	●
SG200-S3-10040	10	40	100	10	2	○
SG200-S3-12030	12	30	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

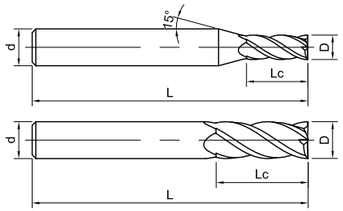
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-S4

4刃平头





SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SG200-S4-02006	2	6	50	4	1	●
SG200-S4-02010	2	10	60	4	1	●
SG200-S4-03009	3	9	50	4	1	●
SG200-S4-03015	3	15	60	4	1	●
SG200-S4-63009	3	9	50	6	1	○
SG200-S4-04011	4	11	50	4	2	●
SG200-S4-04020	4	20	75	4	2	●
SG200-S4-64011	4	11	50	6	1	●
SG200-S4-05013	5	13	50	6	1	●
SG200-S4-06016	6	16	50	6	2	●
SG200-S4-06025	6	25	100	6	2	●
SG200-S4-08020	8	20	60	8	2	●
SG200-S4-08025	8	25	100	8	2	●
SG200-S4-10025	10	25	75	10	2	●
SG200-S4-10040	10	40	100	10	2	○
SG200-S4-12030	12	30	75	12	2	●
SG200-S4-12045	12	45	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

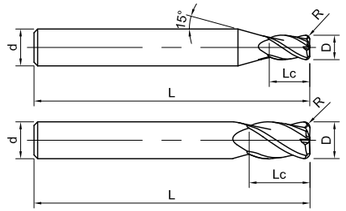
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-R4

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SG200-R4-02002	2	3.5	0.2	50	4	1	○
SG200-R4-02005	2	3.5	0.5	60	4	1	○
SG200-R4-03002	3	4	0.2	50	4	1	●
SG200-R4-03005	3	4	0.5	75	4	1	●
SG200-R4-03010	3	4	1	75	4	1	●
SG200-R4-04002	4	6	0.2	50	4	2	●
SG200-R4-04010	4	6	1	50	4	2	●
SG200-R4-05003	5	7	0.3	50	6	1	○
SG200-R4-06005	6	9	0.5	50	6	2	●
SG200-R4-06010	6	9	1	50	6	2	○
SG200-R4-08005	8	12	0.5	60	8	2	○
SG200-R4-08010	8	12	1	60	8	2	○
SG200-R4-10005	10	15	0.5	75	10	2	○
SG200-R4-10010	10	15	1	75	10	2	○
SG200-R4-12005	12	18	0.5	75	12	2	○
SG200-R4-12010	12	18	1	75	12	2	○
SG200-R4-16010	16	36	1	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-RN4

4刃长颈圆角头

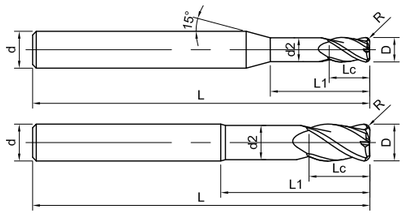


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | U-DIA | 40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-RN4-02002	2	3.5	0.2	1.92	6	50	4	1	●
SG200-RN4-02003	2	3.5	0.3	1.92	30	60	4	1	●
SG200-RN4-02005	2	3.5	0.5	1.92	30	60	4	1	●
SG200-RN4-03002	3	4	0.2	2.9	10	50	4	1	●
SG200-RN4-03003	3	4	0.3	2.9	20	50	4	1	○
SG200-RN4-03005	3	4	0.5	2.9	20	75	4	1	○
SG200-RN4-03010	3	4	1	2.9	20	75	4	1	●
SG200-RN4-04002	4	6	0.2	3.9	20	75	4	2	●
SG200-RN4-04005	4	6	0.5	3.9	20	50	4	2	●
SG200-RN4-04010	4	6	1	3.9	20	50	4	2	●
SG200-RN4-06005	6	9	0.5	5.9	25	75	6	2	●
SG200-RN4-06010	6	9	1	5.9	25	75	6	2	●
SG200-RN4-08005	8	12	0.5	7.9	30	100	8	2	●
SG200-RN4-08010	8	12	1	7.9	30	100	8	2	●
SG200-RN4-10005	10	15	0.5	9.8	45	100	10	2	●
SG200-RN4-10010	10	15	1	9.8	35	100	10	2	●
SG200-RN4-12005	12	18	0.5	11.8	40	100	12	2	●
SG200-RN4-12010	12	18	1	11.8	40	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P653

SG200-B2

2刃球头

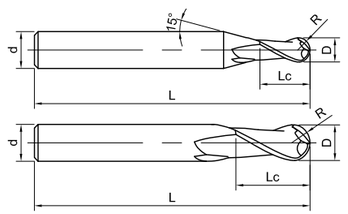


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SG200-B2-00502	0.5	0.25	2	50	4	1	●
SG200-B2-00602	0.6	0.3	2	50	4	1	●
SG200-B2-00803	0.8	0.4	3	50	4	1	○
SG200-B2-01002	1	0.5	2	50	4	1	●
SG200-B2-01503	1.5	0.75	3	50	4	1	●
SG200-B2-02004	2	1	4	50	4	1	●
SG200-B2-02006	2	1	6	60	4	1	●
SG200-B2-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SG200-B2-03008	3	1.5	8	60	4	1	●
SG200-B2-04008	4	2	8	50	4	2	●
SG200-B2-04016	4	2	16	60	4	2	●
SG200-B2-05010	5	2.5	10	50	6	1	○
SG200-B2-06012	6	3	12	50	6	2	●
SG200-B2-08014	8	4	14	60	8	2	●
SG200-B2-10018	10	5	18	75	10	2	●
SG200-B2-12022	12	6	22	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
R＜3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

SG200-BN2

2刃长颈球头

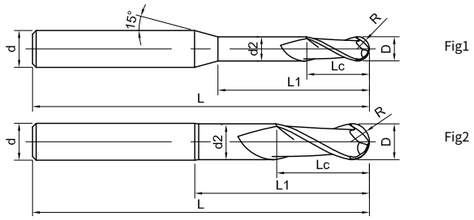


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-BN2-00508	0.5	0.25	2	0.45	8	50	4	1	○
SG200-BN2-01010	1	0.5	3	0.95	10	50	4	1	●
SG200-BN2-01015	1	0.5	3	0.95	15	60	4	1	●
SG200-BN2-01020	1	0.5	3	0.95	20	60	4	1	●
SG200-BN2-01515	1.5	0.75	3	1.44	15	50	4	1	●
SG200-BN2-02015	2	1	6	1.95	15	75	4	1	●
SG200-BN2-02020	2	1	4	1.92	20	75	4	1	●
SG200-BN2-02030	2	1	6	1.92	30	75	4	1	●
SG200-BN2-03015	3	1.5	6	2.9	15	50	4	1	●
SG200-BN2-03020	3	1.5	6	2.9	20	75	4	1	●
SG200-BN2-04012	4	2	8	3.9	12	60	4	2	●
SG200-BN2-04020	4	2	8	3.9	20	60	4	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
R<3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

SG200-BN2

2刃长颈球头

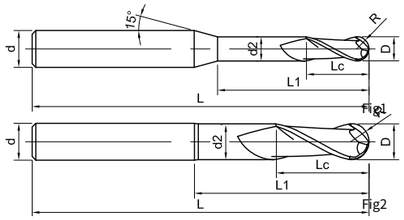


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | U-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-BN2-06018	6	3	12	5.9	18	75	6	2	○
SG200-BN2-06025	6	3	16	5.9	25	75	6	2	○
SG200-BN2-06030	6	3	12	5.9	30	75	6	2	●
SG200-BN2-08024	8	4	14	7.9	24	100	8	2	○
SG200-BN2-08030	8	4	20	7.9	30	100	8	2	○
SG200-BN2-08040	8	4	14	7.9	40	100	8	2	○
SG200-BN2-10030	10	5	18	9.8	30	100	10	2	●
SG200-BN2-10040	10	5	22	9.8	40	100	10	2	○
SG200-BN2-10050	10	5	18	9.8	50	100	10	2	○
SG200-BN2-12035	12	6	22	11.8	35	100	12	2	○
SG200-BN2-12050	12	6	22	11.8	50	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
R<3	0 -0.02
3≤R≤6	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

SG200-M-RN4

4刃长颈圆角头

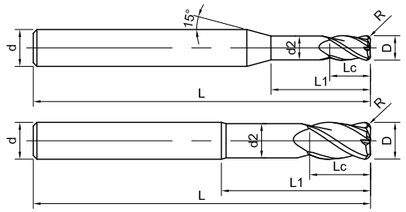


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | N-DIA | 40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-M-RN4-1-6-0.1-50	1	2	0.1	0.96	6	50	4	1	●
SG200-M-RN4-2-6-0.15-50	2	3.5	0.15	1.92	6	50	4	1	●
SG200-M-RN4-2-12-0.15-50	2	3.5	0.15	1.92	12	50	4	1	○
SG200-M-RN4-2-6-0.2-50	2	3.5	0.2	1.92	6	50	4	1	●
SG200-M-RN4-2-12-0.2-50	2	3.5	0.2	1.92	12	50	4	1	○
SG200-M-RN4-2-6-0.3-50	2	3.5	0.3	1.92	6	50	4	1	●
SG200-M-RN4-2-12-0.3-50	2	3.5	0.3	1.92	12	50	4	1	○
SG200-M-RN4-3-10-0.15-50	3	4	0.15	2.9	10	50	4	1	●
SG200-M-RN4-3-10-0.2-50	3	4	0.2	2.9	10	50	4	1	●
SG200-M-RN4-3-15-0.2-50	3	4	0.2	2.9	15	50	4	1	○
SG200-M-RN4-3-10-0.5-50	3	4	0.5	2.9	10	50	4	1	●
SG200-M-RN4-4-10-0.2-50	4	6	0.2	3.9	10	50	4	2	●
SG200-M-RN4-4-15-0.5-50	4	6	0.5	3.9	15	50	4	2	●
SG200-M-RN4-4-10-1-50	4	6	1	3.9	10	50	4	2	●
SG200-M-RN4-6-25-0.5-50	6	9	0.5	5.9	25	50	6	2	○
SG200-M-RN4-6-25-1-50	6	9	1	5.9	25	50	6	2	○
SG200-M-RN4-6-20-1.5-50	6	15	1.5	5.9	20	50	6	2	○
SG200-M-RN4-6-20-2-50	6	15	2	5.9	20	50	6	2	○
SG200-M-RN4-8-30-1-60	8	10	1	7.9	30	60	8	2	○
SG200-M-RN4-10-35-0.5-75	10	15	0.5	9.8	35	75	10	2	●
SG200-M-RN4-10-45-1-75	10	15	1	9.8	45	75	10	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤4	0 -0.010
D>4	0 -0.015

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

SG200-M-B2

2刃球头

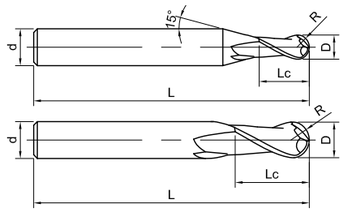


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SG200-M-B2-0.4-1.5-50	0.4	0.2	1.5	50	4	1	●
SG200-M-B2-0.5-2-50	0.5	0.25	2	50	4	1	●
SG200-M-B2-0.6-2-50	0.6	0.3	2	50	4	1	●
SG200-M-B2-0.8-3-50	0.8	0.4	3	50	4	1	●
SG200-M-B2-1-3-50	1	0.5	3	50	4	1	●
SG200-M-B2-1.5-5-50	1.5	0.75	5	50	4	1	●
SG200-M-B2-2-6-50	2	1	6	50	4	1	○
SG200-M-B2-3-8-50	3	1.5	8	50	4	1	●
SG200-M-B2-4-16-50	4	2	16	50	4	2	●
SG200-M-B2-5-16-50	5	2.5	16	50	6	1	●
SG200-M-B2-6-16-50	6	3	16	50	6	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤0.4	±0.003
R>0.4	±0.005

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

SG200-M-BN2

2刃长颈球头

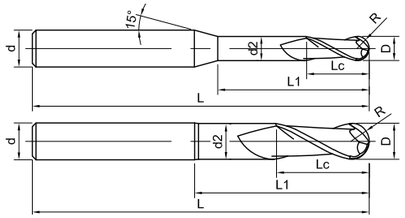


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-M-BN2-0.5-8-50	0.5	0.25	2	0.46	8	50	4	1	●
SG200-M-BN2-0.6-10-50	0.6	0.3	2	0.55	10	50	4	1	○
SG200-M-BN2-0.8-15-50	0.8	0.4	3	0.75	15	50	4	1	●
SG200-M-BN2-1-2.5-45	1	0.5	1.5	0.95	2.5	45	4	1	●
SG200-M-BN2-1-7-50	1	0.5	3	0.95	7	50	4	1	●
SG200-M-BN2-1-10-50	1	0.5	3	0.95	10	50	4	1	●
SG200-M-BN2-1-15-50	1	0.5	3	0.95	15	50	4	1	●
SG200-M-BN2-2-5-45	2	1	3	1.92	5	45	4	1	●
SG200-M-BN2-2-8-50	2	1	3	1.95	8	50	4	1	●
SG200-M-BN2-2-10-50	2	1	6	1.92	10	50	4	1	●
SG200-M-BN2-3-15-50	3	1.5	8	2.90	15	50	4	1	●
SG200-M-BN2-4-25-50	4	2	8	3.90	25	50	4	2	●
SG200-M-BN2-6-25-50	6	3	16	5.90	25	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤0.4	±0.003
R>0.4	±0.005

单位 (mm)

工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P654

ST210-S4

4刃不等齿距平头

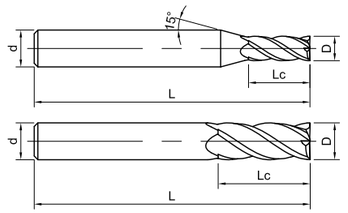


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
ST210-S4-01003	1	3	50	4	1	○
ST210-S4-01504	1.5	4	50	4	1	○
ST210-S4-02006	2	6	50	4	1	●
ST210-S4-02506	2.5	6	50	4	1	●
ST210-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
ST210-S4-03009	3	9	50	4	1	●
ST210-S4-03510	3.5	10	50	4	1	●
ST210-S4-04011	4	11	50	4	2	●
ST210-S4-04511	4.5	11	50	6	1	○
ST210-S4-05013	5	13	50	6	1	●
ST210-S4-06016	6	16	50	6	2	●
ST210-S4-08020	8	20	60	8	2	●
ST210-S4-10025	10	25	72	10	2	●
ST210-S4-12030	12	30	75	12	2	●
ST210-S4-14032	14	32	80	14	2	●
ST210-S4-16036	16	36	100	16	2	●
ST210-S4-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-R4

4刃不等齿距圆角头

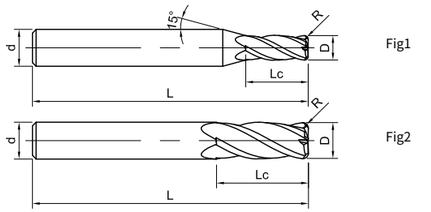


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST210-R4-02002	2	0.2	6	50	4	1	●
ST210-R4-03002	3	0.2	9	50	4	1	○
ST210-R4-03003	3	0.3	9	50	4	1	●
ST210-R4-03005	3	0.5	9	50	4	1	●
ST210-R4-04003	4	0.3	11	50	4	2	●
ST210-R4-04005	4	0.5	11	50	4	2	●
ST210-R4-04010	4	1	11	50	4	2	●
ST210-R4-05005	5	0.5	13	50	6	1	●
ST210-R4-06005	6	0.5	16	50	6	2	●
ST210-R4-06010	6	1	16	50	6	2	●
ST210-R4-08005	8	0.5	20	60	8	2	●
ST210-R4-08010	8	1	20	60	8	2	●
ST210-R4-10002	10	0.2	25	72	10	2	○
ST210-R4-10005	10	0.5	25	72	10	2	●
ST210-R4-10010	10	1	25	72	10	2	●
ST210-R4-10015	10	1.5	25	72	10	2	○
ST210-R4-10020	10	2	25	72	10	2	●
ST210-R4-10030	10	3	25	72	10	2	●
ST210-R4-12005	12	0.5	30	75	12	2	●
ST210-R4-12010	12	1	30	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-R4

4刃不等齿距圆角头

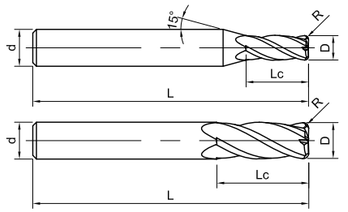


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST210-R4-12020	12	2	30	75	12	2	●
ST210-R4-12030	12	3	30	75	12	2	●
ST210-R4-16005	16	0.5	36	100	16	2	●
ST210-R4-16010	16	1	36	100	16	2	●
ST210-R4-16020	16	2	36	100	16	2	●
ST210-R4-16030	16	3	36	100	16	2	●
ST210-R4-16040	16	4	36	100	16	2	●
ST210-R4-16050	16	5	36	100	16	2	●
ST210-R4-20005	20	0.5	45	100	20	2	●
ST210-R4-20010	20	1	45	100	20	2	●
ST210-R4-20020	20	2	45	100	20	2	●
ST210-R4-20030	20	3	45	100	20	2	●
ST210-R4-20040	20	4	45	100	20	2	○
ST210-R4-20050	20	5	45	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-RN4

4刃不等齿距长颈圆角头

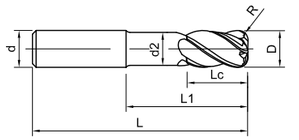


Fig1



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST210-RN4-06005	6	0.5	12	18	5.4	60	6	1	●
ST210-RN4-06010	6	1	12	18	5.4	60	6	1	●
ST210-RN4-08005	8	0.5	16	25	7.4	75	8	1	●
ST210-RN4-08010	8	1	16	25	7.4	75	8	1	●
ST210-RN4-10005	10	0.5	20	30	9.4	75	10	1	●
ST210-RN4-10005A	10	0.5	30	50	9.4	90	10	1	●
ST210-RN4-10010	10	1	20	30	9.4	75	10	1	●
ST210-RN4-10010A	10	1	30	50	9.4	90	10	1	●
ST210-RN4-10020	10	2	20	30	9.4	75	10	1	●
ST210-RN4-10020A	10	2	30	50	9.4	90	10	1	●
ST210-RN4-10030	10	3	20	30	9.4	75	10	1	●
ST210-RN4-10030A	10	3	30	50	9.4	90	10	1	●
ST210-RN4-10030B	10	3	30	60	9.4	100	10	1	●
ST210-RN4-10030C	10	3	30	40	9.4	90	10	1	●
ST210-RN4-12005	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	●
ST210-RN4-12005A	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	●
ST210-RN4-12010	12	1	24	40	11.4	90	12	1	●
ST210-RN4-12010A	12	1	24	50	11.4	100	12	1	●
ST210-RN4-12020	12	2	24	40	11.4	90	12	1	●
ST210-RN4-12020A	12	2	24	50	11.4	100	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-RN4

4刃不等齿距长颈圆角头

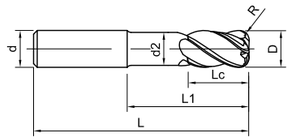


Fig1



SHANK h6 | 4 | AlCrN | 38°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST210-RN4-12030A	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
ST210-RN4-12030B	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
ST210-RN4-12030C	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
ST210-RN4-16005	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	●
ST210-RN4-16005A	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	●
ST210-RN4-16010	16	1	32	50	15.4	100	16	1	●
ST210-RN4-16010A	16	1	32	70	15.4	120	16	1	●
ST210-RN4-16010B	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
ST210-RN4-16010C	16	1	32	60	15.4	110	16	1	●
ST210-RN4-16020	16	2	32	50	15.4	100	16	1	●
ST210-RN4-16020A	16	2	32	60	15.4	110	16	1	●
ST210-RN4-16030	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●
ST210-RN4-16030A	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
ST210-RN4-16030B	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
ST210-RN4-16030C	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
ST210-RN4-16040	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
ST210-RN4-16040A	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
ST210-RN4-16050	16	5	32	50	15.4	100	16	1	●
ST210-RN4-16050A	16	5	32	60	15.4	110	16	1	●
ST210-RN4-16050B	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-RN4

4刃不等齿距长颈圆角头

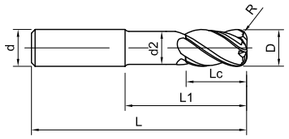


Fig1





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST210-RN4-16050C	16	5	32	80	15.4	130	16	1	●
ST210-RN4-20005	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20005A	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST210-RN4-20010	20	1	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20010A	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
ST210-RN4-20010B	20	1	40	70	19.4	120	20	1	●
ST210-RN4-20010C	20	1	40	100	19.4	150	20	1	●
ST210-RN4-20020	20	2	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20020A	20	2	40	80	19.4	130	20	1	●
ST210-RN4-20030	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20030A	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
ST210-RN4-20030B	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
ST210-RN4-20030C	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
ST210-RN4-20040	20	4	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20040A	20	4	40	80	19.4	130	20	1	●
ST210-RN4-20050	20	5	40	60	19.4	110	20	1	●
ST210-RN4-20050A	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST210-RN4-20050B	20	5	40	100	19.4	150	20	1	○
ST210-RN4-20050C	20	5	40	70	19.4	120	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-RL5

5刃不等齿距长刃圆角头

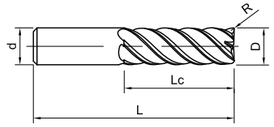


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST210-RL5-16005	16	0.5	48	100	16	1	●
ST210-RL5-16005A	16	0.5	80	130	16	1	●
ST210-RL5-20005	20	0.5	60	110	20	1	●
ST210-RL5-20005A	20	0.5	100	150	20	1	●
ST210-RL5-25005	25	0.5	75	155	25	1	○
ST210-RL5-25005A	25	0.5	125	205	25	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤16	0 -0.03
D>16	0 -0.04

单位 (mm)

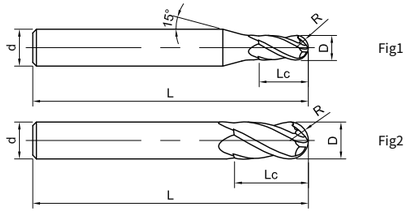
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST210-B4

4刃不等齿距球头





SHANK h6 | 4 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST210-B4-02004	2	1	4	50	6	1	●
ST210-B4-03006	3	1.5	6	50	6	1	●
ST210-B4-04008	4	2	8	50	6	1	●
ST210-B4-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
ST210-B4-06012	6	3	12	50	6	2	●
ST210-B4-08014	8	4	14	60	8	2	●
ST210-B4-10018	10	5	18	75	10	2	●
ST210-B4-12022	12	6	22	75	12	2	●
ST210-B4-16030	16	8	30	100	16	2	●
ST210-B4-20038	20	10	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R<3	±0.010
3≤R≤6	±0.015
R<6	±0.020

单位 (mm)

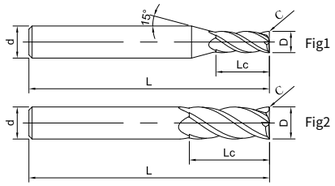
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P655

ST300-S4 NEW

4 刃平头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-S4-01003	1	-	3	50	4	1	●
ST300-S4-01504	1.5	-	4	50	4	1	●
ST300-S4-02006	2	0.02	6	50	4	1	●
ST300-S4-02506	2.5	0.02	6	50	4	1	●
ST300-S4-03009	3	0.03	9	50	4	1	●
ST300-S4-03510	3.5	0.03	10	50	4	1	○
ST300-S4-04011	4	0.04	11	50	4	2	●
ST300-S4-04511	4.5	0.04	11	50	6	1	○
ST300-S4-05013	5	0.05	13	50	6	1	●
ST300-S4-06016	6	0.06	16	50	6	2	●
ST300-S4-08020	8	0.08	20	60	8	2	●
ST300-S4-10025	10	0.10	25	75	10	2	●
ST300-S4-12030	12	0.10	30	75	12	2	●
ST300-S4-14032	14	0.10	32	80	14	2	○
ST300-S4-16036	16	0.10	36	100	16	2	●
ST300-S4-20045	20	0.10	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	$^{0}_{-0.02}$
6≤D≤12	$^{0}_{-0.03}$
D>12	$^{0}_{-0.04}$

单位 (mm)

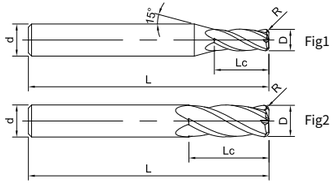
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-R4 NEW

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-R4-02002	2	0.2	6	50	4	1	●
ST300-R4-03003	3	0.3	9	50	4	1	●
ST300-R4-03005	3	0.5	9	50	4	1	●
ST300-R4-04003	4	0.3	11	50	4	2	●
ST300-R4-04005	4	0.5	11	50	4	2	●
ST300-R4-04010	4	1	11	50	4	2	●
ST300-R4-05005	5	0.5	13	50	6	1	●
ST300-R4-06005	6	0.5	16	50	6	2	●
ST300-R4-06010	6	1	16	50	6	2	●
ST300-R4-08002	8	0.2	20	60	8	2	●
ST300-R4-08005	8	0.5	20	60	8	2	●
ST300-R4-08010	8	1	20	60	8	2	●
ST300-R4-10002	10	0.2	25	75	10	2	○
ST300-R4-10005	10	0.5	25	75	10	2	●
ST300-R4-10010	10	1	25	75	10	2	●
ST300-R4-10020	10	2	25	75	10	2	●
ST300-R4-10030	10	3	25	75	10	2	●
ST300-R4-12002	12	0.2	30	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

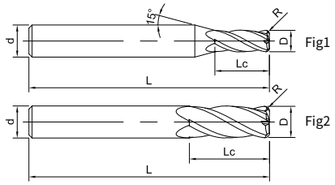
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-R4 NEW

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-R4-12005	12	0.5	30	75	12	2	●
ST300-R4-12010	12	1	30	75	12	2	●
ST300-R4-12020	12	2	30	75	12	2	●
ST300-R4-12030	12	3	30	75	12	2	●
ST300-R4-16002	16	0.2	36	100	16	2	○
ST300-R4-16005	16	0.5	36	100	16	2	●
ST300-R4-16010	16	1	36	100	16	2	●
ST300-R4-16020	16	2	36	100	16	2	●
ST300-R4-16030	16	3	36	100	16	2	●
ST300-R4-16040	16	4	36	100	16	2	●
ST300-R4-16050	16	5	36	100	16	2	●
ST300-R4-20002	20	0.2	45	100	20	2	○
ST300-R4-20005	20	0.5	45	100	20	2	●
ST300-R4-20010	20	1	45	100	20	2	●
ST300-R4-20020	20	2	45	100	20	2	●
ST300-R4-20030	20	3	45	100	20	2	●
ST300-R4-20040	20	4	45	100	20	2	○
ST300-R4-20050	20	5	45	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

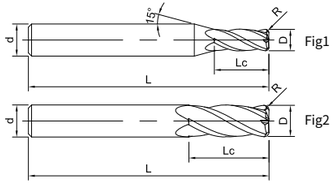
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

B 整体硬质合金立铣刀

ST300-RH4 NEW

4刃长柄圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH4-06005	6	0.5	16	75	6	2	●
ST300-RH4-06010	6	1	16	75	6	2	●
ST300-RH4-08002	8	0.2	20	75	8	2	●
ST300-RH4-08005	8	0.5	20	75	8	2	●
ST300-RH4-08010	8	1	20	75	8	2	●
ST300-RH4-10002	10	0.2	30	100	10	2	○
ST300-RH4-10005	10	0.5	30	100	10	2	●
ST300-RH4-10010	10	1	30	100	10	2	●
ST300-RH4-10020	10	2	30	100	10	2	●
ST300-RH4-10030	10	3	30	100	10	2	●
ST300-RH4-12002A	12	0.2	30	100	12	2	○
ST300-RH4-12002B	12	0.2	30	120	12	2	○
ST300-RH4-12005A	12	0.5	30	100	12	2	○
ST300-RH4-12005B	12	0.5	30	120	12	2	●
ST300-RH4-12010A	12	1	30	100	12	2	○
ST300-RH4-12010B	12	1	30	120	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

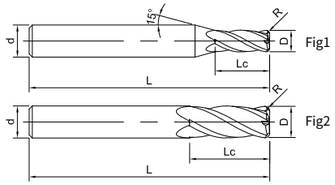
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RH4 NEW

4刃长柄圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH4-12020A	12	2	30	100	12	2	○
ST300-RH4-12020B	12	2	30	120	12	2	●
ST300-RH4-12030A	12	3	30	100	12	2	○
ST300-RH4-12030B	12	3	30	120	12	2	●
ST300-RH4-16002A	16	0.2	40	150	16	2	○
ST300-RH4-16002B	16	0.2	50	200	16	2	○
ST300-RH4-16005A	16	0.5	40	150	16	2	●
ST300-RH4-16005B	16	0.5	50	200	16	2	○
ST300-RH4-16010A	16	1	40	150	16	2	●
ST300-RH4-16010B	16	1	50	200	16	2	○
ST300-RH4-16020A	16	2	40	150	16	2	●
ST300-RH4-16020B	16	2	50	200	16	2	○
ST300-RH4-16030A	16	3	40	150	16	2	●
ST300-RH4-16030B	16	3	50	200	16	2	○
ST300-RH4-16040A	16	4	40	150	16	2	○
ST300-RH4-16040B	16	4	50	200	16	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

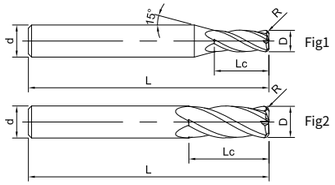
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

B 整体硬质合金立铣刀

ST300-RH4 NEW

4刃长柄圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH4-16050A	16	5	40	150	16	2	○
ST300-RH4-16050B	16	5	50	200	16	2	○
ST300-RH4-20002A	20	0.2	50	150	20	2	○
ST300-RH4-20002B	20	0.2	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20005A	20	0.5	50	150	20	2	●
ST300-RH4-20005B	20	0.5	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20010A	20	1	50	150	20	2	●
ST300-RH4-20010B	20	1	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20020A	20	2	50	150	20	2	●
ST300-RH4-20020B	20	2	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20030A	20	3	50	150	20	2	●
ST300-RH4-20030B	20	3	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20040A	20	4	50	150	20	2	○
ST300-RH4-20040B	20	4	50	200	20	2	○
ST300-RH4-20050A	20	5	50	150	20	2	○
ST300-RH4-20050B	20	5	50	200	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

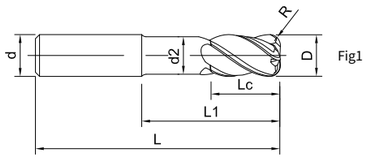
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN4 NEW

4刃长颈圆角头





SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN4-06005	6	0.5	12	18	5.4	60	6	1	○
ST300-RN4-06010	6	1	12	18	5.4	60	6	1	○
ST300-RN4-08005	8	0.5	16	25	7.4	75	8	1	●
ST300-RN4-08010	8	1	16	25	7.4	75	8	1	●
ST300-RN4-10005A	10	0.5	20	30	9.4	75	10	1	○
ST300-RN4-10005B	10	0.5	30	50	9.4	90	10	1	○
ST300-RN4-10010A	10	1	20	30	9.4	75	10	1	○
ST300-RN4-10010B	10	1	30	50	9.4	90	10	1	○
ST300-RN4-10020A	10	2	20	30	9.4	75	10	1	○
ST300-RN4-10020B	10	2	30	50	9.4	90	10	1	○
ST300-RN4-10030A	10	3	20	30	9.4	75	10	1	●
ST300-RN4-10030B	10	3	30	40	9.4	90	10	1	●
ST300-RN4-10030C	10	3	30	50	9.4	90	10	1	●
ST300-RN4-10030D	10	3	30	60	9.4	100	10	1	●
ST300-RN4-12005A	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN4-12005B	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	○
ST300-RN4-12010A	12	1	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN4-12010B	12	1	24	50	11.4	100	12	1	○
ST300-RN4-12010C	12	1	36	60	11.4	110	12	1	○
ST300-RN4-12020A	12	2	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN4-12020B	12	2	24	50	11.4	100	12	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN4 NEW

4刃长颈圆角头

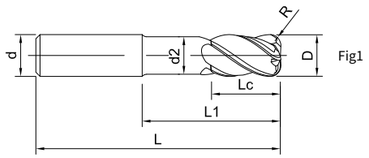


Fig1



SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN4-12030A	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
ST300-RN4-12030B	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
ST300-RN4-12030C	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
ST300-RN4-16005A	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16005B	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN4-16005C	16	0.5	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN4-16005D	16	0.5	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN4-16010A	16	1	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16010B	16	1	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN4-16010C	16	1	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN4-16010D	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN4-16020A	16	2	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16020B	16	2	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN4-16030A	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●
ST300-RN4-16030B	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
ST300-RN4-16030C	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
ST300-RN4-16030D	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
ST300-RN4-16040A	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16040B	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN4-16040C	16	4	32	70	15.4	120	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN4 NEW

4刃长颈圆角头

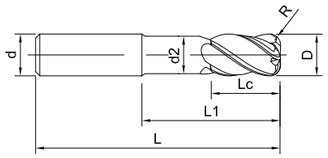


Fig1



SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN4-16040D	16	4	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN4-16050A	16	5	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16050B	16	5	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN4-16050C	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN4-16050D	16	5	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN4-20005A	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN4-20005B	20	0.5	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN4-20005C	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN4-20005D	20	0.5	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN4-20010A	20	1	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN4-20010B	20	1	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN4-20010C	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN4-20010D	20	1	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN4-20020A	20	2	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN4-20020B	20	2	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN4-20030A	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●
ST300-RN4-20030B	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
ST300-RN4-20030C	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
ST300-RN4-20030D	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
ST300-RN4-20040A	20	4	40	60	19.4	110	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

B 整体硬质合金立铣刀

ST300-RN4 NEW

4刃长颈圆角头

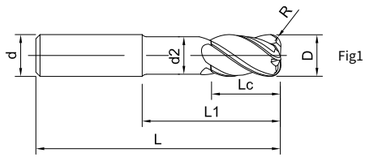


Fig1



SHANK h6 | 4 | GSR7115 | 40°/42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN4-20040B	20	4	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN4-20040C	20	4	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN4-20040D	20	4	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN4-20050A	20	5	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN4-20050B	20	5	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN4-20050C	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN4-20050D	20	5	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN4-25005	25	0.5	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25010A	25	1	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25010B	25	1	50	100	24.4	160	25	1	○
ST300-RN4-25020	25	2	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25030A	25	3	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25030B	25	3	50	100	24.4	160	25	1	○
ST300-RN4-25030C	25	3	50	120	24.4	180	25	1	○
ST300-RN4-25040	25	4	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25050A	25	5	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN4-25050B	25	5	50	100	24.4	160	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-R5 NEW

5刃圆角头

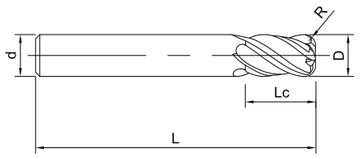


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-R5-06002	6	0.2	16	50	6	1	●
ST300-R5-06005	6	0.5	16	50	6	1	●
ST300-R5-06010	6	1	16	50	6	1	●
ST300-R5-08002	8	0.2	20	60	8	1	●
ST300-R5-08005	8	0.5	20	60	8	1	●
ST300-R5-08010	8	1	20	60	8	1	●
ST300-R5-10002	10	0.2	25	75	10	1	○
ST300-R5-10005	10	0.5	25	75	10	1	●
ST300-R5-10010	10	1	25	75	10	1	●
ST300-R5-10020	10	2	25	75	10	1	●
ST300-R5-10030	10	3	25	75	10	1	●
ST300-R5-12002	12	0.2	30	75	12	1	○
ST300-R5-12005	12	0.5	30	75	12	1	●
ST300-R5-12010	12	1	30	75	12	1	●
ST300-R5-12020	12	2	30	75	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-R5 NEW

5刃圆角头

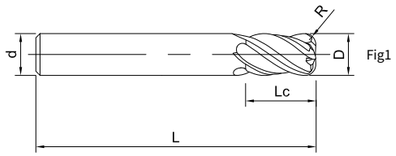


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-R5-12030	12	3	30	75	12	1	●
ST300-R5-16002	16	0.2	36	100	16	1	○
ST300-R5-16005	16	0.5	36	100	16	1	●
ST300-R5-16010	16	1	36	100	16	1	●
ST300-R5-16020	16	2	36	100	16	1	●
ST300-R5-16030	16	3	36	100	16	1	●
ST300-R5-16040	16	4	36	100	16	1	○
ST300-R5-16050	16	5	36	100	16	1	○
ST300-R5-20002	20	0.2	45	100	20	1	○
ST300-R5-20005	20	0.5	45	100	20	1	●
ST300-R5-20010	20	1	45	100	20	1	●
ST300-R5-20020	20	2	45	100	20	1	●
ST300-R5-20030	20	3	45	100	20	1	●
ST300-R5-20040	20	4	45	100	20	1	○
ST300-R5-20050	20	5	45	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

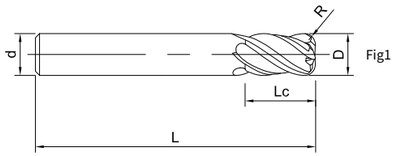


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH5-06002	6	0.2	16	75	6	1	●
ST300-RH5-06005	6	0.5	16	75	6	1	●
ST300-RH5-06010	6	1	16	75	6	1	●
ST300-RH5-08002	8	0.2	20	75	8	1	●
ST300-RH5-08005	8	0.5	20	75	8	1	●
ST300-RH5-08010	8	1	20	75	8	1	●
ST300-RH5-10002	10	0.2	30	100	10	1	○
ST300-RH5-10005	10	0.5	30	100	10	1	●
ST300-RH5-10010	10	1	30	100	10	1	●
ST300-RH5-10020	10	2	30	100	10	1	●
ST300-RH5-10030	10	3	30	100	10	1	●
ST300-RH5-12002A	12	0.2	30	100	12	1	○
ST300-RH5-12002B	12	0.2	30	120	12	1	○
ST300-RH5-12005A	12	0.5	30	100	12	1	○
ST300-RH5-12005B	12	0.5	30	120	12	1	●
ST300-RH5-12010A	12	1	30	100	12	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

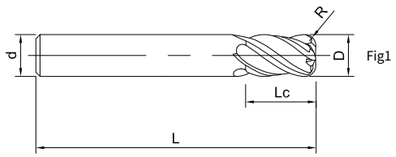


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH5-12010B	12	1	30	120	12	1	●
ST300-RH5-12020A	12	2	30	100	12	1	○
ST300-RH5-12020B	12	2	30	120	12	1	●
ST300-RH5-12030A	12	3	30	100	12	1	○
ST300-RH5-12030B	12	3	30	120	12	1	●
ST300-RH5-16002A	16	0.2	40	150	16	1	○
ST300-RH5-16002B	16	0.2	50	200	16	1	○
ST300-RH5-16005A	16	0.5	40	150	16	1	●
ST300-RH5-16005B	16	0.5	50	200	16	1	○
ST300-RH5-16010A	16	1	40	150	16	1	●
ST300-RH5-16010B	16	1	50	200	16	1	○
ST300-RH5-16020A	16	2	40	150	16	1	●
ST300-RH5-16020B	16	2	50	200	16	1	○
ST300-RH5-16030A	16	3	40	150	16	1	●
ST300-RH5-16030B	16	3	50	200	16	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

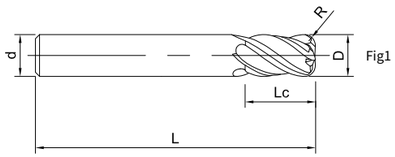


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH5-16040A	16	4	40	150	16	1	○
ST300-RH5-16040B	16	4	50	200	16	1	○
ST300-RH5-16050A	16	5	40	150	16	1	○
ST300-RH5-16050B	16	5	50	200	16	1	○
ST300-RH5-20002A	20	0.2	50	150	20	1	○
ST300-RH5-20002B	20	0.2	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20005A	20	0.5	50	150	20	1	●
ST300-RH5-20005B	20	0.5	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20010A	20	1	50	150	20	1	●
ST300-RH5-20010B	20	1	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20020A	20	2	50	150	20	1	●
ST300-RH5-20020B	20	2	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20030A	20	3	50	150	20	1	●
ST300-RH5-20030B	20	3	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20040A	20	4	50	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

B 整体硬质合金立铣刀

ST300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

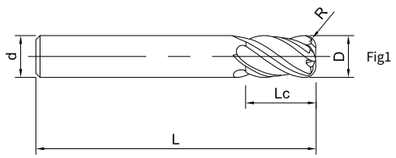


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	C	Lc	L	d	图号	库存
ST300-RH5-20040B	20	4	50	200	20	1	○
ST300-RH5-20050A	20	5	50	150	20	1	○
ST300-RH5-20050B	20	5	50	200	20	1	○
ST300-RH5-25005A	25	0.5	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25005B	25	0.5	50	200	25	1	○
ST300-RH5-25010A	25	1	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25010B	25	1	50	200	25	1	○
ST300-RH5-25020A	25	2	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25020B	25	2	50	200	25	1	○
ST300-RH5-25030A	25	3	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25030B	25	3	50	200	25	1	○
ST300-RH5-25040A	25	4	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25040B	25	4	50	200	25	1	○
ST300-RH5-25050A	25	5	50	150	25	1	○
ST300-RH5-25050B	25	5	50	200	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN5 NEW

5刃长颈圆角头

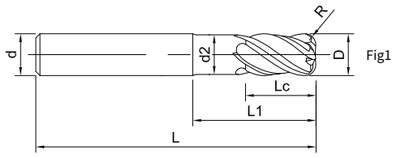


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN5-12005A	12	0.5	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN5-12005B	12	0.5	24	50	11.4	100	12	1	○
ST300-RN5-12010A	12	1	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN5-12010B	12	1	24	50	11.4	100	12	1	○
ST300-RN5-12020A	12	2	24	40	11.4	90	12	1	○
ST300-RN5-12020B	12	2	24	50	11.4	100	12	1	○
ST300-RN5-12030A	12	3	24	40	11.4	90	12	1	●
ST300-RN5-12030B	12	3	36	50	11.4	100	12	1	●
ST300-RN5-12030C	12	3	36	60	11.4	110	12	1	●
ST300-RN5-16005A	16	0.5	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16005B	16	0.5	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN5-16005C	16	0.5	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN5-16005D	16	0.5	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN5-16010A	16	1	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16010B	16	1	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN5-16010C	16	1	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN5-16010D	16	1	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN5-16020A	16	2	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16020B	16	2	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN5-16030A	16	3	32	50	15.4	100	16	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN5 NEW

5刃长颈圆角头

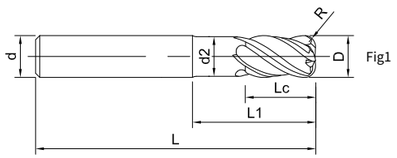


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN5-16030B	16	3	32	60	15.4	110	16	1	●
ST300-RN5-16030C	16	3	32	70	15.4	120	16	1	●
ST300-RN5-16030D	16	3	32	80	15.4	130	16	1	●
ST300-RN5-16040A	16	4	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16040B	16	4	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN5-16050A	16	5	32	50	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16050B	16	5	32	60	15.4	110	16	1	○
ST300-RN5-16050C	16	5	32	70	15.4	120	16	1	○
ST300-RN5-16050D	16	5	32	80	15.4	130	16	1	○
ST300-RN5-20005A	20	0.5	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN5-20005B	20	0.5	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN5-20005C	20	0.5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN5-20005D	20	0.5	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN5-20010A	20	1	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN5-20010B	20	1	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN5-20010C	20	1	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN5-20010D	20	1	40	100	19.4	150	20	1	○
ST300-RN5-20020A	20	2	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN5-20020B	20	2	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN5-20030A	20	3	40	60	19.4	110	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

ST300-RN5 NEW

5刃长颈圆角头

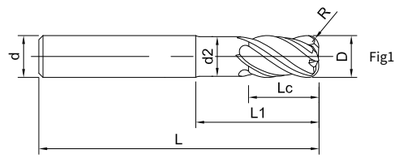


Fig1



SHANK h6 | 5 | GSR7115 | 42° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN5-20030B	20	3	40	70	19.4	120	20	1	●
ST300-RN5-20030C	20	3	40	80	19.4	130	20	1	●
ST300-RN5-20030D	20	3	40	100	19.4	150	20	1	●
ST300-RN5-20040A	20	4	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN5-20040B	20	4	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN5-20050A	20	5	40	60	19.4	110	20	1	○
ST300-RN5-20050B	20	5	40	70	19.4	120	20	1	○
ST300-RN5-20050C	20	5	40	80	19.4	130	20	1	○
ST300-RN5-20050D	20	5	40	100	19.4	150	20	1	●
ST300-RN5-25005	25	0.5	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25010A	25	1	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25010B	25	1	50	100	24.4	160	25	1	○
ST300-RN5-25020	25	2	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25030A	25	3	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25030B	25	3	50	100	24.4	160	25	1	○
ST300-RN5-25030C	25	3	50	120	24.4	180	25	1	○
ST300-RN5-25040	25	4	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25050A	25	5	50	80	24.4	140	25	1	○
ST300-RN5-25050B	25	5	50	100	24.4	160	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P656

B 整体硬质合金立铣刀

ST300-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

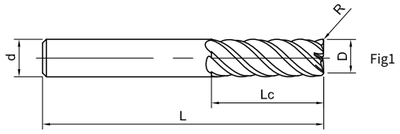


Fig1



标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-C-R5-06005	6	0.5	24	75	6	1	●
ST300-C-R5-06010	6	1	24	75	6	1	○
ST300-C-R5-06020	6	2	24	75	6	1	○
ST300-C-R5-08005	8	0.5	32	75	8	1	●
ST300-C-R5-08010	8	1	32	75	8	1	○
ST300-C-R5-08020	8	2	32	75	8	1	○
ST300-C-R5-10005	10	0.5	40	100	10	1	●
ST300-C-R5-10010	10	1	40	100	10	1	●
ST300-C-R5-10020	10	2	40	100	10	1	○
ST300-C-R5-10030	10	3	40	100	10	1	○
ST300-C-R5-12005	12	0.5	48	110	12	1	○
ST300-C-R5-12010	12	1	48	110	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

ST300-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

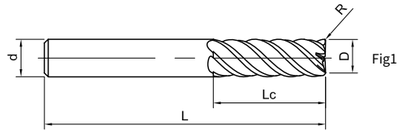


Fig1



标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
ST300-C-R5-12020	12	2	48	110	12	1	○
ST300-C-R5-12030	12	3	48	110	12	1	●
ST300-C-R5-16005	16	0.5	64	130	16	1	○
ST300-C-R5-16010	16	1	64	130	16	1	○
ST300-C-R5-16020	16	2	64	130	16	1	○
ST300-C-R5-16030	16	3	64	130	16	1	●
ST300-C-R5-16040	16	4	64	130	16	1	○
ST300-C-R5-20005	20	0.5	80	140	20	1	○
ST300-C-R5-20010	20	1	80	140	20	1	○
ST300-C-R5-20020	20	2	80	140	20	1	○
ST300-C-R5-20030	20	3	80	140	20	1	●
ST300-C-R5-20040	20	4	80	140	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

B 整体硬质合金立铣刀

STB200-CS NEW

4刃锥度球头（摆线铣加工）

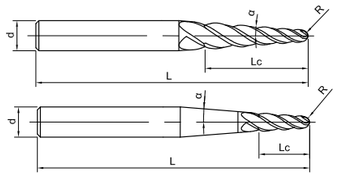


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CS-B4-3-2-25-d6	1	25	3°	75	6	4	2	●
STB200-CS-B4-3-2-15-d8	1	15	3°	100	8	4	2	○
STB200-CS-B4-3-3-25-d8	1.5	25	3°	80	8	4	2	●
STB200-CS-B4-3-3-25-d10	1.5	25	3°	100	10	4	2	○
STB200-CS-B4-4-3-25-d12	1.5	25	4°	100	12	4	2	○
STB200-CS-B4-3-4-15-d6	2	15	3°	75	6	4	2	●
STB200-CS-B4-3-4-20-d8	2	20	3°	80	8	4	2	○
STB200-CS-B4-3-4-20-d10	2	20	3°	100	10	4	2	○
STB200-CS-B4-4-4-30-d12	2	30	4°	100	12	4	2	○
STB200-CS-B4-3-5-30-d10	2.5	30	3°	100	10	4	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P661

整体硬质合金立铣刀 | 铣削

STB200-CS NEW

4刃锥度球头（摆线铣加工）

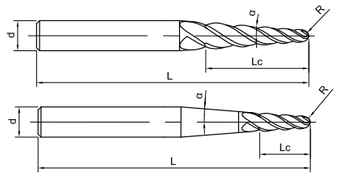


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 35° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CS-B4-4-5-30-d12	2.5	30	4°	100	12	4	2	○
STB200-CS-B4-3-6-30-d10	3	30	3°	100	10	4	2	●
STB200-CS-B4-3-6-30-d12	3	30	3°	100	12	4	2	○
STB200-CS-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	●
STB200-CS-B4-4-6-35-d16	3	35	4°	130	16	4	2	○
STB200-CS-B4-4-7-39-d12	3.5	39	4°	110	12	4	1	○
STB200-CS-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	●
STB200-CS-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	130	16	4	1	○
STB200-CS-B4-3-10-45-d16	5	45	3°	130	16	4	2	○
STB200-CS-B4-4-10-48-d16	5	48	4°	110	16	4	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P661

B 整体硬质合金立铣刀

STB200-CT NEW

4/6刃锥度球头（摆线铣加工）

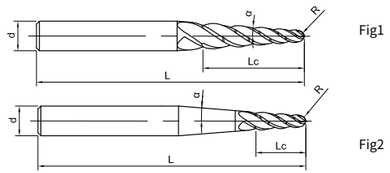


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CT-B4-3-2-25-d6	1	25	3°	75	6	4	2	○
STB200-CT-B4-3-2-15-d8	1	15	3°	100	8	4	2	○
STB200-CT-B4-3-3-25-d8	1.5	25	3°	80	8	4	2	○
STB200-CT-B4-3-3-25-d10	1.5	25	3°	100	10	4	2	○
STB200-CT-B4-4-3-25-d12	1.5	25	4°	100	12	4	2	●
STB200-CT-B4-3-4-15-d6	2	15	3°	75	6	4	2	●
STB200-CT-B4-3-4-20-d8	2	20	3°	80	8	4	2	○
STB200-CT-B4-3-4-30-d10	2	30	3°	100	10	4	2	○
STB200-CT-B4-3-4-20-d10	2	20	3°	100	10	4	2	○
STB200-CT-B4-4-4-30-d12	2	30	4°	100	12	4	2	○
STB200-CT-B4-3-5-30-d10	2.5	30	3°	100	10	4	2	○
STB200-CT-B4-4-5-30-d12	2.5	30	4°	100	12	4	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤9.5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P661

STB200-CT NEW

4/6刃锥度球头（摆线铣加工）

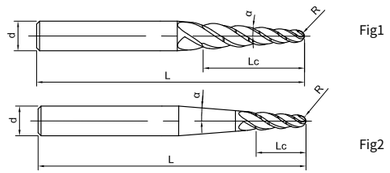


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CT-B4-3-6-30-d10	3	30	3°	100	10	4	2	○
STB200-CT-B4-3-6-30-d12	3	30	3°	100	12	4	2	○
STB200-CT-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	●
STB200-CT-B4-4-6-35-d16	3	35	4°	130	16	4	2	○
STB200-CT-B4-4-7-39-d12	3.5	39	4°	110	12	4	1	○
STB200-CT-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	○
STB200-CT-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	130	16	4	1	●
STB200-CT-B4-3-10-45-d16	5	45	3°	130	16	4	2	●
STB200-CT-B4-4-10-48-d16	5	48	4°	110	16	4	1	●
STB200-CT-B4-4-12-34-d16	6	34	4°	110	16	4	1	○
STB200-CT-B6-4-12-34-d16	6	34	4°	110	16	6	1	○
STB200-CT-B6-1-19-37-d20	9.5	37	1°	180	20	6	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤9.5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P661

STB200-CN NEW

4/6刃锥度球头（摆线铣加工）

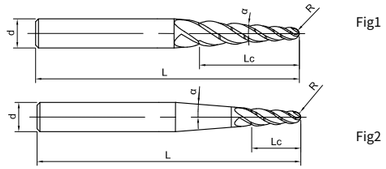


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CN-B4-3-2-25-d6	1	25	3°	75	6	4	2	●
STB200-CN-B4-3-2-15-d8	1	15	3°	100	8	4	2	○
STB200-CN-B4-3-3-25-d8	1.5	25	3°	80	8	4	2	○
STB200-CN-B4-3-3-25-d10	1.5	25	3°	100	10	4	2	○
STB200-CN-B4-4-3-25-d12	1.5	25	4°	100	12	4	2	○
STB200-CN-B4-3-4-15-d6	2	15	3°	75	6	4	2	○
STB200-CN-B4-3-4-20-d8	2	20	3°	80	8	4	2	●
STB200-CN-B4-3-4-30-d10	2	30	3°	100	10	4	2	○
STB200-CN-B4-3-4-20-d10	2	20	3°	100	10	4	2	○
STB200-CN-B4-4-4-30-d12	2	30	4°	100	12	4	2	○
STB200-CN-B4-3-5-30-d10	2.5	30	3°	100	10	4	2	○
STB200-CN-B4-4-5-30-d12	2.5	30	4°	100	12	4	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤9.5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P661

STB200-CN NEW

4/6刃锥度球头（摆线铣加工）

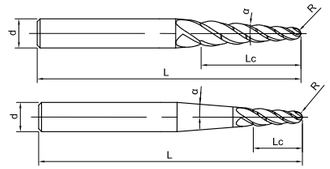


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-CN-B4-3-6-30-d10	3	30	3°	100	10	4	2	●
STB200-CN-B4-3-6-30-d12	3	30	3°	100	12	4	2	○
STB200-CN-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
STB200-CN-B4-4-6-35-d16	3	35	4°	130	16	4	2	○
STB200-CN-B4-4-7-39-d12	3.5	39	4°	110	12	4	1	○
STB200-CN-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	●
STB200-CN-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	130	16	4	1	○
STB200-CN-B4-3-10-45-d16	5	45	3°	130	16	4	2	○
STB200-CN-B4-4-10-48-d16	5	48	4°	110	16	4	1	●
STB200-CN-B4-4-12-34-d16	6	34	4°	110	16	4	1	○
STB200-CN-B6-4-12-34-d16	6	34	4°	110	16	6	1	○
STB200-CN-B6-1-19-37-d20	9.5	37	1°	180	20	6	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤9.5	±0.02

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P661

STB200-FS NEW

4刃锥度球头（精加工）

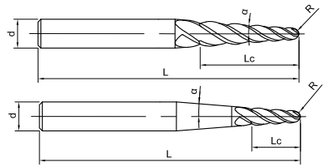


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-FS-B4-3-2-6-d8	1	6	3°	80	8	4	2	○
STB200-FS-B4-4-2-6-d6	1	6	4°	75	6	4	2	●
STB200-FS-B4-3-3-10-d6	1.5	10	3°	75	6	4	2	●
STB200-FS-B4-4-3-10-d8	1.5	10	4°	80	8	4	2	○
STB200-FS-B4-3-4-10-d8	2	10	3°	80	8	4	2	○
STB200-FS-B4-4-4-10-d10	2	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FS-B4-4-4-45-d10	2	45	4°	100	10	4	1	○
STB200-FS-B4-4-4-59-d12	2	59	4°	120	12	4	1	○
STB200-FS-B4-4-5-10-d10	2.5	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FS-B4-3-6-15-d10	3	15	3°	100	10	4	2	○
STB200-FS-B4-4-6-15-d12	3	15	4°	100	12	4	2	●
STB200-FS-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
STB200-FS-B4-4-6-74-d16	3	74	4°	140	16	4	1	○
STB200-FS-B4-3-8-15-d12	4	15	3°	100	12	4	2	○
STB200-FS-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	○
STB200-FS-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	120	16	4	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤4	±0.01

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料					
P		M	K	S	
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
◎	◎	◎	○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P662

STB200-FT NEW

4/6刃锥度球头（精加工）

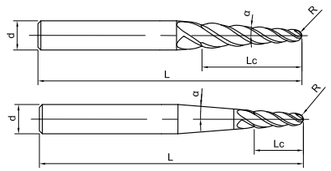


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-FT-B4-3-2-6-d8	1	6	3°	80	8	4	2	○
STB200-FT-B4-4-2-6-d6	1	6	4°	75	6	4	1	○
STB200-FT-B4-3-3-10-d6	1.5	10	3°	75	6	4	1	○
STB200-FT-B4-4-3-10-d8	1.5	10	4°	80	8	4	2	●
STB200-FT-B4-3-4-10-d8	2	10	3°	80	8	4	2	○
STB200-FT-B4-4-4-10-d10	2	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FT-B4-4-4-45-d10	2	45	4°	100	10	4	1	○
STB200-FT-B4-4-4-59-d12	2	59	4°	120	12	4	1	○
STB200-FT-B6-4-4-87-d16	2	87	4°	150	16	6	1	○
STB200-FT-B4-4-5-10-d10	2.5	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FT-B4-3-6-15-d10	3	15	3°	100	10	4	2	●
STB200-FT-B4-4-6-15-d12	3	15	4°	100	12	4	2	●
STB200-FT-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
STB200-FT-B4-4-6-74-d16	3	74	4°	140	16	4	1	○
STB200-FT-B4-3-8-15-d12	4	15	3°	100	12	4	2	○
STB200-FT-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	○
STB200-FT-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	120	16	4	1	●
STB200-FT-B6-2-12-20-d20	6	20	2°	180	20	6	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤6	±0.01

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1234	5	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P662

STB200-FN NEW

4/6刃锥度球头（精加工）

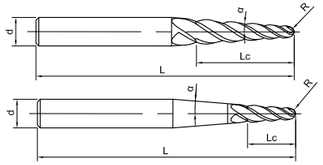


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	R	Lc	α	L	d	Z	图号	库存
STB200-FN-B4-3-2-6-d8	1	6	3°	80	8	4	2	○
STB200-FN-B4-4-2-6-d6	1	6	4°	75	6	4	1	●
STB200-FN-B4-3-3-10-d6	1.5	10	3°	75	6	4	1	●
STB200-FN-B4-4-3-10-d8	1.5	10	4°	80	8	4	2	●
STB200-FN-B4-3-4-10-d8	2	10	3°	80	8	4	2	●
STB200-FN-B4-4-4-10-d10	2	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FN-B4-4-4-45-d10	2	45	4°	100	10	4	1	●
STB200-FN-B4-4-4-59-d12	2	59	4°	120	12	4	1	○
STB200-FN-B6-4-4-87-d16	2	87	4°	150	16	6	1	○
STB200-FN-B4-4-5-10-d10	2.5	10	4°	100	10	4	2	●
STB200-FN-B4-3-6-15-d10	3	15	3°	100	10	4	2	●
STB200-FN-B4-4-6-15-d12	3	15	4°	100	12	4	2	○
STB200-FN-B4-4-6-45.8-d12	3	45.8	4°	100	12	4	1	○
STB200-FN-B4-4-6-74-d16	3	74	4°	140	16	4	1	○
STB200-FN-B4-3-8-15-d12	4	15	3°	100	12	4	2	●
STB200-FN-B4-4-8-32-d12	4	32	4°	110	12	4	1	●
STB200-FN-B4-4-8-61-d16	4	61	4°	120	16	4	1	●
STB200-FN-B6-2-12-20-d20	6	20	2°	180	20	6	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
1≤R≤6	±0.01

单位 (mm)

注：
★ 型号（订货号）表示规则请参考 P198 页

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P662

SM200-TP2

2刃长颈球头

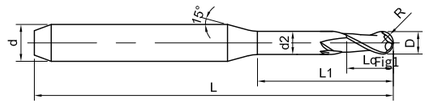


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-TP2-1-12-50-d6	1	0.5	2.5	0.95	12	50	6	2	1	○
SM200-TP2-1.5-14-50-d6	1.5	0.75	3	1.45	14	50	6	2	1	○
SM200-TP2-2-16-50-d6	2	1	3	1.95	16	50	6	2	1	○
SM200-TP2-3-16-50-d6	3	1.5	4	2.95	16	50	6	2	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.5≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
				◎

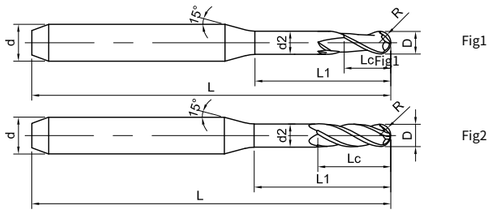
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-RO2/RO3

2/3刃长颈球头

互换设备：DWX50，DWX30，DWX51D





SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-RO2-1.0-16-45	1	0.5	6	0.92	16	45	4	2	1	●
SM200-RO2-2.0-16-45	2	1	8	1.92	16	45	4	2	1	●
SM200-RO2-0.6-6-50-d4	0.6	0.3	2	0.55	6	50	4	2	1	●
SM200-RO2-0.6-14-50-d4	0.6	0.3	2	0.55	14	50	4	2	1	○
SM200-RO2-1-16-50-d4	1	0.5	6	0.95	16	50	4	2	1	●
SM200-RO2-1-20-50-d4	1	0.5	6	0.95	20	50	4	2	1	●
SM200-RO2-2-16-50-d4	2	1	8	1.95	16	50	4	2	1	●
SM200-RO2-2-20-50-d4	2	1	8	1.95	20	50	4	2	1	●
SM200-RO2-3-20-50-d4	3	1.5	10	2.95	20	50	4	2	1	●
SM200-RO3-1-16-50-d4	1	0.5	6	0.95	16	50	4	3	2	○
SM200-RO3-1-20-50-d4	1	0.5	6	0.95	20	50	4	3	2	○
SM200-RO3-2-16-50-d4	2	1	8	1.95	16	50	4	3	2	○
SM200-RO3-2-20-50-d4	2	1	8	1.95	20	50	4	3	2	○
SM200-RO3-3-20-50-d4	3	1.5	10	2.95	20	50	4	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

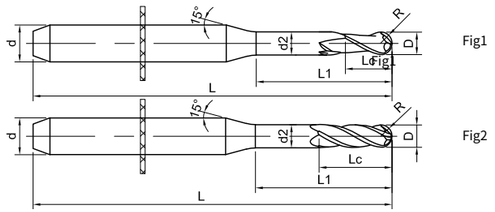
◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-VH2/VH3

2/3刃长颈球头

互换设备：5Axes，Wieland，Brux Zir，EzMill，Jensen





SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-VH2-0.6-7-40-d3	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	2	1	○
SM200-VH2-0.6-11-40-d3	0.6	0.3	2	0.55	11	40	3	2	1	○
SM200-VH2-1-17-40-d3	1	0.5	5	0.95	17	40	3	2	1	○
SM200-VH2-2-17-40-d3	2	1	8	1.95	17	40	3	2	1	○
SM200-VH3-1-16-40-d3	1	0.5	5	0.95	16	40	3	3	2	○
SM200-VH3-2-17-40-d3	2	1	8	1.95	17	40	3	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1	±0.007

单位 (mm)

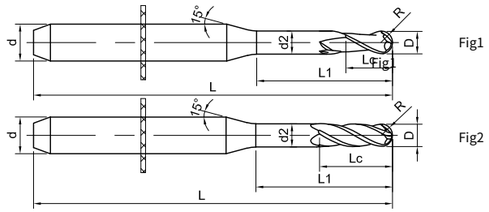
工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-WI2/WI3

2/3刃长颈球头



专用设备：Wieland





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-WI2-0.6-7-40-d3	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	2	1	○
SM200-WI2-0.7-7-40-d3	0.7	0.35	2	0.65	7	40	3	2	1	○
SM200-WI2-1-17-40-d3	1	0.5	5	0.95	17	40	3	2	1	○
SM200-WI2-2-17-40-d3	2	1	8	1.95	17	40	3	2	1	○
SM200-WI2-2.5-20-40-d3	2.5	1.25	10	2.45	20	40	3	2	1	●
SM200-WI3-1-17-40-d3	1	0.5	5	0.95	17	40	3	3	2	○
SM200-WI3-2-17-40-d3	2	1	8	1.95	17	40	3	3	2	○
SM200-WI3-2.5-20-40-d3	2.5	1.25	10	2.45	20	40	3	3	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.25	±0.007

单位 (mm)

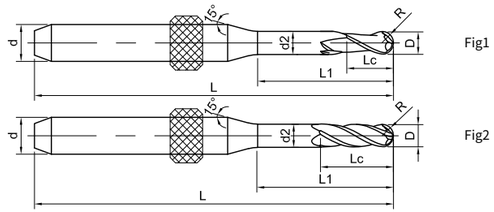
工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-IM2/IM3

2/3刃长颈球头



专用设备：250i





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-IM2-0.6-7-48-d3	0.6	0.3	2	0.55	7	48	3	2	1	○
SM200-IM2-0.65-12-48-d3	0.65	0.325	2	0.60	12	48	3	2	1	○
SM200-IM2-1-16-48-d3	1	0.5	2	0.95	16	48	3	2	1	○
SM200-IM2-2-20-48-d3	2	1	8	1.95	20	48	3	2	1	●
SM200-IM2-2.5-20-48-d3	2.5	1.25	9	2.45	20	48	3	2	1	●
SM200-IM3-1-16-48-d3	1	0.5	2	0.95	16	48	3	3	2	○
SM200-IM3-2-20-48-d3	2	1	8	1.95	20	48	3	3	2	○
SM200-IM3-2.5-20-48-d3	2.5	1.25	9	2.45	20	48	3	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.25	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-IM2/IM3

2/3刃长颈球头

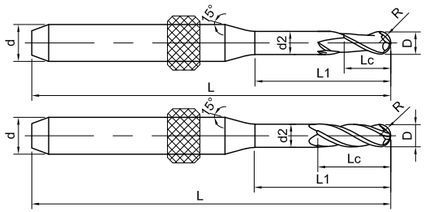


Fig1

Fig2

互换设备：450i，540i，DMG



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-IM2-0.6-7-53-d6	0.6	0.3	2	0.55	7	53	6	2	1	●
SM200-IM2-0.65-12-53-d6	0.65	0.325	2	0.60	12	53	6	2	1	○
SM200-IM2-1-16-53-d6	1	0.5	2	0.95	16	53	6	2	1	●
SM200-IM2-2-20-53-d6	2	1	8	1.95	20	53	6	2	1	○
SM200-IM2-2.5-20-53-d6	2.5	1.25	9	2.45	20	53	6	2	1	●
SM200-IM3-1-16-53-d6	1	0.5	2	0.95	16	53	6	3	2	○
SM200-IM3-2-20-53-d6	2	1	8	1.95	20	53	6	3	2	○
SM200-IM3-2.5-20-53-d6	2.5	1.25	9	2.45	20	53	6	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.25	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-ZI2/ZI3

2/3刃长颈球头

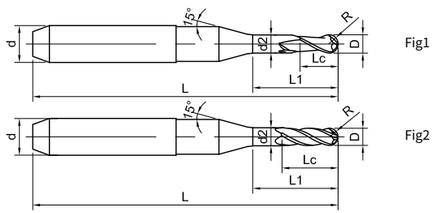


Fig1

Fig2

互换设备：M1，M5



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-ZI2-0.5-5-57-d3	0.5	0.25	3	0.45	5	57	3	2	1	●
SM200-ZI2-0.5-5-50-d6	0.5	0.25	3	0.45	5	50	6	2	1	●
SM200-ZI2-1-16-57-d3	1	0.5	6	0.95	16	57	3	2	1	●
SM200-ZI2-1-12-50-d6	1	0.5	6	0.95	12	50	6	2	1	○
SM200-ZI2-2-18-57-d3	2	1	10	1.95	18	57	3	2	1	●
SM200-ZI2-2-18-50-d6	2	1	10	1.95	18	50	6	2	1	○
SM200-ZI3-1-16-57-d3	1	0.5	6	0.95	16	57	3	3	2	○
SM200-ZI3-1-12-50-d6	1	0.5	6	0.95	12	50	6	3	2	○
SM200-ZI3-2-18-57-d3	2	1	10	1.95	18	57	3	3	2	○
SM200-ZI3-2-18-50-d6	2	1	10	1.95	18	50	6	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.25≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-ZI2

2刃长颈球头

专用设备：M1

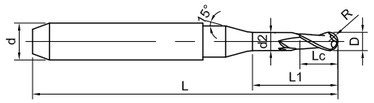


Fig1



SHANK h6 | 2 | AlCrN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-ZI2-2-18-50-d6-R	2	1	3	1.95	18	50	6	2	1	○
SM200-ZI2-3-18-50-d6	3	1.5	4	2.95	18	50	6	2	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.25≤R≤1.25	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-AR2/AR3

2/3刃长颈球头

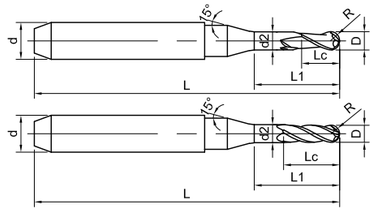


Fig1

Fig1



SHANK h6 | 2 | 3 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-AR2-0.6-13-50-d6	0.6	0.3	2	0.55	13	50	6	2	1	●
SM200-AR2-0.6-13-63-d6	0.6	0.3	2	0.55	13	63	6	2	1	○
SM200-AR2-1-16-50-d6	1	0.5	6	0.95	16	50	6	2	1	●
SM200-AR2-1-16-63-d6	1	0.5	6	0.95	16	63	6	2	1	○
SM200-AR2-2-20-50-d6	2	1	8	1.95	20	50	6	2	1	●
SM200-AR2-2-20-63-d6	2	1	8	1.95	20	63	6	2	1	○
SM200-AR3-1-16-50-d6	1	0.5	6	0.95	16	50	6	3	2	○
SM200-AR3-1-16-63-d6	1	0.5	6	0.95	16	63	6	3	2	○
SM200-AR3-2-20-50-d6	2	1	8	1.95	20	50	6	3	2	○
SM200-AR3-2-20-63-d6	2	1	8	1.95	20	63	6	3	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P658

SM200-AR2

2刃长颈球头

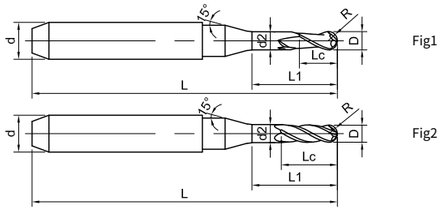


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | AlCrN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-AR2-1-8-50-d6	1	0.5	3	0.95	8	50	6	2	1	●
SM200-AR2-1.5-10-50-d6	1.5	0.75	3	1.45	10	50	6	2	1	●
SM200-AR2-2-12-50-d6	2	1	3	1.95	12	50	6	2	1	●
SM200-AR2-3-14-50-d6	3	1.5	2.5	2.95	14	50	6	2	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P658

SM200-KL2

2刃长颈球头

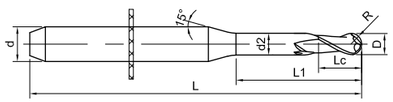


Fig1



SHANK h6 | 2 | N-DIA | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-KL2-0.6-7-40-d3	0.6	0.3	2	0.55	7	40	3	2	1	●
SM200-KL2-1.5-16-40-d3	1.5	0.75	6	1.45	16	40	3	2	1	●
SM200-KL2-1-16-40-d3	1	0.5	4	0.95	16	40	3	2	1	●
SM200-KL2-2-16-40-d3	2	1	8	1.95	16	40	3	2	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

SM200-XT2

2刃长颈球头

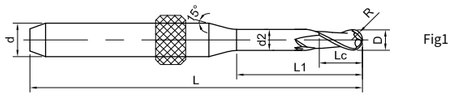


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-XT2-0.6-5-50-d3	0.6	0.3	2	0.55	5	50	3	2	1	●
SM200-XT2-0.8-16-50-d3	0.8	0.4	6	0.72	16	50	3	2	1	●
SM200-XT2-1.5-16-50-d3	1.5	0.75	8	1.42	16	50	3	2	1	●
SM200-XT2-1-16-50-d3	1	0.5	6	0.95	16	50	3	2	1	●
SM200-XT2-2-16-50-d3	2	1	8	1.95	16	50	3	2	1	●
SM200-XT2-2-22-50-d3	2	1	8	1.95	22	50	3	2	1	●
SM200-XT2-2-25-50-d3	2	1	8	1.95	25	50	3	2	1	○
SM200-XT2-0.6-6-50-d4	0.6	0.3	2	0.55	6	50	4	2	1	●
SM200-XT2-1.5-16-50-d4	1.5	0.75	8	1.45	16	50	4	2	1	●
SM200-XT2-1-16-50-d4	1	0.5	6	0.95	16	50	4	2	1	●
SM200-XT2-2-16-50-d4	2	1	8	1.95	16	50	4	2	1	○
SM200-XT2-2-18-50-d4	2	1	8	1.95	18	50	4	2	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
		◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

整体硬质合金立铣刀 | 铣削

SM200-XT2

2刃长颈球头

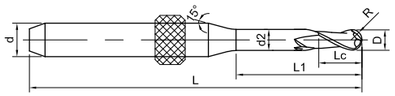


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	刃数	图号	库存
SM200-XT2-1-10-50-d4	1	0.5	2.5	0.95	10	50	4	2	1	○
SM200-XT2-2-12-50-d4	2	1	2.5	1.95	12	50	4	2	1	○
SM200-XT2-3-14-50-d4	3	1.5	4	2.95	14	50	4	2	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
0.3≤R≤1.5	±0.007

单位 (mm)

工件材料				
N			S	
123	4	5	123	45
铝合金	铜合金	氧化锆	高温合金	钛合金/钴铬合金
				◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P657

B 整体硬质合金立铣刀

SN200-R4

4刃不等齿距圆角头

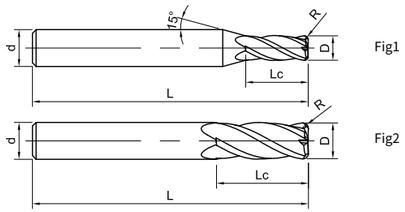


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-R4-01001	1	0.1	3	50	4	1	●
SN200-R4-61001	1	0.1	3	50	6	1	○
SN200-R4-01501	1.5	0.1	4.5	50	4	1	●
SN200-R4-61501	1.5	0.1	4.5	50	6	1	●
SN200-R4-01502	1.5	0.2	4.5	50	4	1	○
SN200-R4-02002	2	0.2	6	50	4	1	●
SN200-R4-62002	2	0.2	6	50	6	1	●
SN200-R4-02005	2	0.5	6	50	4	1	●
SN200-R4-62005	2	0.5	6	50	6	1	●
SN200-R4-03002	3	0.2	8	50	4	1	●
SN200-R4-63002	3	0.2	8	50	6	1	●
SN200-R4-03005	3	0.5	8	50	4	1	●
SN200-R4-63005	3	0.5	8	50	6	1	●
SN200-R4-04002	4	0.2	11	50	4	2	●
SN200-R4-64002	4	0.2	11	50	6	1	●
SN200-R4-04003	4	0.3	11	50	4	2	○
SN200-R4-64003	4	0.3	11	50	6	1	○
SN200-R4-04005	4	0.5	11	50	4	2	○

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P658

SN200-R4

4刃不等齿距圆角头

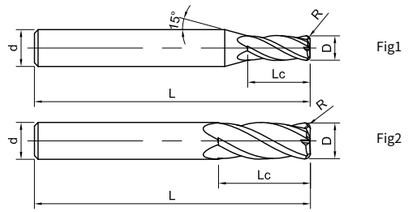


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-R4-64005	4	0.5	11	50	6	1	●
SN200-R4-04010	4	1	11	50	4	2	○
SN200-R4-64010	4	1	11	50	6	1	○
SN200-R4-05002	5	0.2	13	50	6	1	●
SN200-R4-05005	5	0.5	13	50	6	1	●
SN200-R4-05010	5	1	13	50	6	1	○
SN200-R4-06002	6	0.2	15	50	6	2	●
SN200-R4-06003	6	0.3	15	50	6	2	○
SN200-R4-06005	6	0.5	15	50	6	2	●
SN200-R4-06010	6	1	15	50	6	2	●
SN200-R4-06015	6	1.5	15	50	6	2	●
SN200-R4-06020	6	2	15	50	6	2	○
SN200-R4-08002	8	0.2	20	60	8	2	●
SN200-R4-08005	8	0.5	20	60	8	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P658

B 整体硬质合金立铣刀

SN200-R4

4刃不等齿距圆角头

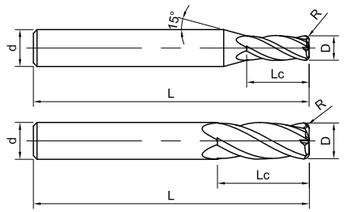


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-R4-08010A	8	1	20	60	8	2	●
SN200-R4-08015	8	1.5	20	60	8	2	●
SN200-R4-08020	8	2	20	60	8	2	●
SN200-R4-10002	10	0.2	25	75	10	2	●
SN200-R4-10005	10	0.5	25	75	10	2	●
SN200-R4-10010	10	1	22	72	10	2	●
SN200-R4-10010A	10	1	25	75	10	2	●
SN200-R4-10015	10	1.5	25	75	10	2	●
SN200-R4-10020	10	2	25	75	10	2	●
SN200-R4-10025	10	2.5	25	75	10	2	●
SN200-R4-12002	12	0.2	26	83	12	2	●
SN200-R4-12005	12	0.5	26	83	12	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P658

SN200-R4

4刃不等齿距圆角头

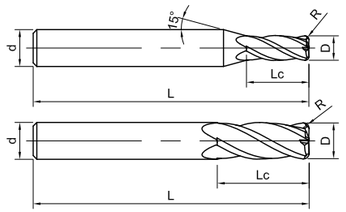


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 36° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-R4-12010	12	1	26	83	12	2	●
SN200-R4-12015	12	1.5	26	83	12	2	●
SN200-R4-12020	12	2	26	83	12	2	●
SN200-R4-12025	12	2.5	26	83	12	2	●
SN200-R4-12030	12	3	26	83	12	2	●
SN200-R4-16002	16	0.2	32	92	16	2	●
SN200-R4-16005	16	0.5	32	92	16	2	●
SN200-R4-16010	16	1	32	92	16	2	●
SN200-R4-16015	16	1.5	32	92	16	2	○
SN200-R4-16020	16	2	32	92	16	2	○
SN200-R4-16025	16	2.5	32	92	16	2	○
SN200-R4-16030	16	3	32	92	16	2	●
SN200-R4-16040	16	4	32	92	16	2	○
SN200-R4-18010	18	1	32	92	18	2	○
SN200-R4-20002	20	0.2	38	100	20	2	●
SN200-R4-20010	20	1	38	100	20	2	●
SN200-R4-20020	20	2	38	100	20	2	●
SN200-R4-20030	20	3	38	100	20	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P658

B 整体硬质合金立铣刀

SN200-RH4

4刃长柄不等齿距圆角头

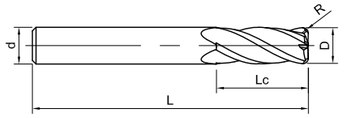


Fig1



标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-RH4-08010	8	1	20	75	8	1	●
SN200-RH4-08020	8	2	20	75	8	1	○
SN200-RH4-10010	10	1	25	100	10	1	●
SN200-RH4-10020	10	2	25	100	10	1	○
SN200-RH4-12002	12	0.2	26	100	12	1	○
SN200-RH4-12010	12	1	26	100	12	1	●
SN200-RH4-12020	12	2	26	100	12	1	○
SN200-RH4-16010	16	1	32	110	16	1	●
SN200-RH4-16020	16	2	32	110	16	1	●
SN200-RH4-16030	16	3	32	110	16	1	●
SN200-RH4-16040	16	4	32	110	16	1	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P658

SN200-B4

4刃不等齿距球头

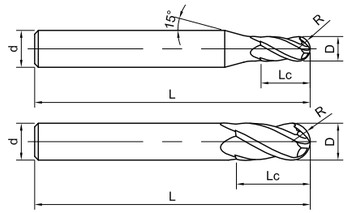


Fig1

Fig2



标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-B4-02004	2	1	4	50	4	1	●
SN200-B4-62004	2	1	4	50	6	1	●
SN200-B4-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SN200-B4-63006	3	1.5	6	50	6	1	●
SN200-B4-04008	4	2	8	50	4	2	●
SN200-B4-64008	4	2	8	50	6	1	●
SN200-B4-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
SN200-B4-06012	6	3	12	50	6	2	●
SN200-B4-08014	8	4	14	60	8	2	●
SN200-B4-10018	10	5	18	75	10	2	●
SN200-B4-12022	12	6	22	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R<2	±0.010
2≤R<3	±0.015
R≥3	±0.020

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN200-BH4

4刃长柄不等齿距球头

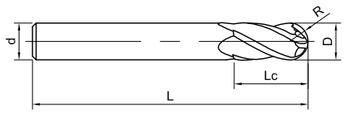


Fig1



SHANK h6 | 4 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-BH4-08014	8	4	14	75	8	1	●
SN200-BH4-10018	10	5	18	100	10	1	●
SN200-BH4-12022	12	6	22	100	12	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≥3	±0.020

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-S4 NEW

4刃平头（刀尖圆角）

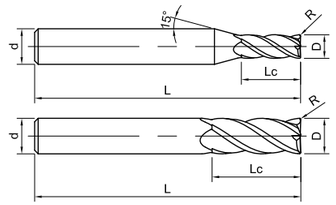


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-S4-01003	1	0.1	3	50	4	1	●
SN300-S4-61003	1	0.1	3	50	6	1	○
SN300-S4-01505	1.5	0.1	4.5	50	4	1	●
SN300-S4-61505	1.5	0.1	4.5	50	6	1	●
SN300-S4-02006	2	0.2	6	50	4	1	●
SN300-S4-62006	2	0.2	6	50	6	1	●
SN300-S4-03008	3	0.2	8	50	4	1	●
SN300-S4-63008	3	0.2	8	50	6	1	●
SN300-S4-04011	4	0.2	11	50	4	2	●
SN300-S4-64011	4	0.2	11	50	6	1	●
SN300-S4-05013	5	0.2	13	50	6	1	●
SN300-S4-06016	6	0.2	16	50	6	2	●
SN300-S4-08020	8	0.2	20	60	8	2	●
SN300-S4-10025	10	0.2	25	75	10	2	●
SN300-S4-12026	12	0.2	26	83	12	2	●
SN300-S4-16032	16	0.2	32	92	16	2	●
SN300-S4-20038	20	0.2	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-SH4 NEW

4刃长柄平头（刀尖圆角）

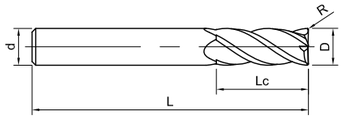


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-SH4-06016	6	0.2	16	75	6	1	●
SN300-SH4-08020	8	0.2	20	75	8	1	●
SN300-SH4-10025	10	0.2	25	100	10	1	●
SN300-SH4-12026	12	0.2	26	100	12	1	○
SN300-SH4-16032A	16	0.2	32	115	16	1	○
SN300-SH4-16032B	16	0.2	32	150	16	1	○
SN300-SH4-20038	20	0.2	38	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-S5 NEW

5刃平头（刀尖圆角）

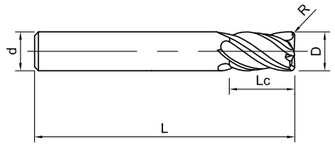


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-S5-06016	6	0.2	16	50	6	1	●
SN300-S5-08020	8	0.2	20	60	8	1	●
SN300-S5-10025	10	0.2	25	75	10	1	●
SN300-S5-12026	12	0.2	26	83	12	1	●
SN300-S5-16032	16	0.2	32	92	16	1	●
SN300-S5-20038	20	0.2	38	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-SH5 NEW

5刃长柄平头（刀尖圆角）

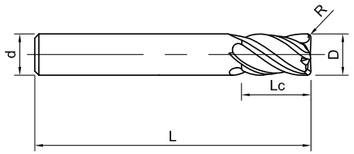


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-SH5-06016	6	0.2	16	75	6	1	●
SN300-SH5-08020	8	0.2	20	75	8	1	●
SN300-SH5-10025	10	0.2	25	100	10	1	●
SN300-SH5-12026	12	0.2	26	100	12	1	●
SN300-SH5-16032A	16	0.2	32	115	16	1	○
SN300-SH5-16032B	16	0.2	32	150	16	1	○
SN300-SH5-20038	20	0.2	38	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-R4 NEW

4刃圆角头

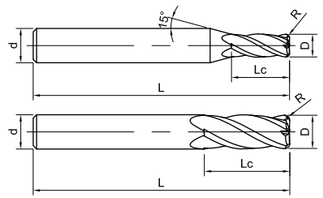


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-R4-02005	2	0.5	6	50	4	1	●
SN300-R4-62005	2	0.5	6	50	6	1	●
SN300-R4-03005	3	0.5	8	50	4	1	●
SN300-R4-63005	3	0.5	8	50	6	1	●
SN300-R4-04005	4	0.5	11	50	4	2	●
SN300-R4-64005	4	0.5	11	50	6	1	●
SN300-R4-05005	5	0.5	13	50	6	1	●
SN300-R4-06005	6	0.5	16	50	6	2	●
SN300-R4-06010	6	1	16	50	6	2	●
SN300-R4-06015	6	1.5	16	50	6	2	●
SN300-R4-08005	8	0.5	20	60	8	2	●
SN300-R4-08010	8	1	20	60	8	2	●
SN300-R4-08015	8	1.5	20	60	8	2	●
SN300-R4-08020	8	2	20	60	8	2	●
SN300-R4-10005	10	0.5	25	75	10	2	●
SN300-R4-10010	10	1	25	75	10	2	●
SN300-R4-10015	10	1.5	25	75	10	2	●
SN300-R4-10020	10	2	25	75	10	2	●
SN300-R4-10025	10	2.5	25	75	10	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-R4 NEW

4刃圆角头

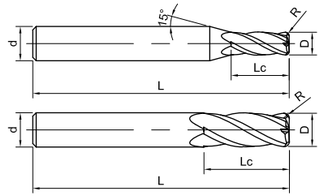


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-R4-12005	12	0.5	26	83	12	2	●
SN300-R4-12010	12	1	26	83	12	2	●
SN300-R4-12015	12	1.5	26	83	12	2	●
SN300-R4-12020	12	2	26	83	12	2	●
SN300-R4-12025	12	2.5	26	83	12	2	●
SN300-R4-12030	12	3	26	83	12	2	●
SN300-R4-16005	16	0.5	32	92	16	2	●
SN300-R4-16010	16	1	32	92	16	2	●
SN300-R4-16015	16	1.5	32	92	16	2	●
SN300-R4-16020	16	2	32	92	16	2	●
SN300-R4-16025	16	2.5	32	92	16	2	●
SN300-R4-16030	16	3	32	92	16	2	●
SN300-R4-16040	16	4	32	92	16	2	●
SN300-R4-20005	20	0.5	38	100	20	2	●
SN300-R4-20010	20	1	38	100	20	2	●
SN300-R4-20020	20	2	38	100	20	2	●
SN300-R4-20030	20	3	38	100	20	2	●
SN300-R4-20040	20	4	38	100	20	2	●
SN300-R4-20050	20	5	38	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-RH4 NEW

4刃长柄圆角头

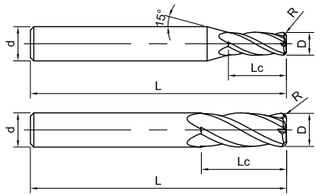


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R | L | L

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-RH4-06005	6	0.5	16	75	6	2	●
SN300-RH4-06010	6	1	16	75	6	2	●
SN300-RH4-06015	6	1.5	16	75	6	2	○
SN300-RH4-08005	8	0.5	20	75	8	2	●
SN300-RH4-08010	8	1	20	75	8	2	●
SN300-RH4-08015	8	1.5	20	75	8	2	●
SN300-RH4-08020	8	2	20	75	8	2	●
SN300-RH4-10005	10	0.5	25	100	10	2	●
SN300-RH4-10010	10	1	25	100	10	2	●
SN300-RH4-10015	10	1.5	25	100	10	2	●
SN300-RH4-10020	10	2	25	100	10	2	●
SN300-RH4-10025	10	2.5	25	100	10	2	○
SN300-RH4-12005	12	0.5	26	100	12	2	●
SN300-RH4-12010	12	1	26	100	12	2	●
SN300-RH4-12015	12	1.5	26	100	12	2	●
SN300-RH4-12020	12	2	26	100	12	2	●
SN300-RH4-12025	12	2.5	26	100	12	2	●
SN300-RH4-12030	12	3	26	100	12	2	●
SN300-RH4-16005A	16	0.5	32	115	16	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-RH4 NEW

4刃长柄圆角头

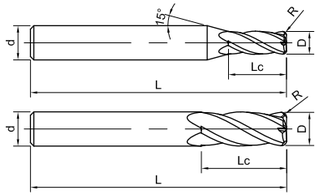


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlSiN | 37°/40° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-RH4-16005B	16	0.5	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16010A	16	1	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16010B	16	1	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16015A	16	1.5	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16015B	16	1.5	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16020A	16	2	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16020B	16	2	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16025A	16	2.5	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16025B	16	2.5	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16030A	16	3	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16030B	16	3	32	150	16	2	○
SN300-RH4-16040A	16	4	32	115	16	2	○
SN300-RH4-16040B	16	4	32	150	16	2	○
SN300-RH4-20005	20	0.5	38	150	20	2	○
SN300-RH4-20010	20	1	38	150	20	2	○
SN300-RH4-20020	20	2	38	150	20	2	○
SN300-RH4-20030	20	3	38	150	20	2	○
SN300-RH4-20040	20	4	38	150	20	2	○
SN300-RH4-20050	20	5	38	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P659

SN300-R5 NEW

5刃圆角头

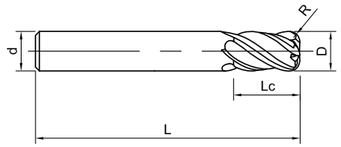


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-R5-06005	6	0.5	16	50	6	1	●
SN300-R5-06010	6	1	16	50	6	1	●
SN300-R5-06015	6	1.5	16	50	6	1	○
SN300-R5-08005	8	0.5	20	60	8	1	●
SN300-R5-08010	8	1	20	60	8	1	●
SN300-R5-08015	8	1.5	20	60	8	1	●
SN300-R5-08020	8	2	20	60	8	1	●
SN300-R5-10005	10	0.5	25	75	10	1	●
SN300-R5-10010	10	1	25	75	10	1	●
SN300-R5-10015	10	1.5	25	75	10	1	●
SN300-R5-10020	10	2	25	75	10	1	●
SN300-R5-10025	10	2.5	25	75	10	1	○
SN300-R5-10030	10	3	25	75	10	1	○
SN300-R5-12005	12	0.5	26	83	12	1	●
SN300-R5-12010	12	1	26	83	12	1	●
SN300-R5-12015	12	1.5	26	83	12	1	●
SN300-R5-12020	12	2	26	83	12	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-R5 NEW

5刃圆角头

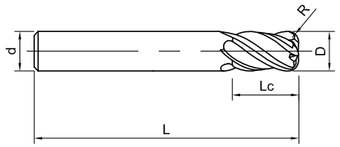


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-R5-12025	12	2.5	26	83	12	1	●
SN300-R5-12030	12	3	26	83	12	1	●
SN300-R5-16005	16	0.5	32	92	16	1	●
SN300-R5-16010	16	1	32	92	16	1	●
SN300-R5-16015	16	1.5	32	92	16	1	●
SN300-R5-16020	16	2	32	92	16	1	●
SN300-R5-16025	16	2.5	32	92	16	1	●
SN300-R5-16030	16	3	32	92	16	1	●
SN300-R5-16040	16	4	32	92	16	1	●
SN300-R5-20005	20	0.5	38	100	20	1	●
SN300-R5-20010	20	1	38	100	20	1	●
SN300-R5-20020	20	2	38	100	20	1	●
SN300-R5-20030	20	3	38	100	20	1	●
SN300-R5-20040	20	4	38	100	20	1	●
SN300-R5-20050	20	5	38	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

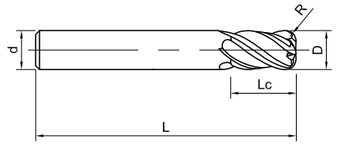


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-RH5-06005	6	0.5	16	75	6	1	●
SN300-RH5-06010	6	1	16	75	6	1	●
SN300-RH5-06015	6	1.5	16	75	6	1	○
SN300-RH5-08005	8	0.5	20	75	8	1	●
SN300-RH5-08010	8	1	20	75	8	1	●
SN300-RH5-08015	8	1.5	20	75	8	1	●
SN300-RH5-08020	8	2	20	75	8	1	●
SN300-RH5-10005	10	0.5	25	100	10	1	●
SN300-RH5-10010	10	1	25	100	10	1	●
SN300-RH5-10015	10	1.5	25	100	10	1	●
SN300-RH5-10020	10	2	25	100	10	1	●
SN300-RH5-10025	10	2.5	25	100	10	1	○
SN300-RH5-12005	12	0.5	26	100	12	1	●
SN300-RH5-12010	12	1	26	100	12	1	●
SN300-RH5-12015	12	1.5	26	100	12	1	●
SN300-RH5-12020	12	2	26	100	12	1	●
SN300-RH5-12025	12	2.5	26	100	12	1	●
SN300-RH5-12030	12	3	26	100	12	1	●
SN300-RH5-16005A	16	0.5	32	115	16	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D＜6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (＜35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-RH5 NEW

5刃长柄圆角头

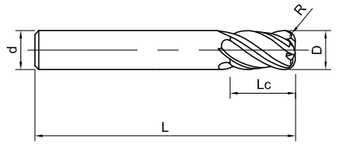


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-RH5-16005B	16	0.5	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16010A	16	1	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16010B	16	1	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16015A	16	1.5	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16015B	16	1.5	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16020A	16	2	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16020B	16	2	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16025A	16	2.5	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16025B	16	2.5	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16030A	16	3	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16030B	16	3	32	150	16	1	○
SN300-RH5-16040A	16	4	32	115	16	1	○
SN300-RH5-16040B	16	4	32	150	16	1	○
SN300-RH5-20005	20	0.5	38	150	20	1	○
SN300-RH5-20010	20	1	38	150	20	1	○
SN300-RH5-20020	20	2	38	150	20	1	○
SN300-RH5-20030	20	3	38	150	20	1	○
SN300-RH5-20040	20	4	38	150	20	1	○
SN300-RH5-20050	20	5	38	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03
D>12	0 -0.04

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

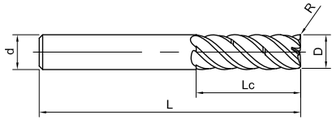


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-C-R5-06005	6	0.5	24	75	6	1	●
SN300-C-R5-06010	6	1	24	75	6	1	○
SN300-C-R5-06020	6	2	24	75	6	1	○
SN300-C-R5-08005	8	0.5	32	75	8	1	●
SN300-C-R5-08010	8	1	32	75	8	1	○
SN300-C-R5-08020	8	2	32	75	8	1	○
SN300-C-R5-10005	10	0.5	40	100	10	1	●
SN300-C-R5-10010	10	1	40	100	10	1	●
SN300-C-R5-10020	10	2	40	100	10	1	○
SN300-C-R5-10030	10	3	40	100	10	1	○
SN300-C-R5-12005	12	0.5	48	110	12	1	○
SN300-C-R5-12010	12	1	48	110	12	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P660

SN300-C-R5 NEW

5刃圆角头（摆线铣加工）

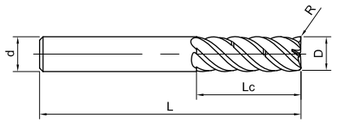


Fig1



SHANK h6 | 5 | TiAlSiN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN300-C-R5-12020	12	2	48	110	12	1	○
SN300-C-R5-12030	12	3	48	110	12	1	●
SN300-C-R5-16005	16	0.5	64	130	16	1	○
SN300-C-R5-16010	16	1	64	130	16	1	○
SN300-C-R5-16020	16	2	64	130	16	1	○
SN300-C-R5-16030	16	3	64	130	16	1	●
SN300-C-R5-16040	16	4	64	130	16	1	○
SN300-C-R5-20005	20	0.5	80	140	20	1	○
SN300-C-R5-20010	20	1	80	140	20	1	○
SN300-C-R5-20020	20	2	80	140	20	1	○
SN300-C-R5-20030	20	3	80	140	20	1	●
SN300-C-R5-20040	20	4	80	140	20	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P660

SD200-CN

8/12刃菱齿

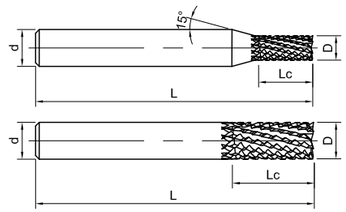


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 8 | 12 | U-DIA | 15°/40° Helix

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	刃数	图号	库存
SD200-CN8-02008	2	8	50	4	8	1	●
SD200-CN8-04010	4	10	50	4	8	2	●
SD200-CN12-06015	6	15	60	6	12	2	●
SD200-CN12-08020	8	20	60	8	12	2	●
SD200-CN12-10025	10	25	75	10	12	2	●
SD200-CN12-12030	12	30	85	12	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
4≤D≤12	0 -0.04

单位 (mm)

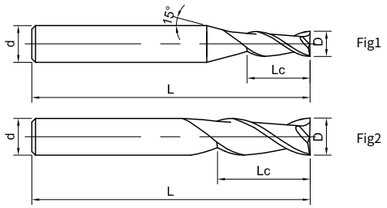
工件材料					
P		M	N		
1234	5	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铝合金	铜合金	碳纤维、玻璃纤、复合材料
					◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P663

SH160-S2

2刃平头





SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-S2-00501	0.5	1.5	50	4	1	●
SH160-S2-01003	1	3	50	4	1	●
SH160-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
SH160-S2-02006	2	6	50	4	1	●
SH160-S2-02508	2.5	8	50	4	1	●
SH160-S2-03009	3	9	50	4	1	●
SH160-S2-63009	3	9	50	6	1	●
SH160-S2-04010	4	10	50	4	2	●
SH160-S2-64010	4	10	50	6	1	●
SH160-S2-05013	5	13	50	6	1	●
SH160-S2-06015	6	15	50	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

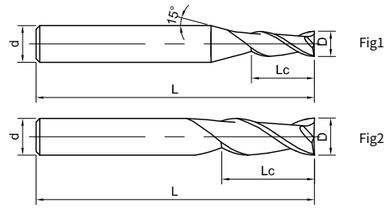
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-S2

2刃平头





SHANK h6 | 2 | TiAlN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-S2-07020	7	20	60	8	1	●
SH160-S2-08020	8	20	60	8	2	●
SH160-S2-09023	9	23	75	10	1	○
SH160-S2-10025	10	25	75	10	2	●
SH160-S2-11028	11	28	75	12	1	●
SH160-S2-12030	12	30	75	12	2	○
SH160-S2-13032	13	32	100	14	1	●
SH160-S2-14034	14	34	100	14	2	●
SH160-S2-16036	16	36	100	16	2	●
SH160-S2-18040	18	40	100	18	2	●
SH160-S2-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

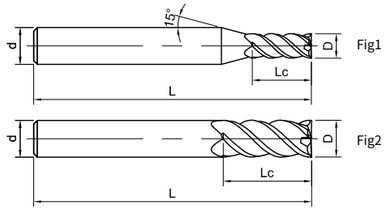
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-S4

4刃平头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-S4-01003	1	3	50	4	1	●
SH160-S4-01504	1.5	4	50	4	1	●
SH160-S4-02006	2	6	50	4	1	●
SH160-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
SH160-S4-03009	3	9	50	4	1	●
SH160-S4-63009	3	9	50	6	1	●
SH160-S4-04010	4	10	50	4	2	●
SH160-S4-64010	4	10	50	6	1	●
SH160-S4-05013	5	13	50	6	1	●
SH160-S4-06015	6	15	50	6	2	●
SH160-S4-07020	7	20	60	8	1	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

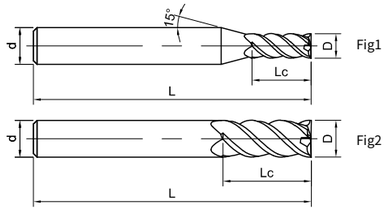
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-S4

4刃平头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-S4-08020	8	20	60	8	2	●
SH160-S4-09023	9	23	75	10	1	●
SH160-S4-10025	10	25	75	10	2	●
SH160-S4-11028	11	28	75	12	1	○
SH160-S4-12030	12	30	75	12	2	●
SH160-S4-13032	13	32	100	14	1	●
SH160-S4-14034	14	34	100	14	2	●
SH160-S4-15036	15	36	100	16	1	●
SH160-S4-16036	16	36	100	16	2	●
SH160-S4-18040	18	40	100	18	2	○
SH160-S4-20045	20	45	100	20	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

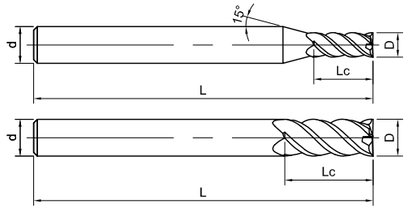
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-SH4

4刃长柄平头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-SH4-03012	3	12	75	4	1	●
SH160-SH4-04015	4	15	75	4	2	●
SH160-SH4-06020	6	20	100	6	2	●
SH160-SH4-08025	8	25	100	8	2	●
SH160-SH4-10030	10	30	100	10	2	●
SH160-SH4-12035	12	35	100	12	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

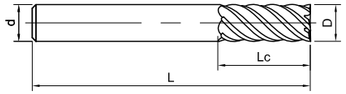
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-S6

6刃平头





SHANK h6 | 6 | TiAlN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH160-S6-06015	6	15	50	6	1	●
SH160-S6-08020	8	20	60	8	1	●
SH160-S6-10025	10	25	75	10	1	○
SH160-S6-12030	12	30	75	12	1	○
SH160-S6-16036	16	36	100	16	1	●
SH160-S6-20045	20	45	100	20	1	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

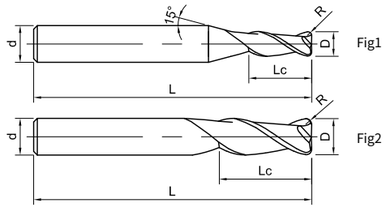
◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

B 整体硬质合金立铣刀

SH160-R2

2刃圆角头







标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-R2-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
SH160-R2-02003	2	6	0.3	50	4	1	●
SH160-R2-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
SH160-R2-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
SH160-R2-04003	4	10	0.3	50	4	2	○
SH160-R2-04005	4	10	0.5	50	4	2	●
SH160-R2-04010	4	10	1	50	4	2	○
SH160-R2-05003	5	13	0.3	50	6	1	○
SH160-R2-05005	5	13	0.5	50	6	1	○
SH160-R2-05010	5	13	1	50	6	1	○
SH160-R2-06003	6	15	0.3	50	6	2	●
SH160-R2-06005	6	15	0.5	50	6	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

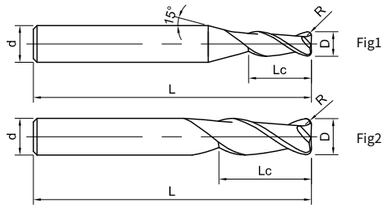
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-R2

2刃圆角头







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-R2-06010	6	15	1	50	6	2	○
SH160-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
SH160-R2-08010	8	20	1	60	8	2	○
SH160-R2-10005	10	25	0.5	75	10	2	○
SH160-R2-10010	10	25	1	75	10	2	○
SH160-R2-10015	10	25	1.5	75	10	2	○
SH160-R2-10020	10	25	2	75	10	2	●
SH160-R2-12005	12	30	0.5	75	12	2	○
SH160-R2-12010	12	30	1	75	12	2	○
SH160-R2-12015	12	30	1.5	75	12	2	○
SH160-R2-12020	12	30	2	75	12	2	○

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

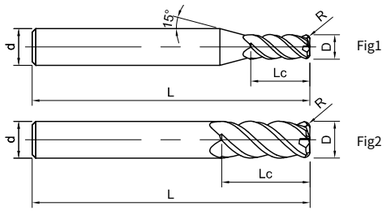
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-R4

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-R4-01002	1	3	0.2	50	4	1	●
SH160-R4-02002	2	6	0.2	50	4	1	●
SH160-R4-02005	2	6	0.5	50	4	1	●
SH160-R4-03002	3	9	0.2	50	4	1	●
SH160-R4-03003	3	9	0.3	50	4	1	●
SH160-R4-03005	3	9	0.5	50	4	1	●
SH160-R4-63003	3	8	0.3	50	6	1	●
SH160-R4-63005	3	8	0.5	50	6	1	●
SH160-R4-04002	4	10	0.2	50	4	2	●
SH160-R4-04003	4	10	0.3	50	4	2	●
SH160-R4-04005	4	10	0.5	50	4	2	●
SH160-R4-04010	4	10	1	50	4	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

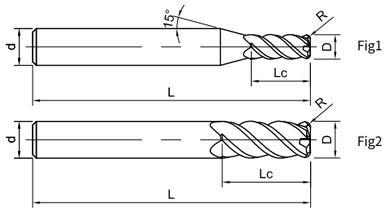
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-R4

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-R4-64002	4	10	0.2	50	6	1	●
SH160-R4-64003	4	10	0.3	50	6	1	○
SH160-R4-64005	4	10	0.5	50	6	1	○
SH160-R4-64010	4	10	1	50	6	1	●
SH160-R4-05003	5	13	0.3	50	6	1	●
SH160-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
SH160-R4-05010	5	13	1	50	6	1	○
SH160-R4-06002	6	15	0.2	50	6	2	●
SH160-R4-06003	6	15	0.3	50	6	2	●
SH160-R4-06005	6	15	0.5	50	6	2	●
SH160-R4-06010	6	15	1	50	6	2	●
SH160-R4-08002	8	20	0.2	60	8	2	●

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

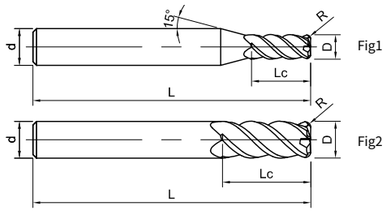
◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

B 整体硬质合金立铣刀

SH160-R4

4刃圆角头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R | L

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-R4-08003	8	20	0.3	60	8	2	○
SH160-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
SH160-R4-08010	8	20	1	60	8	2	●
SH160-R4-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
SH160-R4-10010	10	25	1	75	10	2	●
SH160-R4-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
SH160-R4-10020	10	25	2	75	10	2	○
SH160-R4-12003	12	30	0.3	75	12	2	●
SH160-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
SH160-R4-12010	12	30	1	75	12	2	○
SH160-R4-12015	12	30	1.5	75	12	2	○
SH160-R4-12020	12	30	2	75	12	2	○

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

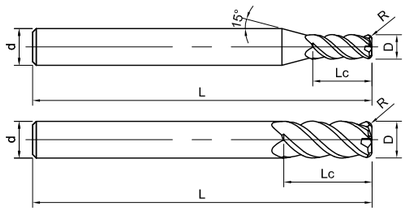
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-RH4

4刃长柄圆角头





SHANK h6 | 4 | TiAlN | 45° Helix | Corner-R | L

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH160-RH4-04005	4	10	0.5	75	4	2	●
SH160-RH4-06005	6	15	0.5	75	6	2	●
SH160-RH4-06010	6	15	1	75	6	2	●
SH160-RH4-08005	8	20	0.5	100	8	2	●
SH160-RH4-08010	8	20	1	100	8	2	○
SH160-RH4-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
SH160-RH4-10010	10	25	1	100	10	2	●
SH160-RH4-12005	12	30	0.5	100	12	2	●
SH160-RH4-12010	12	30	1	100	12	2	○

●标准库存○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

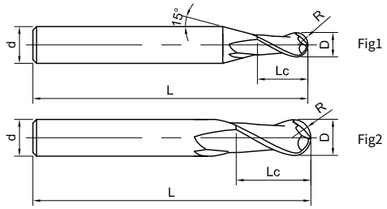
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-B2

2刃球头





SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH160-B2-00501	0.5	0.25	1	50	4	1	●
SH160-B2-01002	1	0.5	2	50	4	1	●
SH160-B2-01503	1.5	0.75	3	50	4	1	●
SH160-B2-02004	2	1	4	50	4	1	●
SH160-B2-02505	2.5	1.25	5	50	4	1	●
SH160-B2-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SH160-B2-04008	4	2	8	50	4	2	●
SH160-B2-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
SH160-B2-06012	6	3	12	50	6	2	●
SH160-B2-07014	7	3.5	14	60	8	1	●
SH160-B2-08014	8	4	14	60	8	2	●
SH160-B2-09016	9	4.5	16	75	10	1	●

●标准库存○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

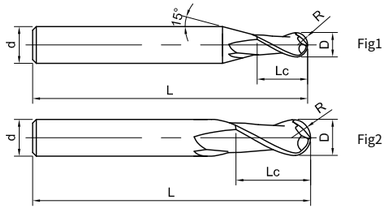
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-B2

2刃球头





SHANK h6 | 2 | TiAlN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH160-B2-10018	10	5	18	75	10	2	●
SH160-B2-11020	11	5.5	20	75	12	1	●
SH160-B2-12022	12	6	22	75	12	2	●
SH160-B2-14024	14	7	24	100	14	2	●
SH160-B2-16026	16	8	26	100	16	2	●
SH160-B2-20030	20	10	30	100	20	2	●

●标准库存○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-BH2

2刃长柄球头

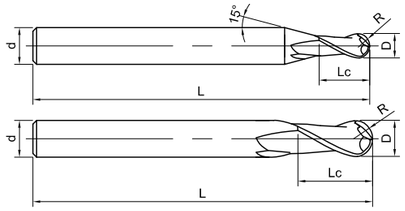


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH160-BH2-04008	4	2	8	75	4	2	●
SH160-BH2-06012	6	3	12	100	6	2	●
SH160-BH2-08014	8	4	14	100	8	2	●
SH160-BH2-10018	10	5	18	100	10	2	●
SH160-BH2-12024	12	6	24	100	12	2	●

●标准库存○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH160-B4

4刃球头

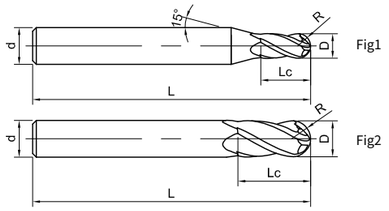


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH160-B4-02004	2	1	4	50	4	1	●
SH160-B4-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SH160-B4-04008	4	2	8	50	4	2	●
SH160-B4-05010	5	2.5	10	50	6	1	●
SH160-B4-06012	6	3	12	50	6	2	●
SH160-B4-07014	7	3.5	14	60	8	1	●
SH160-B4-08014	8	4	14	60	8	2	●
SH160-B4-09016	9	4.5	16	75	10	1	○
SH160-B4-10018	10	5	18	75	10	2	●
SH160-B4-11020	11	5.5	20	75	12	1	●
SH160-B4-12022	12	6	22	75	12	2	●
SH160-B4-16026	16	8	26	100	16	2	○

●标准库存○需预定

R	公差
R≤1.5	0 -0.01
1.5<R<3	0 -0.015
R≥3	0 -0.02

单位 (mm)

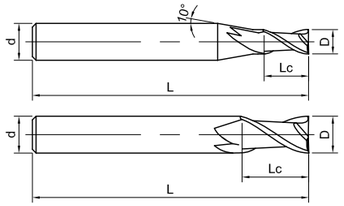
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (≤48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (<35HRC)	淬硬钢 (45-55HRC)	淬硬钢 (55-60HRC)	淬硬钢 (>60HRC)
			◎		

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P664

SH260-S2-H

2刃平头





SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-S2-1-2.5-H	1	2.5	50	4	1	●
SH260-S2-1.5-6-H	1.5	6	50	4	1	●
SH260-S2-2-5-H	2	5	50	4	1	●
SH260-S2-3-7.5-H	3	7.5	50	4	1	●
SH260-S2-4-10-H	4	10	50	4	2	●
SH260-S2-5-12.5-H	5	12.5	50	6	1	●
SH260-S2-6-15-H	6	15	50	6	2	●
SH260-S2-8-20-H	8	20	60	8	2	●
SH260-S2-10-25-H	10	25	75	10	2	●
SH260-S2-12-30-H	12	30	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

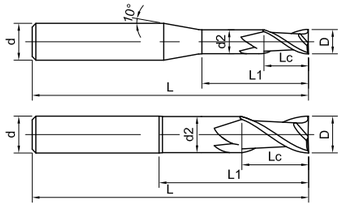
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-SN2-H

2刃长颈平头





SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-SN2-0.6-5.5-H	0.6	0.9	0.57	5.5	50	4	1	○
SH260-SN2-0.8-2.5-H	0.8	1.2	0.76	2.5	50	4	1	○
SH260-SN2-0.8-5-H	0.8	1.2	0.76	5	50	4	1	○
SH260-SN2-0.8-7-H	0.8	1.2	0.76	7	50	4	1	●
SH260-SN2-1-3-H	1	1.5	0.96	3	50	4	1	●
SH260-SN2-1-4-H	1	1.5	0.96	4	50	4	1	●
SH260-SN2-1-6-H	1	1.5	0.96	6	50	4	1	●
SH260-SN2-1-8-H	1	1.5	0.96	8	50	4	1	●
SH260-SN2-1-10-H	1	1.5	0.96	10	50	4	1	●
SH260-SN2-1.5-6-H	1.5	2.5	1.44	6	50	4	1	●
SH260-SN2-1.5-10-H	1.5	2.5	1.44	10	50	4	1	●
SH260-SN2-2-6-H	2	3	1.92	6	50	4	1	●
SH260-SN2-2-8-H	2	3	1.92	8	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-SN2-H

2刃长颈平头

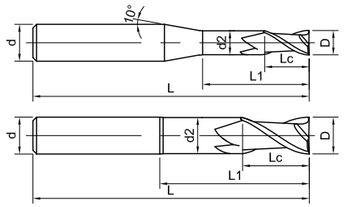


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-SN2-2-10-H	2	3	1.92	10	50	4	1	●
SH260-SN2-2-12-H	2	3	1.92	12	50	4	1	●
SH260-SN2-2.5-13-H	2.5	3.8	2.4	13	50	4	1	●
SH260-SN2-3-9-H	3	4.5	2.88	9	50	4	1	●
SH260-SN2-3-18-H	3	4.5	2.88	18	50	4	1	●
SH260-SN2-4-12-H-6	4	6	3.8	12	60	6	1	●
SH260-SN2-4-24-H-6	4	6	3.8	24	60	6	1	●
SH260-SN2-5-15-H	5	7.5	4.8	15	60	6	1	●
SH260-SN2-5-25-H	5	7.5	4.8	25	75	6	1	●
SH260-SN2-6-18-H	6	9	5.8	18	75	6	2	○
SH260-SN2-6-36-H	6	9	5.8	36	75	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-S4-H

4刃平头

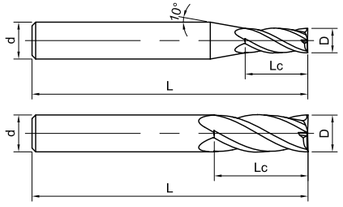


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-S4-1-2.5-H	1	2.5	50	4	1	●
SH260-S4-1-2.5-H-6	1	2.5	50	6	1	●
SH260-S4-1.5-4-H	1.5	4	50	4	1	●
SH260-S4-2-5-H	2	5	50	4	1	●
SH260-S4-2.5-6-H	2.5	6	50	4	1	●
SH260-S4-3-8-H	3	8	50	4	1	●
SH260-S4-3-8-H-3	3	8	50	3	2	●
SH260-S4-3-9-H-6	3	9	50	6	1	●
SH260-S4-4-10-H	4	10	50	4	2	●
SH260-S4-5-13-H	5	13	50	6	1	●
SH260-S4-6-15-H	6	15	50	6	2	●
SH260-S4-8-20-H	8	20	60	8	2	●
SH260-S4-10-25-H	10	25	75	10	2	●
SH260-S4-10-30-H	10	30	75	10	2	●
SH260-S4-12-30-H	12	30	75	12	2	●
SH260-S4-12-36-H	12	36	75	12	2	●
SH260-S4-14-35-H	14	35	100	14	2	●
SH260-S4-16-40-H	16	40	100	16	2	●
SH260-S4-20-50-H	20	50	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-S4A-H

4 刃平头45°螺旋角

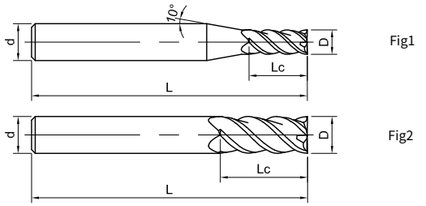


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-S4A-1-3-H	1	3	50	4	1	●
SH260-S4A-1.5-4-H	1.5	4	50	4	1	●
SH260-S4A-2-5-H	2	5	50	4	1	●
SH260-S4A-2.5-6-H	2.5	6	50	4	1	●
SH260-S4A-3-8-H	3	8	50	4	1	●
SH260-S4A-4-10-H	4	10	50	4	2	●
SH260-S4A-5-13-H	5	13	50	6	1	●
SH260-S4A-6-15-H	6	15	50	6	2	●
SH260-S4A-8-20-H	8	20	60	8	2	●
SH260-S4A-10-25-H	10	25	75	10	2	●
SH260-S4A-10-30-H	10	30	75	10	2	●
SH260-S4A-12-30-H	12	30	75	12	2	●
SH260-S4A-16-45-H	16	45	100	16	2	●
SH260-S4A-20-50-H	20	50	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SH4-H

4刃长柄平头

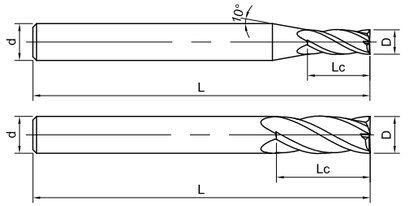


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SH4-1-60-H	1	2.5	60	4	1	●
SH260-SH4-2-60-H	2	5	60	4	1	●
SH260-SH4-3-60-H	3	8	60	4	1	●
SH260-SH4-3-60-H-6	3	8	60	6	1	○
SH260-SH4-4-60-H	4	10	60	4	2	●
SH260-SH4-4-75-H	4	10	75	4	2	●
SH260-SH4-4-60-H-6	4	10	60	6	1	●
SH260-SH4-4-75-H-6	4	10	75	6	1	●
SH260-SH4-5-60-H	5	13	60	6	1	●
SH260-SH4-6-60-H	6	15	60	6	2	●
SH260-SH4-6-75-H	6	15	75	6	2	●
SH260-SH4-8-75-H	8	20	75	8	2	●
SH260-SH4-8-100-H	8	20	100	8	2	●
SH260-SH4-10-100-H	10	25	100	10	2	●
SH260-SH4-12-100-H	12	30	100	12	2	●
SH260-SH4-12-120-H	12	30	120	12	2	●
SH260-SH4-16-150-H	16	40	150	16	2	●
SH260-SH4-20-150-H	20	50	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SH4A-H

4刃长柄平头45°螺旋角

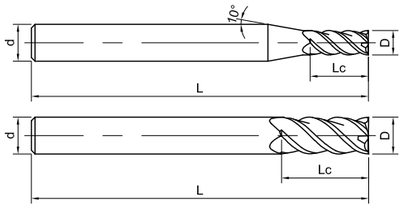


Fig1



Fig2



标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SH4A-3-60-H	3	9	60	4	1	○
SH260-SH4A-4-60-H	4	12	60	4	2	●
SH260-SH4A-4-75-H-6	4	12	75	6	1	●
SH260-SH4A-5-60-H	5	15	60	6	1	○
SH260-SH4A-6-75-H	6	18	75	6	2	●
SH260-SH4A-6-100-H	6	18	100	6	2	●
SH260-SH4A-8-75-H	8	24	75	8	2	●
SH260-SH4A-8-100-H	8	24	100	8	2	●
SH260-SH4A-10-100-H	10	30	100	10	2	●
SH260-SH4A-12-100-H	12	36	100	12	2	●
SH260-SH4A-16-150-H	16	48	150	16	2	●
SH260-SH4A-20-150-H	20	60	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SN4-H

4 刃长颈平头

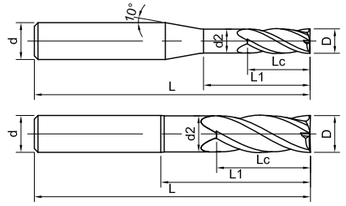


Fig1



Fig2



标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-S N4-1-3-H	1	2	0.96	3	50	4	1	●
SH260-SN4-1-6-H	1	2	0.96	6	50	4	1	●
SH260-SN4-2-6-H	2	4	1.92	6	50	4	1	●
SH260-SN4-2-6-H-6	2	4	1.92	6	50	6	1	●
SH260-SN4-2-12-H	2	4	1.92	12	50	4	1	●
SH260-SN4-2.5-10-H	2.5	5	2.4	10	60	4	1	●
SH260-SN4-3-9-H	3	6	2.88	9	50	4	1	●
SH260-SN4-3-18-H-6	3	6	2.88	18	60	6	1	●
SH260-SN4-4-12-H	4	8	3.8	12	60	4	2	●
SH260-SN4-4-24-H-6	4	8	3.8	24	60	6	1	○
SH260-SN4-5-15-H	5	10	4.8	15	60	6	1	●
SH260-SN4-6-18-H	6	12	5.8	18	75	6	2	○
SH260-SN4-6-24-H	6	12	5.8	24	75	6	2	○
SH260-SN4-8-24-H	8	16	7.8	24	75	8	2	●
SH260-SN4-8-32-H	8	16	7.8	32	100	8	2	●
SH260-SN4-10-30-H	10	20	9.8	30	100	10	2	●
SH260-SN4-10-40-H	10	20	9.8	40	100	10	2	●
SH260-SN4-12-36-H	12	24	11.8	36	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SL4-H

4 刃长刃平头

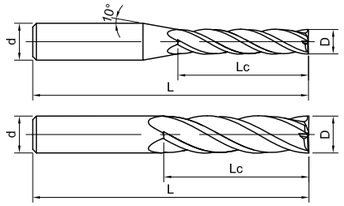


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SL4-1-5-H	1	5	50	4	1	●
SH260-SL4-2-10-H	2	10	50	4	1	●
SH260-SL4-3-15-H	3	15	50	4	1	●
SH260-SL4-4-16-H	4	16	60	4	2	●
SH260-SL4-4-20-H-6	4	20	60	6	1	●
SH260-SL4-5-20-H	5	20	60	6	1	●
SH260-SL4-6-24-H	6	24	75	6	2	●
SH260-SL4-8-32-H	8	32	75	8	2	●
SH260-SL4-8-35-H	8	35	100	8	2	●
SH260-SL4-10-40-H	10	40	100	10	2	●
SH260-SL4-10-50-H	10	50	120	10	2	●
SH260-SL4-12-50-H	12	50	120	12	2	●
SH260-SL4-16-60-H	16	60	150	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SL4A-H

4 刃长刃平头45°螺旋角

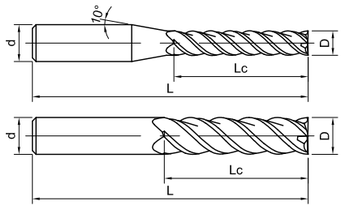


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SL4A-3-12-H-6	3	12	50	6	1	○
SH260-SL4A-4-16-H	4	16	60	4	2	●
SH260-SL4A-5-20-H	5	20	60	6	1	○
SH260-SL4A-6-24-H	6	24	75	6	2	●
SH260-SL4A-8-36-H	8	36	100	8	2	●
SH260-SL4A-10-45-H	10	45	100	10	2	●
SH260-SL4A-10-50-H	10	50	150	10	2	●
SH260-SL4A-12-50-H	12	50	100	12	2	●
SH260-SL4A-12-60-H	12	60	150	12	2	●
SH260-SL4A-16-65-H	16	65	150	16	2	●
SH260-SL4A-20-75-H	20	75	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-S6-H

6刃平头刀

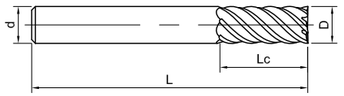


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-S6-6-15-H	6	15	50	6	1	●
SH260-S6-8-20-H	8	20	60	8	1	●
SH260-S6-10-25-H	10	25	75	10	1	●
SH260-S6-10-30-H	10	30	75	10	1	●
SH260-S6-12-30-H	12	30	75	12	1	●
SH260-S6-16-40-H	16	40	100	16	1	●
SH260-S6-20-45-H	20	45	100	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.010
D>6	0 -0.020

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-SH6-H

6刃长柄平头刀

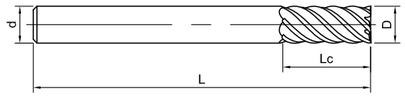


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SH6-6-60-H	6	15	60	6	1	●
SH260-SH6-8-75-H	8	20	75	8	1	●
SH260-SH6-10-100-H	10	25	100	10	1	●
SH260-SH6-12-100-H	12	30	100	12	1	●
SH260-SH6-16-150-H	16	45	150	16	1	●
SH260-SH6-20-150-H	20	60	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.010
D>6	0 -0.020

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

B 整体硬质合金立铣刀

SH260-SL6-H

6 刃长刃平头刀

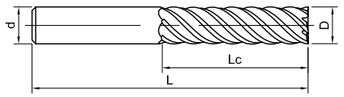


Fig1





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH260-SL6-6-24-H	6	24	75	6	1	○
SH260-SL6-6-30-H	6	30	100	6	1	●
SH260-SL6-8-32-H	8	32	75	8	1	●
SH260-SL6-8-40-H	8	40	100	8	1	●
SH260-SL6-10-40-H	10	40	100	10	1	●
SH260-SL6-10-50-H	10	50	150	10	1	●
SH260-SL6-12-50-H	12	50	100	12	1	●
SH260-SL6-12-60-H	12	60	150	12	1	●
SH260-SL6-16-70-H	16	70	150	16	1	●
SH260-SL6-16-80-H	16	80	150	16	1	●
SH260-SL6-20-80-H	20	80	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.010
D>6	0 -0.020

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-R2-H

2 刃圆角头

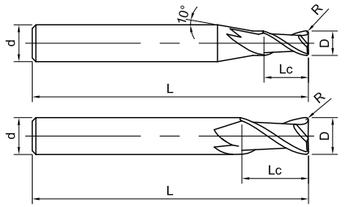


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R2-1-0.1-H	1	2.5	0.1	50	4	1	●
SH260-R2-1-0.2-H	1	2.5	0.2	50	4	1	●
SH260-R2-2-0.2-H	2	5	0.2	50	4	1	○
SH260-R2-2-0.3-H	2	5	0.3	50	4	1	●
SH260-R2-3-0.2-H	3	7.5	0.2	50	4	1	●
SH260-R2-3-0.5-H	3	7.5	0.5	50	4	1	●
SH260-R2-4-0.2-H	4	10	0.2	50	4	2	○
SH260-R2-4-0.5-H	4	10	0.5	50	4	2	●
SH260-R2-6-0.5-H	6	15	0.5	50	6	2	●
SH260-R2-6-1-H	6	15	1	50	6	2	○
SH260-R2-8-0.2-H	8	20	0.2	60	8	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-RN2-H

2 刃长颈圆角头

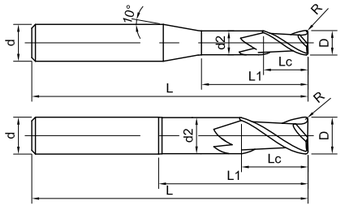


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN2-0.8-2.5-0.1-H	0.8	1.2	0.1	0.76	2.5	50	4	1	○
SH260-RN2-0.8-5-0.1-H	0.8	1.2	0.1	0.76	5	50	4	1	●
SH260-RN2-1-3-0.1-H	1	1.5	0.1	0.96	3	50	4	1	●
SH260-RN2-1-3-0.2-H	1	1.5	0.2	0.96	3	50	4	1	●
SH260-RN2-1-4-0.2-H	1	1.5	0.2	0.96	4	50	4	1	●
SH260-RN2-1-6-0.1-H	1	1.5	0.1	0.96	6	50	4	1	●
SH260-RN2-1-6-0.2-H	1	1.5	0.2	0.96	6	50	4	1	●
SH260-RN2-1-8-0.2-H	1	1.5	0.2	0.96	8	50	4	1	●
SH260-RN2-1-10-0.2-H	1	1.5	0.2	0.96	10	50	4	1	●
SH260-RN2-1.5-6-0.2-H	1.5	2.5	0.2	1.44	6	50	4	1	●
SH260-RN2-1.5-8-0.2-H	1.5	2.5	0.2	1.44	8	50	4	1	●
SH260-RN2-1.5-10-0.2-H	1.5	2.5	0.2	1.44	10	50	4	1	●
SH260-RN2-2-6-0.2-H	2	3	0.2	1.92	6	50	4	1	●
SH260-RN2-2-6-0.5-H	2	3	0.5	1.92	6	50	4	1	●
SH260-RN2-2-8-0.2-H	2	3	0.2	1.92	8	50	4	1	●
SH260-RN2-2-10-0.2-H	2	3	0.2	1.92	10	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-RN2-H

2刃长颈圆角头

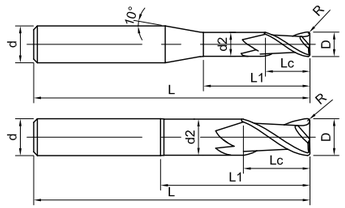


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 2 | TiAlCrSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN2-2-12-0.2-H	2	3	0.2	1.92	12	50	4	1	●
SH260-RN2-2-12-0.5-H	2	3	0.5	1.92	12	50	4	1	●
SH260-RN2-3-9-0.2-H	3	4.5	0.2	2.88	9	50	4	1	●
SH260-RN2-3-9-0.5-H	3	4.5	0.5	2.88	9	50	4	1	○
SH260-RN2-3-18-0.2-H	3	4.5	0.2	2.88	18	50	4	1	●
SH260-RN2-3-18-0.5-H	3	4.5	0.5	2.88	18	50	4	1	●
SH260-RN2-4-12-0.2-H	4	6	0.2	3.8	12	50	4	2	●
SH260-RN2-4-12-0.5-H	4	6	0.5	3.8	12	50	4	2	○
SH260-RN2-4-24-0.2-H	4	6	0.2	3.8	24	60	4	2	○
SH260-RN2-4-24-0.5-H	4	6	0.5	3.8	24	60	4	2	●
SH260-RN2-5-15-0.5-H	5	7.5	0.5	4.8	15	50	6	1	○
SH260-RN2-5-30-0.5-H	5	7.5	0.5	4.8	30	60	6	1	○
SH260-RN2-6-18-0.5-H	6	9	0.5	5.8	18	60	6	2	○
SH260-RN2-6-36-0.5-H	6	9	0.5	5.8	36	60	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
D>6	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P665

SH260-R4-H

4 刃圆角头

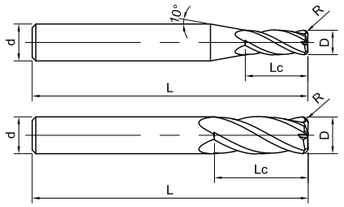


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R4-1-0.1-H	1	2.5	0.1	50	4	1	●
SH260-R4-1-0.2-H	1	2.5	0.2	50	4	1	●
SH260-R4-1.5-0.1-H	1.5	4	0.1	50	4	1	●
SH260-R4-1.5-0.2-H	1.5	4	0.2	50	4	1	●
SH260-R4-1.5-0.3-H	1.5	4	0.3	50	4	1	○
SH260-R4-2-0.1-H	2	5	0.1	50	4	1	●
SH260-R4-2-0.2-H	2	5	0.2	50	4	1	●
SH260-R4-2-0.3-H	2	5	0.3	50	4	1	●
SH260-R4-2-0.5-H	2	5	0.5	50	4	1	●
SH260-R4-3-0.2-H	3	8	0.2	50	4	1	●
SH260-R4-3-0.3-H	3	8	0.3	50	4	1	●
SH260-R4-3-0.5-H	3	8	0.5	50	4	1	●
SH260-R4-3-0.2-H-3	3	8	0.2	50	3	2	●
SH260-R4-3-0.3-H-3	3	8	0.3	50	3	2	●
SH260-R4-3-0.5-H-3	3	8	0.5	50	3	2	●
SH260-R4-3-0.2-H-6	3	8	0.2	50	6	1	○
SH260-R4-4-0.2-H	4	10	0.2	50	4	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-R4-H

4 刃圆角头

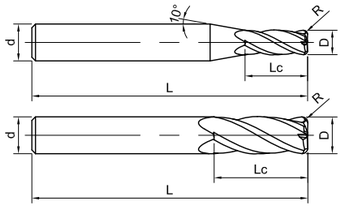


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R4-4-0.3-H	4	10	0.3	50	4	2	●
SH260-R4-4-0.5-H	4	10	0.5	50	4	2	●
SH260-R4-4-1-H	4	10	1	50	4	2	●
SH260-R4-4-0.5-H-6	4	10	0.5	50	6	1	●
SH260-R4-5-0.2-H	5	13	0.2	50	6	1	●
SH260-R4-5-0.5-H	5	13	0.5	50	6	1	●
SH260-R4-6-0.2-H	6	15	0.2	50	6	2	●
SH260-R4-6-0.3-H	6	15	0.3	50	6	2	●
SH260-R4-6-0.5-H	6	15	0.5	50	6	2	●
SH260-R4-6-1-H	6	15	1	50	6	2	●
SH260-R4-8-0.2-H	8	20	0.2	60	8	2	●
SH260-R4-8-0.3-H	8	20	0.3	60	8	2	●
SH260-R4-8-0.4-H	8	20	0.4	60	8	2	●
SH260-R4-8-0.5-H	8	20	0.5	60	8	2	●
SH260-R4-8-1-H	8	20	1	60	8	2	●
SH260-R4-8-2-H	8	20	2	60	8	2	●
SH260-R4-10-0.2-H	10	25	0.2	75	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

B 整体硬质合金立铣刀

SH260-R4-H

4 刃圆角头

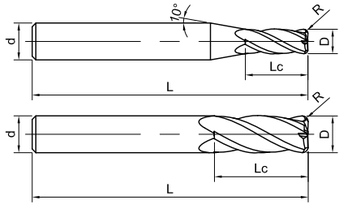


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R4-10-0.5-H	10	25	0.5	75	10	2	●
SH260-R4-10-1-H	10	25	1	75	10	2	●
SH260-R4-10-2-H	10	25	2	75	10	2	●
SH260-R4-12-0.2-H	12	30	0.2	75	12	2	●
SH260-R4-12-0.5-H	12	30	0.5	75	12	2	●
SH260-R4-12-1-H	12	30	1	75	12	2	●
SH260-R4-12-2-H	12	30	2	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-R4A-H

4 刃圆角头45°螺旋角

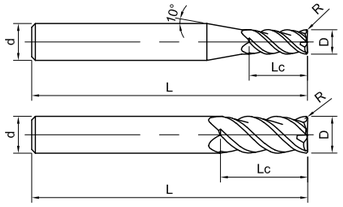


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R4A-1-0.1-H	1	2.5	0.1	50	4	1	●
SH260-R4A-1-0.2-H	1	2.5	0.2	50	4	1	○
SH260-R4A-2-0.1-H	2	5	0.1	50	4	1	○
SH260-R4A-2-0.2-H	2	5	0.2	50	4	1	○
SH260-R4A-2-0.3-H	2	5	0.3	50	4	1	○
SH260-R4A-2-0.5-H	2	5	0.5	50	4	1	○
SH260-R4A-3-0.2-H-3	3	7.5	0.2	50	3	2	●
SH260-R4A-3-0.2-H	3	7.5	0.2	50	4	1	●
SH260-R4A-3-0.3-H	3	7.5	0.3	50	4	1	●
SH260-R4A-3-0.5-H	3	7.5	0.5	50	4	1	●
SH260-R4A-4-0.2-H	4	10	0.2	50	4	2	●
SH260-R4A-4-0.5-H	4	10	0.5	50	4	2	●
SH260-R4A-4-0.5-H-6	4	10	0.5	50	6	1	●
SH260-R4A-5-0.2-H	5	13	0.2	50	6	1	○
SH260-R4A-5-0.5-H	5	13	0.5	50	6	1	●
SH260-R4A-6-0.2-H	6	15	0.2	50	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-R4A-H

4 刃圆角头45°螺旋角

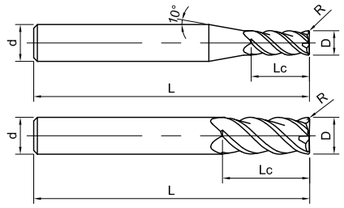


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-R4A-6-0.5-H	6	15	0.5	50	6	2	●
SH260-R4A-6-1-H	6	15	1	50	6	2	●
SH260-R4A-8-0.2-H	8	20	0.2	60	8	2	○
SH260-R4A-8-0.5-H	8	20	0.5	60	8	2	●
SH260-R4A-8-1-H	8	20	1	60	8	2	○
SH260-R4A-10-0.2-H	10	25	0.2	75	10	2	○
SH260-R4A-10-0.5-H	10	25	0.5	75	10	2	●
SH260-R4A-10-1-H	10	25	1	75	10	2	●
SH260-R4A-10-2-H	10	25	2	75	10	2	●
SH260-R4A-12-0.5-H	12	30	0.5	75	12	2	●
SH260-R4A-12-1-H	12	30	1	75	12	2	●
SH260-R4A-12-2-H	12	30	2	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RH4-H

4 刃长柄圆角头

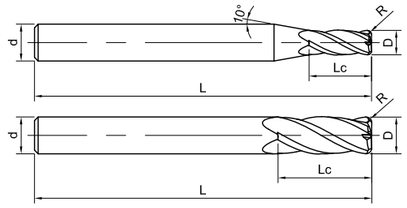


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-RH4-2-60-0.5-H-6	2	5	0.5	60	6	1	○
SH260-RH4-2.5-60-0.5-H-6	2.5	6	0.5	60	6	1	●
SH260-RH4-3-60-0.5-H-6	3	8	0.5	60	6	1	●
SH260-RH4-3-75-0.5-H-6	3	8	0.5	75	6	1	●
SH260-RH4-4-60-0.2-H	4	10	0.2	60	4	2	●
SH260-RH4-4-60-0.3-H	4	10	0.3	60	4	2	●
SH260-RH4-4-60-0.5-H	4	10	0.5	60	4	2	●
SH260-RH4-4-75-0.5-H	4	10	0.5	75	4	2	●
SH260-RH4-4-60-1-H	4	10	1	60	4	2	●
SH260-RH4-4-75-0.5-H-6	4	10	0.5	75	6	1	●
SH260-RH4-4-60-1-H-6	4	10	1	60	6	1	○
SH260-RH4-5-60-0.5-H	5	13	0.5	60	6	1	○
SH260-RH4-6-60-0.2-H	6	15	0.2	60	6	2	●
SH260-RH4-6-75-0.2-H	6	15	0.2	75	6	2	●
SH260-RH4-6-60-0.3-H	6	15	0.3	60	6	2	●
SH260-RH4-6-75-0.3-H	6	15	0.3	75	6	2	●
SH260-RH4-6-60-0.5-H	6	15	0.5	60	6	2	●
SH260-RH4-6-75-0.5-H	6	15	0.5	75	6	2	●
SH260-RH4-6-100-0.5-H	6	15	0.5	100	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RH4-H

4 刃长柄圆角头

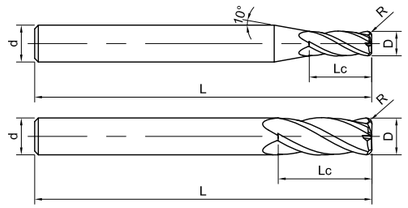


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-RH4-6-60-1-H	6	15	1	60	6	2	●
SH260-RH4-6-75-1-H	6	15	1	75	6	2	●
SH260-RH4-8-75-0.1-H	8	20	0.1	75	8	2	●
SH260-RH4-8-75-0.2-H	8	20	0.2	75	8	2	●
SH260-RH4-8-75-0.3-H	8	20	0.3	75	8	2	●
SH260-RH4-8-75-0.5-H	8	20	0.5	75	8	2	●
SH260-RH4-8-100-0.5-H	8	20	0.5	100	8	2	●
SH260-RH4-8-75-1-H	8	20	1	75	8	2	●
SH260-RH4-8-100-1-H	8	20	1	100	8	2	●
SH260-RH4-8-100-2-H	8	20	2	100	8	2	●
SH260-RH4-10-100-0.2-H	10	25	0.2	100	10	2	○
SH260-RH4-10-100-0.5-H	10	25	0.5	100	10	2	●
SH260-RH4-10-120-0.5-H	10	25	0.5	120	10	2	●
SH260-RH4-10-100-1-H	10	25	1	100	10	2	●
SH260-RH4-10-120-1-H	10	25	1	120	10	2	●
SH260-RH4-10-100-2-H	10	25	2	100	10	2	●
SH260-RH4-12-100-0.5-H	12	30	0.5	100	12	2	●
SH260-RH4-12-120-0.5-H	12	30	0.5	120	12	2	●
SH260-RH4-12-100-1-H	12	30	1	100	12	2	●
SH260-RH4-12-120-1-H	12	30	1	120	12	2	●
SH260-RH4-12-120-2-H	12	30	2	120	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RH4A-H

4 刃长柄圆角头45°螺旋角

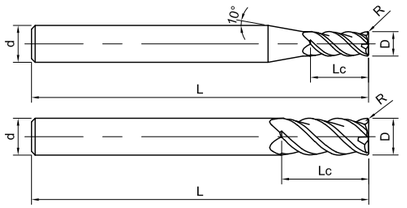


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-RH4A-2-60-0.5-H-6	2	6	0.5	60	6	1	○
SH260-RH4A-3-60-0.5-H-6	3	9	0.5	60	6	1	●
SH260-RH4A-4-60-0.2-H	4	12	0.2	60	4	2	●
SH260-RH4A-4-60-0.5-H	4	12	0.5	60	4	2	●
SH260-RH4A-4-75-0.5-H	4	12	0.5	75	4	2	●
SH260-RH4A-4-75-0.5-H-6	4	12	0.5	75	6	1	●
SH260-RH4A-6-60-0.2-H	6	18	0.2	60	6	2	●
SH260-RH4A-6-75-0.2-H	6	18	0.2	75	6	2	●
SH260-RH4A-6-100-0.5-H	6	18	0.5	100	6	2	○
SH260-RH4A-6-60-0.5-H	6	18	0.5	60	6	2	○
SH260-RH4A-6-75-0.5-H	6	18	0.5	75	6	2	●
SH260-RH4A-6-75-0.5-H	6	18	0.5	75	6	2	●
SH260-RH4A-6-60-1-H	6	18	1	60	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RH4A-H

4 刃长柄圆角头45°螺旋角

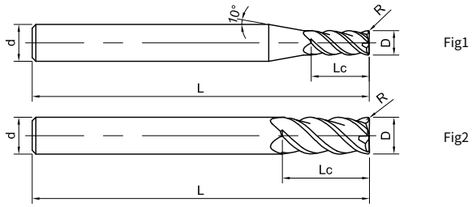


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-RH4A-6-75-1-H	6	18	1	75	6	2	●
SH260-RH4A-8-75-0.5-H	8	24	0.5	75	8	2	●
SH260-RH4A-8-100-0.5-H	8	24	0.5	100	8	2	●
SH260-RH4A-8-75-1-H	8	24	1	75	8	2	●
SH260-RH4A-8-100-1-H	8	24	1	100	8	2	●
SH260-RH4A-10-100-0.5-H	10	30	0.5	100	10	2	●
SH260-RH4A-10-120-0.5-H	10	30	0.5	120	10	2	●
SH260-RH4A-10-100-1-H	10	30	1	100	10	2	○
SH260-RH4A-10-120-1-H	10	30	1	120	10	2	○
SH260-RH4A-12-100-0.5-H	12	36	0.5	100	12	2	●
SH260-RH4A-12-120-0.5-H	12	36	0.5	120	12	2	○
SH260-RH4A-12-100-1-H	12	36	1	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RL4A-H

4 刃长刃圆角头45°螺旋角

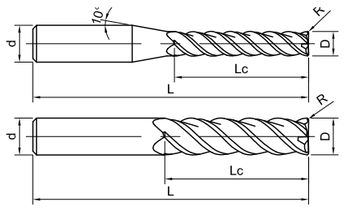


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 45° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH260-RL4A-6-20-0.5-H	6	20	0.5	75	6	2	●
SH260-RL4A-8-25-0.5-H	8	25	0.5	100	8	2	○
SH260-RL4A-10-50-0.5-H	10	50	0.5	150	10	2	○
SH260-RL4A-12-50-0.5-H	12	50	0.5	100	12	2	○
SH260-RL4A-12-60-0.5-H	12	60	0.5	150	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RN4-H

4刃长颈圆角头

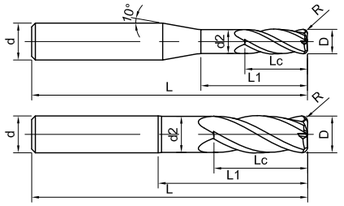


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN4-1-3-0.1-H	1	2	0.1	0.96	3	50	4	1	●
SH260-RN4-1-6-0.1-H	1	2	0.1	0.96	6	50	4	1	●
SH260-RN4-1.5-4.5-0.1-H	1.5	3	0.1	1.45	4.5	50	4	1	●
SH260-RN4-1.5-6-0.2-H	1.5	3	0.2	1.45	6	50	4	1	●
SH260-RN4-1.5-9-0.1-H	1.5	3	0.1	1.45	9	50	4	1	●
SH260-RN4-2-6-0.2-H	2	4	0.2	1.92	6	50	4	1	●
SH260-RN4-2-6-0.3-H	2	4	0.3	1.92	6	50	4	1	○
SH260-RN4-2-8-0.2-H	2	4	0.2	1.92	8	50	4	1	●
SH260-RN4-2-12-0.2-H	2	4	0.2	1.92	12	50	4	1	●
SH260-RN4-2-12-0.3-H	2	4	0.3	1.92	12	50	4	1	●
SH260-RN4-3-9-0.2-H-6	3	6	0.2	2.88	9	60	6	1	○
SH260-RN4-3-9-0.3-H-6	3	6	0.3	2.88	9	60	6	1	●
SH260-RN4-3-9-0.5-H-6	3	6	0.5	2.88	9	60	6	1	○
SH260-RN4-3-16-0.3-H-6	3	4.5	0.3	2.88	16	75	6	1	●
SH260-RN4-3-18-0.2-H-6	3	6	0.2	2.88	18	60	6	1	●
SH260-RN4-3-18-0.3-H-6	3	6	0.3	2.88	18	60	6	1	○
SH260-RN4-3-18-0.5-H-6	3	6	0.5	2.88	18	60	6	1	●
SH260-RN4-3-20-0.3-H-6	3	6	0.3	2.88	20	75	6	1	●
SH260-RN4-4-12-0.2-H-6	4	8	0.2	3.8	12	60	6	1	○
SH260-RN4-4-12-0.3-H-6	4	8	0.3	3.8	12	60	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

SH260-RN4-H

4刃长颈圆角头

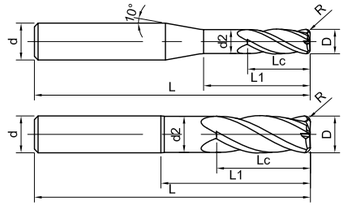


Fig1

Fig2



SHANK h6 | 4 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN4-4-12-0.5-H-6	4	8	0.5	3.8	12	60	6	1	○
SH260-RN4-4-24-0.5-H-6	4	8	0.5	3.8	24	75	6	1	●
SH260-RN4-6-18-0.2-H	6	12	0.2	5.8	18	75	6	2	●
SH260-RN4-6-18-0.5-H	6	12	0.5	5.8	18	75	6	2	●
SH260-RN4-6-24-0.2-H	6	12	0.2	5.8	24	75	6	2	●
SH260-RN4-6-24-0.5-H	6	12	0.5	5.8	24	75	6	2	●
SH260-RN4-6-24-1-H	6	12	1	5.8	24	75	6	2	●
SH260-RN4-8-24-0.2-H	8	16	0.2	7.8	24	75	8	2	○
SH260-RN4-8-24-0.5-H	8	16	0.5	7.8	24	75	8	2	●
SH260-RN4-8-32-0.2-H	8	16	0.2	7.8	32	75	8	2	●
SH260-RN4-8-32-0.5-H	8	16	0.5	7.8	32	75	8	2	○
SH260-RN4-10-30-0.5-H	10	20	0.5	9.8	30	100	10	2	●
SH260-RN4-10-30-1-H	10	20	1	9.8	30	100	10	2	●
SH260-RN4-10-40-0.5-H	10	20	0.5	9.8	40	100	10	2	●
SH260-RN4-10-40-1-H	10	20	1	9.8	40	100	10	2	●
SH260-RN4-12-36-0.5-H	12	24	0.5	11.8	36	100	12	2	●
SH260-RN4-12-48-0.5-H	12	24	0.5	11.8	48	100	12	2	●
SH260-RN4-12-36-1-H	12	24	1	11.8	36	100	12	2	●
SH260-RN4-12-48-1-H	12	24	1	11.8	48	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6＜D≤12	0 -0.02
D＞12	0 -0.03

单位 (mm)

工件材料

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (＜ 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (＜ 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (＞ 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P666

B 整体硬质合金立铣刀

SH260-B2-H

2刃球头

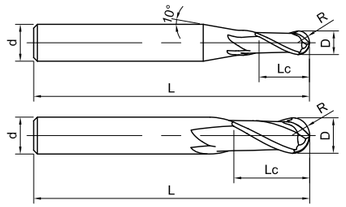


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH260-B2-0.6-0.9-H	0.6	0.3	0.9	50	4	1	●
SH260-B2-1-1.5-H	1	0.5	1.5	50	4	1	●
SH260-B2-1.5-2.5-H	1.5	0.75	2.5	50	4	1	●
SH260-B2-1.5-2.5-H-6	1.5	0.75	2.5	50	6	1	●
SH260-B2-2-3-H	2	1	3	50	4	1	●
SH260-B2-2-3-H-6	2	1	3	50	6	1	●
SH260-B2-3-4.5-H	3	1.5	4.5	50	4	1	●
SH260-B2-3-4.5-H-3	3	1.5	4.5	50	3	2	●
SH260-B2-3-4.5-H-6	3	1.5	4.5	50	6	1	●
SH260-B2-4-6-H	4	2	6	50	4	2	●
SH260-B2-4-6-H-6	4	2	6	50	6	1	●
SH260-B2-5-7.5-H	5	2.5	7.5	50	6	1	●
SH260-B2-6-9-H	6	3	9	50	6	2	●
SH260-B2-7-10.5-H	7	3.5	10.5	60	8	1	○
SH260-B2-8-12-H	8	4	12	60	8	2	●
SH260-B2-10-15-H	10	5	15	75	10	2	●
SH260-B2-12-18-H	12	6	18	75	12	2	●
SH260-B2-16-24-H	16	8	24	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P667

SH260-BH2-H

2刃长柄球头

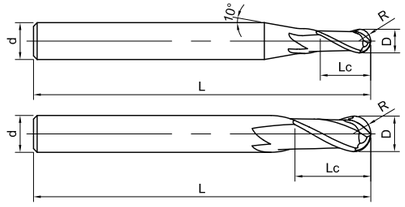


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH260-BH2-2-60-H	2	1	3	60	4	1	●
SH260-BH2-2-60-H-6	2	1	3	60	6	1	○
SH260-BH2-2-75-H	2	1	3	75	4	1	●
SH260-BH2-3-60-H	3	1.5	4.5	60	4	1	●
SH260-BH2-3-60-H-6	3	1.5	4.5	60	6	1	●
SH260-BH2-3-75-H	3	1.5	4.5	75	4	1	●
SH260-BH2-3-75-H-6	3	1.5	4.5	75	6	1	●
SH260-BH2-4-60-H	4	2	6	60	4	2	●
SH260-BH2-4-75-H	4	2	6	75	4	2	●
SH260-BH2-4-60-H-6	4	2	6	60	6	1	●
SH260-BH2-4-75-H-6	4	2	6	75	6	1	●
SH260-BH2-5-60-H	5	2.5	7.5	60	6	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P667

SH260-BH2-H

2刃长柄球头

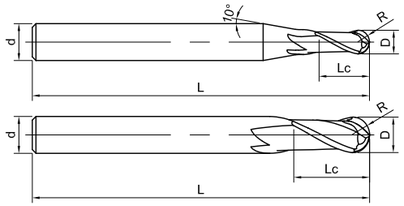


Fig1



Fig2



标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH260-BH2-6-60-H	6	3	9	60	6	2	●
SH260-BH2-6-75-H	6	3	9	75	6	2	●
SH260-BH2-6-100-H	6	3	9	100	6	2	●
SH260-BH2-8-75-H	8	4	12	75	8	2	●
SH260-BH2-8-100-H	8	4	12	100	8	2	●
SH260-BH2-10-100-H	10	5	15	100	10	2	●
SH260-BH2-10-120-H	10	5	15	120	10	2	●
SH260-BH2-12-100-H	12	6	18	100	12	2	●
SH260-BH2-12-120-H	12	6	18	120	12	2	●
SH260-BH2-16-150-H	16	8	24	150	16	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P667

SH260-BN2-H

2刃长颈球头

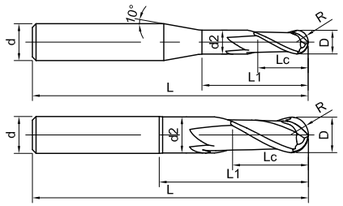


Fig1



Fig2



标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d.	图号	库存
SH260-BN2-0.4-1.2-H	0.4	0.2	0.4	0.38	1.2	50	4	1	○
SH260-BN2-0.4-2.5-H	0.4	0.2	0.4	0.38	2.5	50	4	1	○
SH260-BN2-0.5-1.5-H	0.5	0.25	0.5	0.48	1.5	50	4	1	●
SH260-BN2-0.5-3-H	0.5	0.25	0.5	0.48	3	50	4	1	●
SH260-BN2-0.6-2-H	0.6	0.3	0.6	0.57	2	50	4	1	●
SH260-BN2-0.6-4-H	0.6	0.3	0.6	0.57	4	50	4	1	●
SH260-BN2-0.8-2.5-H	0.8	0.4	0.8	0.77	2.5	50	4	1	●
SH260-BN2-0.8-4-H	0.8	0.4	0.8	0.77	4	50	4	1	●
SH260-BN2-1-3-H	1	0.5	1	0.96	3	50	4	1	●
SH260-BN2-1-4-H	1	0.5	1	0.96	4	50	4	1	●
SH260-BN2-1-6-H	1	0.5	1	0.96	6	50	4	1	●
SH260-BN2-1-8-H	1	0.5	1	0.96	8	50	4	1	●
SH260-BN2-1-10-H	1	0.5	1	0.96	10	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-5-H	1.5	0.75	1.5	1.45	5	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-5-H-6	1.5	0.75	1.5	1.45	5	50	6	1	●
SH260-BN2-1.5-6-H	1.5	0.75	1.5	1.45	6	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-8-H	1.5	0.75	1.5	1.45	8	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-9-H	1.5	0.75	1.5	1.45	9	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-10-H	1.5	0.75	1.5	1.45	10	50	4	1	●
SH260-BN2-1.5-12-H	1.5	0.75	1.5	1.45	12	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P667

SH260-BN2-H

2刃长颈球头

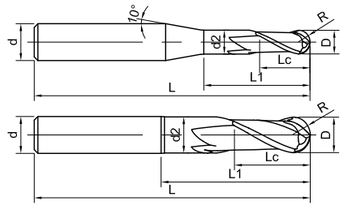


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 2 | TiAlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d.	图号	库存
SH260-BN2-2-6-H	2	1	2	1.95	6	50	4	1	●
SH260-BN2-2-6-H-6	2	1	2	1.95	6	50	6	1	○
SH260-BN2-2-8-H	2	1	2	1.95	8	50	4	1	●
SH260-BN2-2-10-H	2	1	2	1.95	10	50	4	1	●
SH260-BN2-2-12-H	2	1	2	1.95	12	50	4	1	●
SH260-BN2-3-9-H	3	1.5	3	2.9	9	50	4	1	●
SH260-BN2-3-12-H	3	1.5	3	2.9	12	50	4	1	●
SH260-BN2-3-16-H-6	3	1.5	3	2.9	16	75	6	1	●
SH260-BN2-3-18-H	3	1.5	3	2.9	18	50	4	1	●
SH260-BN2-3-18-H-6	3	1.5	3	2.9	18	50	6	1	●
SH260-BN2-4-12-H	4	2	4	3.9	12	50	4	2	●
SH260-BN2-4-12-H-6	4	2	4	3.9	12	50	6	1	○
SH260-BN2-4-24-H	4	2	4	3.9	24	60	4	2	●
SH260-BN2-4-24-H-6	4	2	4	3.9	24	60	6	1	●
SH260-BN2-5-15-H	5	2.5	5	4.9	15	60	6	1	○
SH260-BN2-5-30-H	5	2.5	5	4.9	30	75	6	1	○
SH260-BN2-6-18-H	6	3	6	5.9	18	75	6	2	●
SH260-BN2-8-24-H	8	4	8	7.9	24	75	8	2	●
SH260-BN2-10-30-H	10	5	10	9.9	30	100	10	2	●
SH260-BN2-12-36-H	12	6	12	11.9	36	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P667

SH360-S2

2刃平头

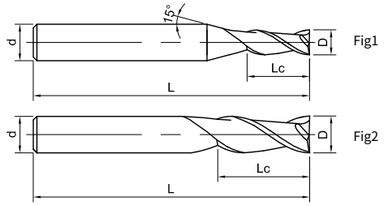


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 35° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH360-S2-1-3-K	1	3	50	4	1	●
SH360-S2-1-3-K-6	1	3	50	6	1	○
SH360-S2-1.5-4-K	1.5	4	50	4	1	●
SH360-S2-1.5-4-K-6	1.5	4	50	6	1	○
SH360-S2-2-6-K	2	6	50	4	1	●
SH360-S2-2.5-8-K	2.5	8	50	4	1	●
SH360-S2-3-8-K	3	8	50	4	1	●
SH360-S2-4-11-K	4	11	50	4	2	●
SH360-S2-3-8-K-6	3	8	50	6	1	●
SH360-S2-4-11-K-6	4	11	50	6	1	●
SH360-S2-5-13-K	5	13	50	6	1	●
SH360-S2-6-16-K	6	16	50	6	2	○
SH360-S2-7-20-K	7	20	60	8	1	○
SH360-S2-8-20-K	8	20	60	8	2	○
SH360-S2-9-22-K	9	22	75	10	1	●
SH360-S2-10-25-K	10	25	75	10	2	●
SH360-S2-12-30-K	12	30	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P668

SH360-S4A

4刃平头

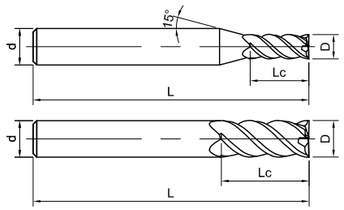


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH360-S4A-1-3-K	1	3	50	4	1	●
SH360-S4A-1-3-K-6	1	3	50	6	1	○
SH360-S4A-1.5-4-K	1.5	4	50	4	1	●
SH360-S4A-1.5-4-K-6	1.5	4	50	6	1	○
SH360-S4A-2-6-K	2	6	50	4	1	●
SH360-S4A-2.5-8-K	2.5	8	50	4	1	●
SH360-S4A-3-8-K	3	8	50	4	1	●
SH360-S4A-4-11-K	4	11	50	4	2	●
SH360-S4A-2-6-K-6	2	6	50	6	1	●
SH360-S4A-3-8-K-6	3	8	50	6	1	●
SH360-S4A-4-11-K-6	4	11	50	6	1	●
SH360-S4A-5-13-K	5	13	50	6	1	●
SH360-S4A-6-16-K	6	16	50	6	2	●
SH360-S4A-8-20-K	8	20	60	8	2	●
SH360-S4A-10-25-K	10	25	75	10	2	●
SH360-S4A-10-30-K	10	30	75	10	2	●
SH360-S4A-12-30-K	12	30	75	12	2	●
SH360-S4A-14-32-K	14	32	100	14	2	●
SH360-S4A-16-45-K	16	45	100	16	2	●
SH360-S4A-20-45-K	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

单位(mm)

工件材料

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-SH4A

4刃长柄平头

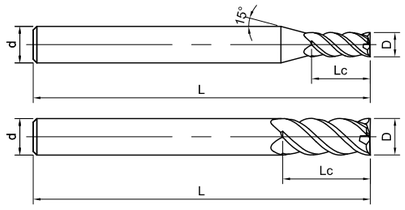


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH360-SH4A-4-60-K	4	13	60	4	2	●
SH360-SH4A-4-75-K	4	13	75	4	2	●
SH360-SH4A-4-60-K-6	4	13	60	6	1	●
SH360-SH4A-6-60-K	6	20	60	6	2	●
SH360-SH4A-6-75-K	6	20	75	6	2	●
SH360-SH4A-6-100-K	6	20	100	6	2	●
SH360-SH4A-8-75-K	8	25	75	8	2	●
SH360-SH4A-8-100-K	8	25	100	8	2	●
SH360-SH4A-10-100-K	10	30	100	10	2	●
SH360-SH4A-12-100-K	12	35	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

单位(mm)

工件材料

P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-S6

6刃平头

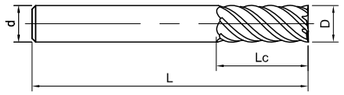


Fig1



SHANK h5 | 6 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH360-S6-6-16-K	6	16	50	6	2	●
SH360-S6-8-20-K	8	20	60	8	2	●
SH360-S6-10-30-K	10	30	75	10	2	●
SH360-S6-12-32-K	12	32	75	12	2	●
SH360-S6-16-40-K	16	40	100	16	2	●
SH360-S6-20-45-K	20	45	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-SL6

6刃长刃平头

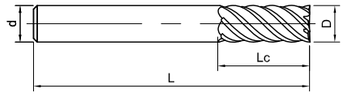


Fig1



SHANK h5 | 6 | TiAlSiN | 45° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH360-SL6-6-24-K	6	24	75	6	1	●
SH360-SL6-8-32-K	8	32	75	8	1	●
SH360-SL6-10-40-K	10	40	100	10	1	●
SH360-SL6-12-45-K	12	45	100	12	1	●
SH360-SL6-16-64-K	16	64	150	16	1	●
SH360-SL6-20-75-K	20	75	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤6	0 -0.01
6<D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.025

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-R4

4刃圆角头

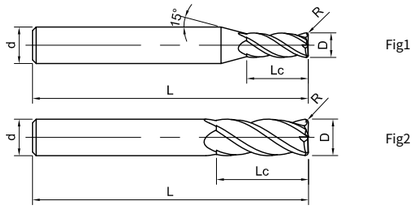


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH360-R4-1-0.1-K	1	2.5	0.1	50	4	1	●
SH360-R4-1-0.2-K	1	2.5	0.2	50	4	1	●
SH360-R4-1.5-0.2-K	1.5	4	0.2	50	4	1	●
SH360-R4-2-0.1-K	2	5	0.1	50	4	1	●
SH360-R4-2-0.2-K	2	5	0.2	50	4	1	●
SH360-R4-2-0.5-K	2	5	0.5	50	4	1	●
SH360-R4-3-0.1-K	3	8	0.1	50	4	1	●
SH360-R4-3-0.2-K	3	8	0.2	50	4	1	●
SH360-R4-3-0.3-K	3	8	0.3	50	4	1	●
SH360-R4-3-0.3-K-3	3	8	0.3	50	3	2	●
SH360-R4-3-0.3-K-6	3	8	0.3	50	6	1	●
SH360-R4-3-0.5-K	3	8	0.5	50	4	1	●
SH360-R4-4-0.1-K	4	10	0.1	50	4	2	●
SH360-R4-4-0.2-K	4	10	0.2	50	4	2	●
SH360-R4-4-0.3-K	4	10	0.3	50	4	2	●
SH360-R4-4-0.3-K-6	4	10	0.3	50	6	1	●
SH360-R4-4-0.5-K	4	10	0.5	50	4	2	●
SH360-R4-5-0.5-K	5	13	0.5	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差	R公差
D≤6	$^{0}_{-0.01}$	±0.005
6<D≤12	$^{0}_{-0.015}$	±0.007
D>12	$^{0}_{-0.025}$	±0.007

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-R4

4刃圆角头

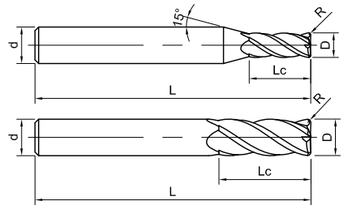


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH360-R4-5-1-K	5	13	1	50	6	1	●
SH360-R4-6-0.2-K	6	16	0.2	50	6	2	●
SH360-R4-6-0.3-K	6	16	0.3	50	6	2	●
SH360-R4-6-0.5-K	6	16	0.5	50	6	2	●
SH360-R4-6-1-K	6	16	1	50	6	2	●
SH360-R4-8-0.5-K	8	20	0.5	60	8	2	●
SH360-R4-8-1-K	8	20	1	60	8	2	●
SH360-R4-10-0.3-K	10	25	0.3	75	10	2	●
SH360-R4-10-0.5-K	10	25	0.5	75	10	2	●
SH360-R4-10-1-K	10	25	1	75	10	2	●
SH360-R4-12-0.5-K	12	30	0.5	75	12	2	●
SH360-R4-12-1-K	12	30	1	75	12	2	●
SH360-R4-12-2-K	12	30	2	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差	R公差
D≤6	$^{0}_{-0.01}$	±0.005
6<D≤12	$^{0}_{-0.015}$	±0.007
D>12	$^{0}_{-0.025}$	±0.007

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

B 整体硬质合金立铣刀

SH360-RH4

4刃长柄圆角头

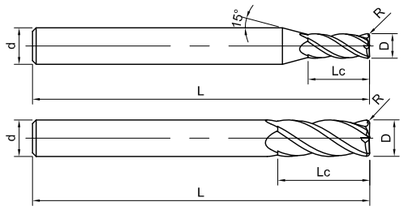


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	L	d	图号	库存
SH360-RH4-4-75-0.2-K-6	4	10	0.2	75	6	1	○
SH360-RH4-4-75-0.5-K	4	10	0.5	75	4	2	●
SH360-RH4-6-75-0.2-K	6	18	0.2	75	6	2	●
SH360-RH4-6-60-0.5-K	6	18	0.5	60	6	2	●
SH360-RH4-6-75-0.5-K	6	18	0.5	75	6	2	●
SH360-RH4-6-100-0.5-K	6	18	0.5	100	6	2	●
SH360-RH4-6-60-1-K	6	18	1	60	6	2	●
SH360-RH4-6-75-1-K	6	18	1	75	6	2	●
SH360-RH4-8-75-0.5-K	8	24	0.5	75	8	2	●
SH360-RH4-8-100-0.5-K	8	24	0.5	100	8	2	●
SH360-RH4-8-75-1-K	8	24	1	75	8	2	●
SH360-RH4-8-100-1-K	8	24	1	100	8	2	●
SH360-RH4-10-100-0.5-K	10	30	0.5	100	10	2	●
SH360-RH4-10-100-1-K	10	30	1	100	10	2	●
SH360-RH4-12-100-0.5-K	12	36	0.5	100	12	2	●
SH360-RH4-12-100-1-K	12	36	1	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差	R公差
D≤6	$^{0}_{-0.01}$	±0.005
6<D≤12	$^{0}_{-0.015}$	±0.007
D>12	$^{0}_{-0.025}$	±0.007

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P669

SH360-B2

2刃球头

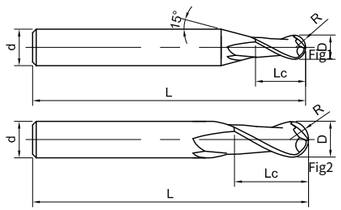


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH360-B2-0.6-0.9-K	0.6	0.3	0.9	50	4	1	○
SH360-B2-1-2-K	1	0.5	2	50	4	1	●
SH360-B2-1-2-K-6	1	0.5	2	50	6	1	○
SH360-B2-1.5-3-K	1.5	0.75	3	50	4	1	●
SH360-B2-1.5-3-K-6	1.5	0.75	3	50	6	1	○
SH360-B2-2-4-K	2	1	4	50	4	1	●
SH360-B2-2-4-K-6	2	1	4	50	6	1	○
SH360-B2-2.5-5-K	2.5	1.25	5	50	4	1	○
SH360-B2-3-6-K	3	1.5	6	50	4	1	●
SH360-B2-4-8-K	4	2	8	50	4	2	●
SH360-B2-3-6-K-6	3	1.5	6	50	6	1	●
SH360-B2-4-8-K-6	4	2	8	50	6	1	●
SH360-B2-5-10-K	5	2.5	10	50	6	1	●
SH360-B2-6-12-K	6	3	12	50	6	2	●
SH360-B2-7-14-K	7	3.5	14	60	8	1	○
SH360-B2-8-16-K	8	4	16	60	8	2	●
SH360-B2-10-20-K	10	5	20	75	10	2	●
SH360-B2-12-24-K	12	6	24	75	12	2	●
SH360-B2-16-32-K	16	8	32	100	16	2	●
SH360-B2-20-30-K	20	10	30	100	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P670

SH360-BH2

2刃长柄球头

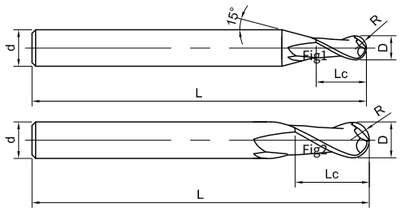


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH360-BH2-3-60-K-6	3	1.5	6	60	6	1	●
SH360-BH2-4-75-K-6	4	2	8	75	6	1	●
SH360-BH2-4-75-K	4	2	8	75	4	2	●
SH360-BH2-5-60-K	5	2.5	10	60	6	1	○
SH360-BH2-5-75-K	5	2.5	10	75	6	1	●
SH360-BH2-6-75-K	6	3	12	75	6	2	●
SH360-BH2-6-100-K	6	3	12	100	6	2	●
SH360-BH2-8-75-K	8	4	16	75	8	2	●
SH360-BH2-8-100-K	8	4	16	100	8	2	●
SH360-BH2-8-120-K	8	4	16	120	8	2	●
SH360-BH2-10-100-K	10	5	20	100	10	2	●
SH360-BH2-10-120-K	10	5	30	120	10	2	○
SH360-BH2-10-150-K	10	5	30	150	10	2	●
SH360-BH2-12-100-K	12	6	24	100	12	2	●
SH360-BH2-12-120-K	12	6	24	120	12	2	●
SH360-BH2-12-150-K	12	6	35	150	12	2	●
SH360-BH2-16-150-K	16	8	24	150	16	2	○
SH360-BH2-20-150-K	20	10	30	150	20	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P670

SH360-B4

4刃球头

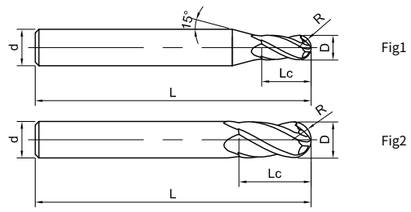


Fig1

Fig2





标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH360-B4-3-6-K-3	3	1.5	6	50	3	2	●
SH360-B4-3-6-K-6	3	1.5	6	50	6	1	●
SH360-B4-4-8-K-6	4	2	8	50	6	1	●
SH360-B4-5-10-K	5	2.5	10	50	6	1	●
SH360-B4-6-12-K	6	3	12	50	6	2	●
SH360-B4-8-16-K	8	4	16	60	8	2	●
SH360-B4-10-20-K	10	5	20	75	10	2	●
SH360-B4-12-24-K	12	6	24	75	12	2	●
SH360-B4-16-32-K	16	8	32	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	±0.005
R≤3	±0.007
R≤8	±0.010

单位(mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P671

SH360-BH4

4刃长柄球头

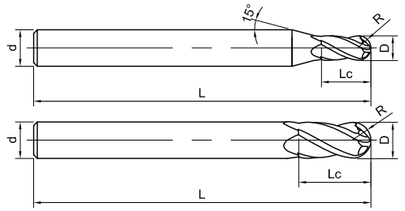


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 35° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH360-BH4-3-75-K-6	3	1.5	6	75	6	1	●
SH360-BH4-4-75-K	4	2	8	75	4	2	●
SH360-BH4-4-75-K-6	4	2	8	75	6	1	●
SH360-BH4-5-75-K	5	2.5	10	75	6	1	●
SH360-BH4-6-75-K	6	3	12	75	6	2	●
SH360-BH4-6-100-K	6	3	12	100	6	2	●
SH360-BH4-8-75-K	8	4	16	75	8	2	●
SH360-BH4-8-100-K	8	4	16	100	8	2	●
SH360-BH4-10-100-K	10	5	20	100	10	2	●
SH360-BH4-12-100-K	12	6	24	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤1.5	±0.005
R≤3	±0.007
R≤8	±0.010

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P671

FH200-R4-H

4刃圆角头

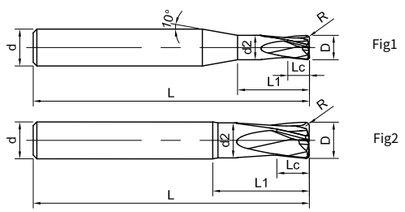


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-R4-01002-H	1	1	0.2	0.95	2	50	4	1	●
FH200-R4-01505-H	1.5	1.5	0.5	1.45	3	50	4	1	●
FH200-R4-02005-H	2	2	0.5	1.9	4	50	6	1	●
FH200-R4-03005-H	3	3	0.5	2.9	6	50	6	1	○
FH200-R4-04005-H	4	4	0.5	3.8	8	60	6	1	○
FH200-R4-04010-H	4	4	1	3.8	8	60	6	1	○
FH200-R4-05005-H	5	5	0.5	4.7	10	60	6	1	○
FH200-R4-05010-H	5	5	1	4.7	10	60	6	1	●
FH200-R4-06003-H	6	6	0.3	5.7	12	60	6	2	●
FH200-R4-06005-H	6	6	0.5	5.7	12	60	6	2	○
FH200-R4-06010-H	6	6	1	5.7	12	60	6	2	●
FH200-R4-06015-H	6	6	1.5	5.7	12	60	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P672

FH200-R4-H

4刃圆角头

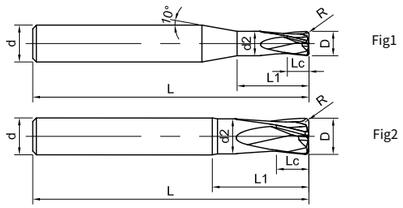


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-R4-08003-H	8	8	0.3	7.6	16	60	8	2	●
FH200-R4-08005-H	8	8	0.5	7.6	16	60	8	2	●
FH200-R4-08010-H	8	8	1	7.6	16	60	8	2	●
FH200-R4-08020-H	8	8	2	7.6	16	60	8	2	●
FH200-R4-08020E-H	8	8	2	7.6	16	75	8	2	●
FH200-R4-10005-H	10	10	0.5	9.5	20	75	10	2	○
FH200-R4-10010-H	10	10	1	9.5	20	75	10	2	●
FH200-R4-10020-H	10	10	2	9.5	20	75	10	2	○
FH200-R4-12005-H	12	12	0.5	11.5	24	75	12	2	○
FH200-R4-12010-H	12	12	1	11.5	24	75	12	2	○
FH200-R4-12020-H	12	12	2	11.5	24	75	12	2	○
FH200-R4-12030-H	12	12	3	11.5	24	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P672

FH200-RN4-H

4刃长颈圆角头

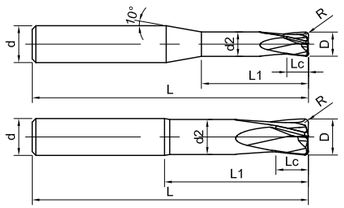


Fig1

Fig2



SHANK h5 | 4 | TiAlCrSiN | 15° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-RN4-08005-H	8	8	0.5	7.6	24	75	8	2	○
FH200-RN4-08010-H	8	8	1	7.6	24	75	8	2	●
FH200-RN4-08020-H	8	8	2	7.6	24	75	8	2	●
FH200-RN4-10005-H	10	10	0.5	9.5	30	100	10	2	○
FH200-RN4-10010-H	10	10	1	9.5	30	100	10	2	●
FH200-RN4-10020-H	10	10	2	9.5	30	100	10	2	●
FH200-RN4-12005-H	12	12	0.5	11.5	36	100	12	2	●
FH200-RN4-12010-H	12	12	1	11.5	36	100	12	2	○
FH200-RN4-12020-H	12	12	2	11.5	36	100	12	2	○
FH200-RN4-12030-H	12	12	3	11.5	36	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤5	0 -0.01
D>5	0 -0.015

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P672

FH200-R6-H

6刃圆角头

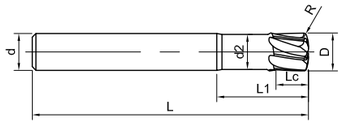


Fig1



SHANK h5 | 6 | TiAlCrSiN | 20° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-R6-06004-H	6	5	0.375	5.5	18	60	6	1	●
FH200-R6-08005-H	8	7	0.5	7.5	24	75	8	1	○
FH200-R6-10006-H	10	8	0.625	9.5	30	90	10	1	●
FH200-R6-12008-H	12	10	0.75	11.5	36	100	12	1	●
FH200-R6-16010-H	16	14	1	15.5	48	110	16	1	●
FH200-R6-20013-H	20	18	1.25	19.5	60	125	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤20	-0.014 -0.038

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P672

FH200-RH6-H

6刃长柄圆角头

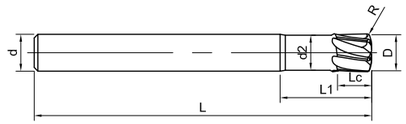


Fig1



SHANK h5 | 6 | TiAlCrSiN | 20° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-RH6-06004-H	6	5	0.375	5.5	18	100	6	1	●
FH200-RH6-08005-H	8	7	0.5	7.5	24	100	8	1	●
FH200-RH6-10006-H	10	8	0.625	9.5	30	120	10	1	●
FH200-RH6-12008-H	12	10	0.75	11.5	36	120	12	1	○
FH200-RH6-16010-H	16	14	1	15.5	48	150	16	1	●
FH200-RH6-20013-H	20	18	1.25	19.5	60	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤20	-0.014 -0.038

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P672

B 整体硬质合金立铣刀

FH200-RN6-H

6刃长颈圆角头

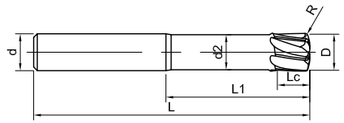


Fig1



SHANK h5 | 6 | TiAlCrSiN | 20° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	D	Lc	R	d2	L1	L	d	图号	库存
FH200-RN6-06004-H	6	5	0.375	5.5	24	100	6	1	○
FH200-RN6-08005-H	8	7	0.5	7.5	32	100	8	1	○
FH200-RN6-10006-H	10	8	0.625	9.5	40	120	10	1	●
FH200-RN6-12008-H	12	10	0.75	11.5	48	120	12	1	●
FH200-RN6-16010-H	16	14	1	15.5	64	150	16	1	●
FH200-RN6-20013-H	20	18	1.25	19.5	80	150	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤20	-0.014 -0.038

单位 (mm)

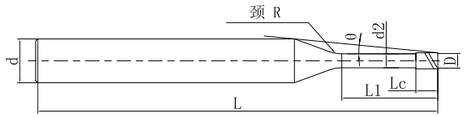
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P672

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-0.1-0.3-V	0.1	0.3	0.15	0.08	50	4	1	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	●
SPM200-SN2-0.1-0.5-V		0.5						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	●
SPM200-SN2-0.1-1-V		1						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	●
SPM200-SN2-0.2-0.5-V	0.2	0.5	0.3	0.17	50	4	1	14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
SPM200-SN2-0.2-1-V		1						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	●
SPM200-SN2-0.2-1.5-V		1.5						12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	●
SPM200-SN2-0.2-2-V		2						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	●
SPM200-SN2-0.2-3-V		3						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
SPM200-SN2-0.3-1-V	0.3	1	0.45	0.27	50	4	2	13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SPM200-SN2-0.3-1.5-V		1.5						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SPM200-SN2-0.3-2-V		2						11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SPM200-SN2-0.3-2.5-V		2.5						11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SPM200-SN2-0.3-3-V		3						10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SPM200-SN2-0.4-1-V	0.4	1	0.6	0.37	50	4	2	13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SPM200-SN2-0.4-1.5-V		1.5						12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SPM200-SN2-0.4-2-V		2						11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SPM200-SN2-0.4-2.5-V		2.5						10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SPM200-SN2-0.4-3-V		3						10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SPM200-SN2-0.4-3.5-V		3.5						9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
SPM200-SN2-0.4-4-V		4						9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SPM200-SN2-0.4-5-V		5						8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SPM200-SN2-0.4-6-V		6						8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SPM200-SN2-0.4-8-V		8						6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SPM200-SN2-0.4-10-V		10						6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○

● 标准库存 ○ 需预定

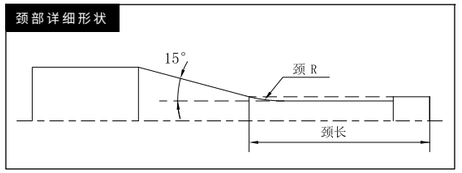
D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

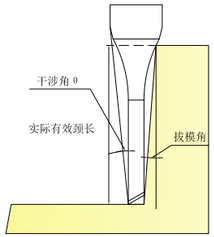
(mm)

推荐切削参数 ※ P674

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-0.5-1-V	0.5	1	0.75	0.47	50	4	2	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SPM200-SN2-0.5-1.5-V		1.5						12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SPM200-SN2-0.5-2-V		2						11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SPM200-SN2-0.5-2.5-V		2.5						10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SPM200-SN2-0.5-3-V		3						10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SPM200-SN2-0.5-4-V		4						9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
SPM200-SN2-0.5-5-V		5						8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
SPM200-SN2-0.5-6-V		6						7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SPM200-SN2-0.5-8-V		8						6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	●
SPM200-SN2-0.5-10-V		10						6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
SPM200-SN2-0.6-2-V	0.6	2	0.9	0.57	50	4	4	11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
SPM200-SN2-0.6-3-V		3						10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	●
SPM200-SN2-0.6-4-V		4						9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
SPM200-SN2-0.6-5-V		5						8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	●
SPM200-SN2-0.6-6-V		6						7.70	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	●
SPM200-SN2-0.6-7-V		7						7.14	7.44	7.74	8.02	8.32	8.99	○
SPM200-SN2-0.6-8-V		8						6.66	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	○
SPM200-SN2-0.6-9-V		9						6.23	9.53	9.88	10.23	10.62	11.48	○
SPM200-SN2-0.6-10-V		10						5.86	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	●
SPM200-SN2-0.7-2-V	0.7	2	1.05	0.67	50	4	4	11.13	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
SPM200-SN2-0.7-4-V		4						9.02	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
SPM200-SN2-0.7-6-V		6						7.59	6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	●
SPM200-SN2-0.7-8-V		8						6.54	8.49	8.81	9.12	9.47	10.23	○
SPM200-SN2-0.7-10-V		10						5.75	10.57	10.94	11.34	11.77	12.72	●

● 标准库存 ○ 需预定

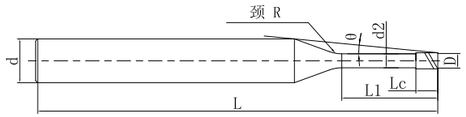
D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P674

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-0.8-4-V	0.8	4	1.2	0.76	50	4	4	8.94	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	●
SPM200-SN2-0.8-6-V		6			50			7.49	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
SPM200-SN2-0.8-8-V		8			50			6.45	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●
SPM200-SN2-0.8-10-V		10			50			5.65	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
SPM200-SN2-0.8-12-V		12			55			5.04	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	●
SPM200-SN2-0.9-6-V	0.9	6	1.35	0.86	50	4	4	7.37	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
SPM200-SN2-0.9-8-V		8			50			6.33	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	○
SPM200-SN2-0.9-10-V		10			50			5.54	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
SPM200-SN2-0.9-12-V		12			55			4.93	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	○
SPM200-SN2-1-2-V	1	2	1.5	0.96	50	4	4	10.89	2.15	2.29	2.41	2.52	2.73	●
SPM200-SN2-1-3-V		3			50			9.68	3.21	3.39	3.54	3.68	3.98	●
SPM200-SN2-1-4-V		4			50			8.71	4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	●
SPM200-SN2-1-5-V		5			50			7.91	5.32	5.56	5.76	5.98	6.46	●
SPM200-SN2-1-6-V		6			50			7.25	6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●
SPM200-SN2-1-7-V		7			50			6.69	7.41	7.7	7.98	8.28	8.95	●
SPM200-SN2-1-8-V		8			50			6.21	8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●
SPM200-SN2-1-9-V		9			50			5.79	9.50	9.84	10.19	10.58	11.43	○
SPM200-SN2-1-10-V		10			50			5.43	10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●
SPM200-SN2-1-12-V		12			55			4.82	12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	●
SPM200-SN2-1-14-V		14			55			4.34	14.67	15.19	15.73	16.32	17.65	○
SPM200-SN2-1-16-V		16			55			3.94	16.74	17.33	17.95	18.62	20.14	●
SPM200-SN2-1-20-V		20			60			3.33	20.88	21.6	22.38	23.22	25.11	●
SPM200-SN2-1-25-V		25			65			2.79	26.05	26.95	27.93	28.97	-	●
SPM200-SN2-1.2-6-V	1.2	6	1.8	1.15	50	4	4	7.01	6.35	6.6	6.84	7.09	7.67	●

● 标准库存 ○ 需预定

D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

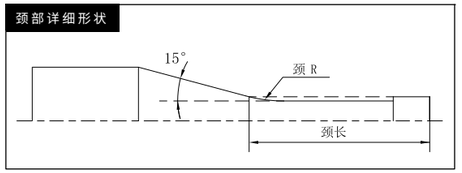
(mm)

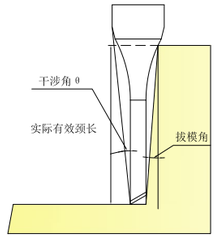
推荐切削参数 ※ P674

B 整体硬质合金立铣刀

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-1.2-8-V	1.2	8	1.8	1.15	50	4	4	5.97	8.43	8.74	9.05	9.39	10.16	●
SPM200-SN2-1.2-10-V		10			50			5.20	10.51	10.88	11.27	11.69	12.64	●
SPM200-SN2-1.2-12-V		12			55			4.61	12.58	13.02	13.49	13.99	15.13	●
SPM200-SN2-1.2-16-V		16			55			3.75	16.71	17.3	17.92	18.59	20.10	○
SPM200-SN2-1.4-6-V	1.4	6	2.1	1.34	50	4	4	6.74	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
SPM200-SN2-1.4-12-V		12			55			4.38	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	●
SPM200-SN2-1.5-4-V	1.5	4	2.25	1.44	50	4	4	8.08	4.24	4.43	4.59	4.77	5.15	●
SPM200-SN2-1.5-6-V		6			50			6.60	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
SPM200-SN2-1.5-8-V		8			50			5.58	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	●
SPM200-SN2-1.5-10-V		10			50			4.83	10.48	10.85	11.24	11.67	12.61	●
SPM200-SN2-1.5-12-V		12			55			4.26	12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	●
SPM200-SN2-1.5-14-V		14			55			3.81	14.62	15.13	15.68	16.26	17.58	●
SPM200-SN2-1.5-16-V		16			55			3.44	16.69	17.27	17.89	18.56	20.07	●
SPM200-SN2-1.5-18-V		18			60			3.14	18.76	19.41	20.11	20.86	22.56	●
SPM200-SN2-1.5-20-V		20			60			2.89	20.82	21.55	22.33	23.16	-	●
SPM200-SN2-1.5-25-V		25			65			2.41	25.99	26.9	27.87	28.91	-	○
SPM200-SN2-1.5-30-V		30			70			2.06	31.16	32.25	33.41	34.66	-	●
SPM200-SN2-1.5-35-V		35			75			1.80	36.33	37.59	38.95	-	-	●
SPM200-SN2-1.5-40-V		40			80			1.60	41.50	42.94	44.49	-	-	○
SPM200-SN2-1.6-6-V	1.6	6	2.4	1.54	50	4	4	6.45	6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●
SPM200-SN2-1.6-8-V		8			50			5.43	8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	●
SPM200-SN2-1.8-6-V	1.8	6	2.7	1.73	50	4	4	6.14	6.31	6.55	6.79	7.04	7.61	●
SPM200-SN2-1.8-8-V		8			50			5.14	8.39	8.69	9.00	9.34	10.10	○
SPM200-SN2-2-4-V	2	4	3	1.92	50	4	4	7.27	4.21	4.39	4.55	4.72	5.11	●

● 标准库存 ○ 需预定

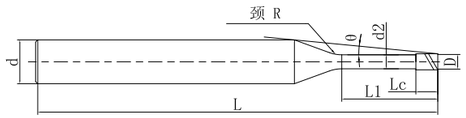
D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P674

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-2-6-V	2	6	3	1.92	50	4	4	5.81	6.30	6.53	6.77	7.02	7.59	●
SPM200-SN2-2-8-V		8			50			4.83	8.38	8.67	8.99	9.32	10.08	●
SPM200-SN2-2-10-V		10			50			4.14	10.45	10.81	11.20	11.62	12.57	●
SPM200-SN2-2-12-V		12			55			3.62	12.51	12.95	13.42	13.92	15.05	●
SPM200-SN2-2-14-V		14			55			3.21	14.58	15.09	15.64	16.22	17.54	●
SPM200-SN2-2-16-V		16			55			2.89	16.65	17.23	17.85	18.52	-	●
SPM200-SN2-2-18-V		18			60			2.63	18.72	19.37	20.07	20.82	-	●
SPM200-SN2-2-20-V		20			60			2.41	20.78	21.51	22.28	23.12	-	●
SPM200-SN2-2-25-V		25			65			1.99	25.95	26.86	27.83	-	-	●
SPM200-SN2-2-30-V		30			70			1.70	31.12	32.2	33.37	-	-	●
SPM200-SN2-2-35-V		35			75			1.48	36.29	37.55	-	-	-	●
SPM200-SN2-2-40-V		40			80			1.31	41.46	42.9	-	-	-	●
SPM200-SN2-2-50-V		50			90			1.07	51.79	53.6	-	-	-	○
SPM200-SN2-2.5-8-V	2.5	8	3.75	2.4	50	4	4	3.95	8.35	8.64	8.95	9.29	10.04	●
SPM200-SN2-2.5-12-V		12			55			2.89	12.48	12.92	13.39	13.89	-	●
SPM200-SN2-2.5-16-V		16			55			2.28	16.62	17.2	17.82	18.49	-	●
SPM200-SN2-2.5-20-V		20			60			1.88	20.75	21.48	22.25	-	-	●
SPM200-SN2-2.5-30-V		30			70			1.31	31.09	32.17	-	-	-	●
SPM200-SN2-2.5-40-V		40			80			1.01	41.43	42.87	-	-	-	○
SPM200-SN2-2.5-50-V		50			90			0.82	51.76	-	-	-	-	○
SPM200-SN2-3-8-V	3	8	4.5	2.88	55	6	4	6.27	8.33	8.62	8.93	9.26	10.02	○
SPM200-SN2-3-12-V		12			60			4.86	12.46	12.9	13.36	13.86	14.99	●
SPM200-SN2-3-16-V		16			60			3.97	16.60	17.17	17.79	18.46	19.96	●
SPM200-SN2-3-20-V		20			65			3.35	20.73	21.45	22.23	23.06	24.93	●

● 标准库存 ○ 需预定

D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

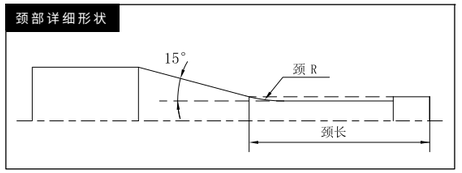
(mm)

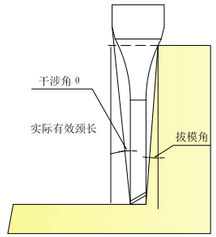
推荐切削参数 ※ P674

B 整体硬质合金立铣刀

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-SN2-3-25-V	3	25	4.5	2.88	70	6	4	2.81	25.90	26.8	27.77	28.81	-	●
SPM200-SN2-3-30-V		30			75			2.41	31.07	32.15	33.31	34.56	-	●
SPM200-SN2-3-40-V		40			90			1.89	41.40	42.85	44.39	-	-	●
SPM200-SN2-3-50-V		50			100			1.55	51.74	53.54	55.48	-	-	●
SPM200-SN2-4-12-V	4	12	6	3.86	60	6	4	3.63	12.44	12.88	13.34	13.84	14.97	●
SPM200-SN2-4-16-V		16			60			2.90	16.58	17.16	17.78	18.44	-	○
SPM200-SN2-4-20-V		20			70			2.41	20.71	21.43	22.21	23.04	-	●
SPM200-SN2-4-25-V		25			70			2.00	25.88	26.78	27.75	-	-	●
SPM200-SN2-4-30-V		30			80			1.70	31.05	32.13	33.29	-	-	●
SPM200-SN2-4-35-V		35			80			1.48	36.22	37.48	-	-	-	○
SPM200-SN2-4-40-V		40			90			1.31	41.39	42.83	-	-	-	●
SPM200-SN2-4-50-V		50			100			1.07	51.72	53.52	-	-	-	○
SPM200-SN2-5-20-V	5	20	7.5	4.85	70	6	4	1.31	20.71	21.43	-	-	-	●
SPM200-SN2-5-25-V		25			70			1.07	25.87	26.78	-	-	-	●
SPM200-SN2-5-30-V		30			80			0.90	31.04	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-5-40-V		40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-5-50-V		50			100			0.56	51.72	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-6-20-V	6	20	9	5.85	70	6	-	-	-	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-6-30-V		30			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-SN2-6-40-V		40			90			-	-	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-6-50-V		50			100			-	-	-	-	-	-	●

● 标准库存 ○ 需预定

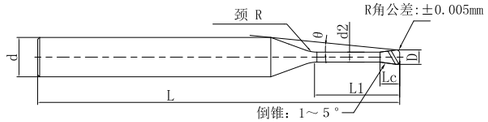
D	公差
0.1≤D≤0.5	0 -0.007
0.6≤D≤0.9	0 -0.01
1.0≤D≤6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P674

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状





标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-0.2-0.5-0.02-V	0.2	0.02	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.07	0.52	0.54	0.56	0.58	0.63	○
SPM200-RN2-0.2-1-0.02-V			1						13.23	1.04	1.08	1.12	1.16	1.25	○
SPM200-RN2-0.2-2-0.02-V			2						11.82	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SPM200-RN2-0.2-0.5-0.05-V		0.05	0.5						14.12	0.52	0.54	0.56	0.58	0.62	○
SPM200-RN2-0.2-1-0.05-V			1						13.28	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	○
SPM200-RN2-0.2-1.5-0.05-V			1.5						12.53	1.56	1.61	1.67	1.73	1.87	○
SPM200-RN2-0.2-2-0.05-V			2						11.85	2.08	2.15	2.22	2.30	2.49	○
SPM200-RN2-0.3-1-0.02-V	0.3	0.02	1	0.24	0.27	50	4	2	13.09	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SPM200-RN2-0.3-2-0.02-V			2						11.67	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SPM200-RN2-0.3-3-0.02-V			3						10.53	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SPM200-RN2-0.3-1-0.05-V		0.05	1						13.14	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SPM200-RN2-0.3-1.5-0.05-V			1.5						12.38	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
SPM200-RN2-0.3-2-0.05-V			2						11.71	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
SPM200-RN2-0.3-2.5-0.05-V			2.5						11.11	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	●
SPM200-RN2-0.3-3-0.05-V			3						10.56	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
SPM200-RN2-0.4-1-0.02-V	0.4	0.02	1	0.32	0.37	50	4	2	13.04	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SPM200-RN2-0.4-2-0.02-V			2						11.60	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SPM200-RN2-0.4-3-0.02-V			3						10.44	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SPM200-RN2-0.4-4-0.02-V			4						9.49	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SPM200-RN2-0.4-1-0.05-V		0.05	1						13.09	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SPM200-RN2-0.4-1.5-0.05-V			1.5						12.32	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
SPM200-RN2-0.4-2-0.05-V			2						11.64	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	●
SPM200-RN2-0.4-2.5-0.05-V			2.5						11.03	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
SPM200-RN2-0.4-3-0.05-V			3						10.47	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○

● 标准库存 ○ 需预定

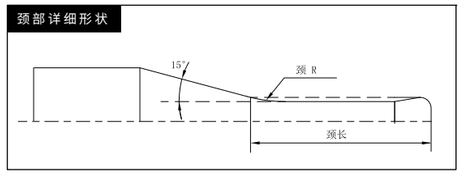
R	公差
R	±0.005

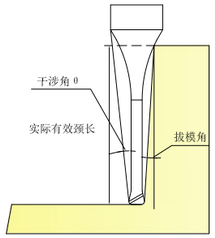
(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-0.4-3.5-0.05-V	0.4	0.05	3.5	0.32	0.37	50	4	2	9.97	3.68	3.82	3.95	4.10	4.43	○
SPM200-RN2-0.4-4-0.05-V			4						9.52	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	●
SPM200-RN2-0.4-1-0.1-V		0.1	1						13.17	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
SPM200-RN2-0.4-2-0.1-V			2						11.70	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
SPM200-RN2-0.4-3-0.1-V			3						10.53	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
SPM200-RN2-0.4-4-0.1-V			4						9.56	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
SPM200-RN2-0.5-1-0.02-V	0.5	0.02	1	0.4	0.47	50	4	2	13.00	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SPM200-RN2-0.5-2-0.02-V			2						11.53	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SPM200-RN2-0.5-3-0.02-V			3						10.35	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SPM200-RN2-0.5-4-0.02-V			4						9.39	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SPM200-RN2-0.5-6-0.02-V			6						7.92	6.27	6.49	6.73	6.98	7.54	○
SPM200-RN2-0.5-1-0.05-V		0.05	1						13.05	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SPM200-RN2-0.5-2-0.05-V			2						11.56	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
SPM200-RN2-0.5-3-0.05-V			3						10.38	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
SPM200-RN2-0.5-4-0.05-V			4						9.42	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
SPM200-RN2-0.5-5-0.05-V			5						8.62	5.24	5.42	5.61	5.82	6.29	○
SPM200-RN2-0.5-6-0.05-V			6						7.94	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53	○
SPM200-RN2-0.5-1-0.1-V		0.1	1						13.13	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
SPM200-RN2-0.5-2-0.1-V			2						11.63	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
SPM200-RN2-0.5-3-0.1-V			3						10.44	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
SPM200-RN2-0.5-4-0.1-V			4						9.46	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
SPM200-RN2-0.5-5-0.1-V			5						8.65	5.24	5.42	5.61	5.82	6.28	○
SPM200-RN2-0.5-6-0.1-V			6						7.97	6.27	6.49	6.72	6.97	7.52	○
SPM200-RN2-0.6-2-0.02-V	0.6	0.02	2	0.48	0.57	50	4	4	11.24	2.17	2.31	2.44	2.55	2.77	○

● 标准库存 ○ 需预定

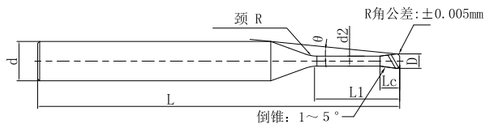
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-0.6-4-0.02-V	0.6	0.02	4	0.48	0.57	50	4	4	9.15	4.29	4.51	4.69	4.86	5.26	○
SPM200-RN2-0.6-6-0.02-V			6						7.71	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SPM200-RN2-0.6-2-0.05-V		0.05	2						11.27	2.17	2.31	2.43	2.55	2.76	○
SPM200-RN2-0.6-4-0.05-V			4						9.18	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	○
SPM200-RN2-0.6-6-0.05-V			6						7.73	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SPM200-RN2-0.6-8-0.05-V			8						6.68	8.49	8.80	9.12	9.46	10.22	○
SPM200-RN2-0.6-10-0.05-V			10						5.88	10.57	10.94	11.33	11.76	12.71	○
SPM200-RN2-0.6-2-0.1-V		0.1	2						11.34	2.16	2.30	2.43	2.54	2.75	○
SPM200-RN2-0.6-4-0.1-V			4						9.22	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
SPM200-RN2-0.6-6-0.1-V			6						7.76	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
SPM200-RN2-0.6-8-0.1-V			8						6.70	8.48	8.80	9.11	9.45	10.21	○
SPM200-RN2-0.6-10-0.1-V			10						5.89	10.57	10.94	11.33	11.75	12.70	○
SPM200-RN2-0.7-4-0.05-V	0.7	0.05	4	0.56	0.67	50	4	4	9.07	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	○
SPM200-RN2-0.7-6-0.05-V			6						7.62	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SPM200-RN2-0.7-4-0.1-V		0.1	4						9.11	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
SPM200-RN2-0.7-6-0.1-V			6						7.65	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
SPM200-RN2-0.8-4-0.02-V	0.8	0.02	4	0.64	0.76	50	4	4	8.96	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SPM200-RN2-0.8-6-0.02-V			6			50			7.51	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
SPM200-RN2-0.8-4-0.05-V		0.05	4			50			8.99	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	●
SPM200-RN2-0.8-6-0.05-V			6			50			7.52	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SPM200-RN2-0.8-8-0.05-V			8			50			6.47	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SPM200-RN2-0.8-12-0.05-V			12			55			5.05	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SPM200-RN2-0.8-4-0.1-V		0.1	4			50			9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	●
SPM200-RN2-0.8-6-0.1-V			6			50			7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005

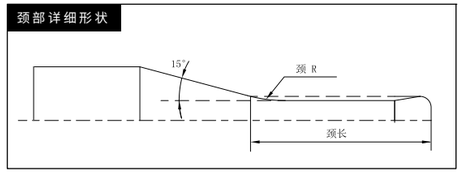
(mm)

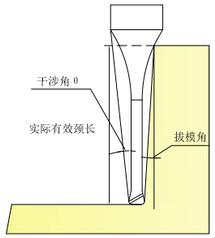
推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-0.8-8-0.1-V	0.8	0.1	8	0.64	0.76	50	4	4	6.49	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SPM200-RN2-0.8-12-0.1-V			12			55			5.06	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SPM200-RN2-0.8-4-0.2-V		0.2	4			50			9.12	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
SPM200-RN2-0.8-6-0.2-V			6			50			7.62	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
SPM200-RN2-0.8-8-0.2-V			8			50			6.54	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
SPM200-RN2-0.8-12-0.2-V			12			55			5.09	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
SPM200-RN2-1-2-0.02-V	1	0.02	2	0.8	0.96	50	4	4	10.92	2.15	2.28	2.40	2.52	2.73	○
SPM200-RN2-1-4-0.02-V			4			50			8.72	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SPM200-RN2-1-6-0.02-V			6			50			7.26	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
SPM200-RN2-1-8-0.02-V			8			50			6.22	8.46	8.77	9.08	9.42	10.19	○
SPM200-RN2-1-10-0.02-V			10			50			5.44	10.53	10.91	11.30	11.72	12.67	○
SPM200-RN2-1-12-0.02-V			12			55			4.83	12.61	13.05	13.52	14.02	15.16	○
SPM200-RN2-1-2-0.05-V		0.05	2			50			10.96	2.15	2.28	2.40	2.51	2.72	○
SPM200-RN2-1-3-0.05-V			3			50			9.73	3.21	3.38	3.53	3.67	3.96	○
SPM200-RN2-1-4-0.05-V			4			50			8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SPM200-RN2-1-5-0.05-V			5			50			7.95	5.32	5.55	5.75	5.97	6.45	○
SPM200-RN2-1-6-0.05-V			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	●
SPM200-RN2-1-8-0.05-V			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SPM200-RN2-1-10-0.05-V			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
SPM200-RN2-1-12-0.05-V			12			55			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SPM200-RN2-1-16-0.05-V			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
SPM200-RN2-1-20-0.05-V			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
SPM200-RN2-1-2-0.1-V		0.1	2			50			11.03	2.14	2.27	2.39	2.50	2.71	○
SPM200-RN2-1-3-0.1-V			3			50			9.79	3.21	3.38	3.53	3.66	3.95	○

● 标准库存 ○ 需预定

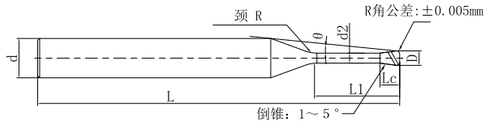
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-1-4-0.1-V	1	0.1	4	0.8	0.96	50	4	4	8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SPM200-RN2-1-5-0.1-V			5			50			7.99	5.32	5.55	5.75	5.96	6.44	●
SPM200-RN2-1-6-0.1-V			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
SPM200-RN2-1-8-0.1-V			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	●
SPM200-RN2-1-10-0.1-V			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
SPM200-RN2-1-12-0.1-V			12			55			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SPM200-RN2-1-16-0.1-V			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
SPM200-RN2-1-20-0.1-V			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
SPM200-RN2-1-2-0.2-V		0.2	2			50			11.17	2.14	2.26	2.38	2.48	2.68	○
SPM200-RN2-1-3-0.2-V			3			50			9.90	3.20	3.37	3.51	3.65	3.93	○
SPM200-RN2-1-4-0.2-V			4			50			8.89	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
SPM200-RN2-1-5-0.2-V			5			50			8.06	5.31	5.54	5.74	5.95	6.41	●
SPM200-RN2-1-6-0.2-V			6			50			7.37	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	●
SPM200-RN2-1-8-0.2-V			8			50			6.30	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	●
SPM200-RN2-1-10-0.2-V			10			50			5.50	10.53	10.89	11.28	11.70	12.63	○
SPM200-RN2-1-12-0.2-V			12			55			4.88	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
SPM200-RN2-1-16-0.2-V			16			60			3.98	16.74	17.31	17.93	18.59	20.09	○
SPM200-RN2-1-20-0.2-V			20			60			3.36	20.87	21.59	22.36	23.19	25.06	○
SPM200-RN2-1-2-0.3-V		0.3	2			50			11.32	2.13	2.25	2.36	2.47	2.66	○
SPM200-RN2-1-3-0.3-V			3			50			10.01	3.20	3.36	3.50	3.63	3.90	○
SPM200-RN2-1-4-0.3-V			4			50			8.98	4.25	4.45	4.62	4.78	5.15	○
SPM200-RN2-1-5-0.3-V			5			50			8.14	5.31	5.53	5.73	5.93	6.39	○
SPM200-RN2-1-6-0.3-V			6			50			7.44	6.36	6.61	6.84	7.08	7.63	○
SPM200-RN2-1-8-0.3-V			8			50			6.35	8.44	8.75	9.05	9.38	10.12	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005

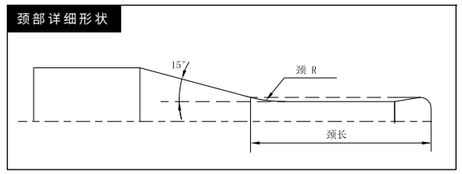
(mm)

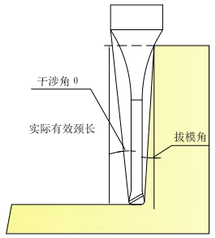
推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-1-10-0.3-V	1	0.3	10	0.8	0.96	50	4	4	5.53	10.52	10.89	11.27	11.68	12.60	○
SPM200-RN2-1-12-0.3-V			12			55			4.90	12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	○
SPM200-RN2-1-16-0.3-V			16			60			4.00	16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	○
SPM200-RN2-1-20-0.3-V			20			60			3.37	20.87	21.58	22.35	23.18	25.04	○
SPM200-RN2-1.25-5-0.1-V	1.25	0.1	5	1	1.20	50	4	4	7.68	5.30	5.52	5.72	5.93	6.40	○
SPM200-RN2-1.25-10-0.1-V			10			50			5.17	10.50	10.87	11.26	11.68	12.62	○
SPM200-RN2-1.25-15-0.1-V			15			55			3.90	15.68	16.22	16.80	17.43	18.83	○
SPM200-RN2-1.25-20-0.1-V			20			60			3.13	20.84	21.57	22.34	23.18	25.05	○
SPM200-RN2-1.25-5-0.2-V		0.2	5			50			7.75	5.29	5.51	5.71	5.91	6.38	○
SPM200-RN2-1.25-10-0.2-V			10			50			5.21	10.50	10.86	11.25	11.66	12.59	○
SPM200-RN2-1.25-15-0.2-V			15			55			3.92	15.67	16.21	16.79	17.41	18.81	○
SPM200-RN2-1.25-20-0.2-V			20			60			3.14	20.84	21.56	22.33	23.16	25.02	○
SPM200-RN2-1.25-5-0.3-V		0.3	5			50			7.83	5.29	5.50	5.70	5.90	6.35	○
SPM200-RN2-1.25-10-0.3-V			10			50			5.24	10.50	10.86	11.24	11.65	12.57	○
SPM200-RN2-1.25-15-0.3-V			15			55			3.94	15.67	16.20	16.78	17.40	18.78	○
SPM200-RN2-1.25-20-0.3-V			20			60			3.15	20.84	21.55	22.32	23.15	25.00	○
SPM200-RN2-1.5-4-0.1-V	1.5	0.1	4	1.2	1.44	50	4	4	8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
SPM200-RN2-1.5-6-0.1-V			6			50			6.66	6.32	6.57	6.80	7.05	7.62	○
SPM200-RN2-1.5-8-0.1-V			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
SPM200-RN2-1.5-12-0.1-V			12			55			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
SPM200-RN2-1.5-15-0.1-V			15			55			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
SPM200-RN2-1.5-20-0.1-V			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○
SPM200-RN2-1.5-4-0.2-V		0.2	4			50			8.26	4.23	4.41	4.57	4.74	5.10	●
SPM200-RN2-1.5-6-0.2-V			6			50			6.72	6.32	6.56	6.79	7.04	7.59	●

● 标准库存 ○ 需预定

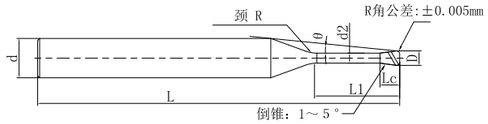
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-1.5-8-0.2-V	1.5	0.2	8	1.2	1.44	50	4	4	5.66	8.40	8.70	9.01	9.34	10.08	○
SPM200-RN2-1.5-12-0.2-V			12			55			4.31	12.55	12.98	13.44	13.94	15.05	○
SPM200-RN2-1.5-15-0.2-V			15			55			3.65	15.65	16.19	16.76	17.38	18.78	○
SPM200-RN2-1.5-20-0.2-V			20			60			2.91	20.82	21.53	22.31	23.13	-	○
SPM200-RN2-1.5-4-0.3-V		0.3	4			50			8.36	4.22	4.40	4.56	4.72	5.08	○
SPM200-RN2-1.5-6-0.3-V			6			50			6.78	6.31	6.55	6.78	7.02	7.57	○
SPM200-RN2-1.5-8-0.3-V			8			50			5.71	8.40	8.69	8.99	9.32	10.05	○
SPM200-RN2-1.5-12-0.3-V			12			55			4.33	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03	○
SPM200-RN2-1.5-15-0.3-V			15			55			3.67	15.64	16.18	16.75	17.37	18.76	○
SPM200-RN2-1.5-20-0.3-V			20			60			2.92	20.81	21.53	22.29	23.12	-	○
SPM200-RN2-1.5-4-0.5-V		0.5	4			50			8.55	4.21	4.39	4.54	4.69	5.03	○
SPM200-RN2-1.5-6-0.5-V			6			50			6.91	6.31	6.54	6.76	6.99	7.52	○
SPM200-RN2-1.5-8-0.5-V			8			50			5.80	8.39	8.68	8.97	9.29	10.00	○
SPM200-RN2-1.5-12-0.5-V			12			55			4.39	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98	○
SPM200-RN2-1.5-15-0.5-V			15			55			3.71	15.64	16.17	16.73	17.34	18.71	○
SPM200-RN2-1.5-20-0.5-V			20			60			2.95	20.81	21.51	22.27	23.09	-	○
SPM200-RN2-1.75-5-0.1-V	1.75	0.1	5	1.4	1.68	50	4	4	6.96	5.26	5.47	5.67	5.88	6.35	○
SPM200-RN2-1.75-10-0.1-V			10			50			4.53	10.46	10.82	11.21	11.63	12.56	○
SPM200-RN2-1.75-15-0.1-V			15			55			3.35	15.63	16.17	16.75	17.38	18.78	○
SPM200-RN2-1.75-20-0.1-V			20			60			2.66	20.80	21.52	22.29	23.13	-	○
SPM200-RN2-1.75-5-0.2-V		0.2	5			50			7.03	5.26	5.47	5.66	5.86	6.32	○
SPM200-RN2-1.75-10-0.2-V			10			50			4.56	10.46	10.82	11.20	11.61	12.54	○
SPM200-RN2-1.75-15-0.2-V			15			55			3.37	15.63	16.16	16.74	17.36	18.75	○
SPM200-RN2-1.75-20-0.2-V			20			60			2.67	20.80	21.51	22.28	23.11	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005

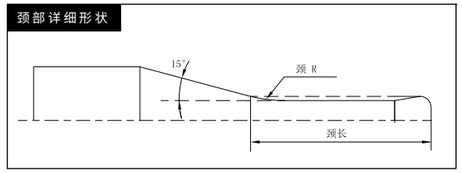
(mm)

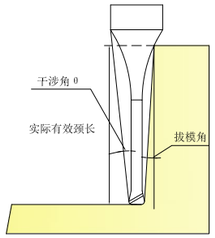
推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-1.75-5-0.3-V	1.75	0.3	5	1.4	1.68	50	4	4	7.11	5.25	5.46	5.65	5.85	6.30	○
SPM200-RN2-1.75-10-0.3-V			10			50			4.59	10.45	10.81	11.19	11.60	12.51	○
SPM200-RN2-1.75-15-0.3-V			15			55			3.39	15.62	16.16	16.73	17.35	18.73	○
SPM200-RN2-1.75-20-0.3-V			20			60			2.69	20.79	21.51	22.27	23.10	-	○
SPM200-RN2-2-4-0.1-V	2	0.1	4	1.6	1.92	50	4	4	7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
SPM200-RN2-2-6-0.1-V			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	○
SPM200-RN2-2-8-0.1-V			8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	●
SPM200-RN2-2-12-0.1-V			12			55			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	○
SPM200-RN2-2-16-0.1-V			16			55			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	○
SPM200-RN2-2-20-0.1-V			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	○
SPM200-RN2-2-25-0.1-V			25			65			2.00	25.95	26.85	27.82	-	-	○
SPM200-RN2-2-30-0.1-V			30			70			1.70	31.12	32.20	33.36	-	-	○
SPM200-RN2-2-4-0.2-V		0.2	4			50			7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
SPM200-RN2-2-6-0.2-V			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
SPM200-RN2-2-8-0.2-V			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	●
SPM200-RN2-2-12-0.2-V			12			55			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	●
SPM200-RN2-2-16-0.2-V			16			55			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
SPM200-RN2-2-20-0.2-V			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
SPM200-RN2-2-25-0.2-V			25			65			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	○
SPM200-RN2-2-30-0.2-V			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	●
SPM200-RN2-2-4-0.3-V		0.3	4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
SPM200-RN2-2-6-0.3-V			6			50			5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	○
SPM200-RN2-2-8-0.3-V			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
SPM200-RN2-2-12-0.3-V			12			55			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○

● 标准库存 ○ 需预定

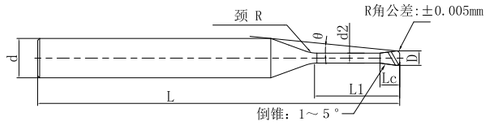
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-2-16-0.3-V	2	0.3	16	1.6	1.92	55	4	4	2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
SPM200-RN2-2-20-0.3-V			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
SPM200-RN2-2-25-0.3-V			25			65			2.01	25.94	26.84	27.79	28.82	-	○
SPM200-RN2-2-30-0.3-V			30			70			1.71	31.11	32.18	33.34	-	-	○
SPM200-RN2-2-6-0.5-V		0.5	6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
SPM200-RN2-2-8-0.5-V			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
SPM200-RN2-2-12-0.5-V			12			55			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	○
SPM200-RN2-2-16-0.5-V			16			55			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
SPM200-RN2-2-20-0.5-V			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
SPM200-RN2-2-25-0.5-V			25			65			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
SPM200-RN2-2-30-0.5-V			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
SPM200-RN2-2-6-0.8-V		0.8	6			50			6.31	6.26	6.48	6.68	6.90	7.40	○
SPM200-RN2-2-8-0.8-V			8			50			5.18	8.35	8.62	8.90	9.20	9.88	○
SPM200-RN2-2-12-0.8-V			12			55			3.81	12.49	12.89	13.33	13.80	14.86	○
SPM200-RN2-2-16-0.8-V			16			55			3.01	16.62	17.17	17.77	18.40	19.83	○
SPM200-RN2-2-20-0.8-V			20			60			2.49	20.76	21.45	22.20	23.00	-	○
SPM200-RN2-2-25-0.8-V			25			65			2.05	25.93	26.80	27.74	28.75	-	○
SPM200-RN2-2-30-0.8-V			30			70			1.74	31.09	32.15	33.28	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-10-0.1-V	2.5	0.1	10	2	2.40	50	4	4	3.36	10.41	10.77	11.16	11.57	12.50	○
SPM200-RN2-2.5-20-0.1-V			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-30-0.1-V			30			70			1.32	31.09	32.17	-	-	-	●
SPM200-RN2-2.5-10-0.2-V		0.2	10			50			3.39	10.41	10.77	11.15	11.56	12.48	●
SPM200-RN2-2.5-20-0.2-V			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-30-0.2-V			30			70			1.32	31.08	32.16	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

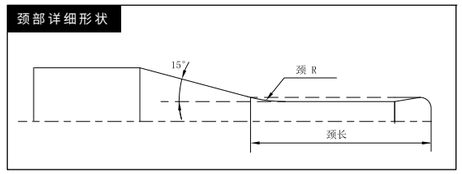
R	公差
R	±0.005

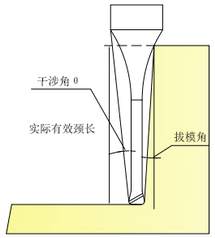
(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-2.5-10-0.3-V	2.5	0.3	10	2	2.40	50	4	4	3.42	10.41	10.76	11.14	11.54	12.46	○
SPM200-RN2-2.5-20-0.3-V			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-30-0.3-V			30			70			1.32	31.08	32.15	-	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-10-0.5-V		0.5	10			50			3.47	10.40	10.75	11.12	11.51	12.41	○
SPM200-RN2-2.5-20-0.5-V			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-30-0.5-V			30			70			1.33	31.07	32.14	-	-	-	○
SPM200-RN2-3-6-0.1-V	3	0.1	6	2.4	2.88	50	6	4	7.40	6.25	6.47	6.70	6.95	7.50	○
SPM200-RN2-3-8-0.1-V			8			55			6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
SPM200-RN2-3-12-0.1-V			12			60			4.89	12.46	12.89	13.35	13.85	14.96	○
SPM200-RN2-3-16-0.1-V			16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
SPM200-RN2-3-18-0.1-V			18			65			3.65	18.66	19.31	20.00	20.75	22.42	○
SPM200-RN2-3-20-0.1-V			20			65			3.36	20.73	21.45	22.22	23.05	24.91	○
SPM200-RN2-3-30-0.1-V			30			75			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
SPM200-RN2-3-35-0.1-V			35			80			2.12	36.23	37.49	38.84	40.29	-	○
SPM200-RN2-3-6-0.2-V		0.2	6			50			7.46	6.25	6.46	6.69	6.93	7.48	○
SPM200-RN2-3-8-0.2-V			8			55			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
SPM200-RN2-3-12-0.2-V			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	○
SPM200-RN2-3-16-0.2-V			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	○
SPM200-RN2-3-18-0.2-V			18			65			3.66	18.66	19.30	19.99	20.73	22.40	○
SPM200-RN2-3-20-0.2-V			20			65			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
SPM200-RN2-3-30-0.2-V			30			75			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
SPM200-RN2-3-35-0.2-V			35			80			2.13	36.23	37.48	38.83	40.28	-	○
SPM200-RN2-3-6-0.3-V		0.3	6			50			7.53	6.24	6.46	6.68	6.92	7.46	○
SPM200-RN2-3-8-0.3-V			8			55			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○

● 标准库存 ○ 需预定

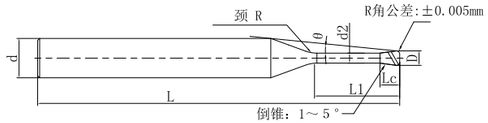
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-3-12-0.3-V	3	0.3	12	2.4	2.88	60	6	4	4.94	12.45	12.87	13.33	13.82	14.91	○
SPM200-RN2-3-16-0.3-V			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
SPM200-RN2-3-18-0.3-V			18			65			3.68	18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	○
SPM200-RN2-3-20-0.3-V			20			65			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	●
SPM200-RN2-3-30-0.3-V			30			75			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	●
SPM200-RN2-3-35-0.3-V			35			80			2.13	36.23	37.48	38.82	40.26	-	○
SPM200-RN2-3-8-0.5-V		0.5	8			55			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
SPM200-RN2-3-12-0.5-V			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	●
SPM200-RN2-3-16-0.5-V			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
SPM200-RN2-3-18-0.5-V			18			65			3.71	18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	○
SPM200-RN2-3-20-0.5-V			20			65			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	●
SPM200-RN2-3-30-0.5-V			30			75			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	●
SPM200-RN2-3-35-0.5-V			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
SPM200-RN2-3-8-1-V		1	8			55			6.76	8.29	8.55	8.82	9.11	9.77	○
SPM200-RN2-3-12-1-V			12			60			5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	○
SPM200-RN2-3-16-1-V			16			60			4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	○
SPM200-RN2-3-18-1-V			18			65			3.79	18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	○
SPM200-RN2-3-20-1-V			20			65			3.49	20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	○
SPM200-RN2-3-30-1-V			30			75			2.48	31.03	32.08	33.20	34.41	-	○
SPM200-RN2-3-35-1-V			35			80			2.17	36.20	37.43	38.74	40.16	-	○
SPM200-RN2-4-8-0.1-V	4	0.1	8	3.2	3.86	55	6	4	4.90	8.31	8.59	8.90	9.23	9.97	○
SPM200-RN2-4-12-0.1-V			12			60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
SPM200-RN2-4-16-0.1-V			16			60			2.91	16.57	17.15	17.76	18.43	-	○
SPM200-RN2-4-20-0.1-V			20			65			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005

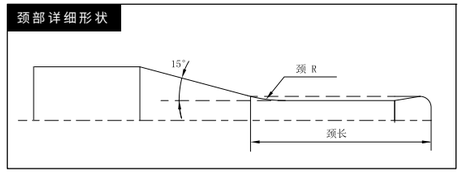
(mm)

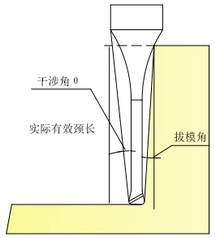
推荐切削参数 ※ P684

B 整体硬质合金立铣刀

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-4-30-0.1-V	4	0.1	30	3.2	3.86	75	6	4	1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
SPM200-RN2-4-35-0.1-V			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-45-0.1-V			45			90			1.18	46.55	48.17	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-8-0.2-V		0.2	8			55			4.94	8.30	8.58	8.89	9.21	9.94	○
SPM200-RN2-4-12-0.2-V			12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
SPM200-RN2-4-16-0.2-V			16			60			2.93	16.57	17.14	17.75	18.41	-	○
SPM200-RN2-4-20-0.2-V			20			65			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
SPM200-RN2-4-30-0.2-V			30			75			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
SPM200-RN2-4-35-0.2-V			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-45-0.2-V			45			90			1.18	46.55	48.16	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-8-0.3-V		0.3	8			55			4.99	8.30	8.58	8.88	9.20	9.92	○
SPM200-RN2-4-12-0.3-V			12			60			3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
SPM200-RN2-4-16-0.3-V			16			60			2.94	16.57	17.13	17.74	18.40	-	○
SPM200-RN2-4-20-0.3-V			20			65			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
SPM200-RN2-4-30-0.3-V			30			75			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
SPM200-RN2-4-35-0.3-V			35			80			1.49	36.21	37.46	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-45-0.3-V			45			90			1.19	46.54	48.16	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-12-0.5-V		0.5	12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
SPM200-RN2-4-16-0.5-V			16			60			2.97	16.56	17.12	17.72	18.37	-	○
SPM200-RN2-4-20-0.5-V			20			65			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
SPM200-RN2-4-30-0.5-V			30			75			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
SPM200-RN2-4-35-0.5-V			35			80			1.50	36.20	37.44	-	-	-	○
SPM200-RN2-4-45-0.5-V			45			90			1.19	46.54	48.14	-	-	-	●
SPM200-RN2-4-12-1-V		1	12			60			3.88	12.41	12.81	13.23	13.69	14.72	○

● 标准库存 ○ 需预定

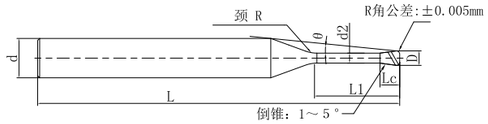
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径Φ4以上不是倒锥形状



SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-4-16-1-V	4	1	16	3.2	3.86	60	6	4	3.05	16.54	17.09	17.67	18.29	19.70	○
SPM200-RN2-4-20-1-V			20			65			2.52	20.68	21.36	22.10	22.89	-	○
SPM200-RN2-4-30-1-V			30			75			1.75	31.02	32.06	33.18	-	-	○
SPM200-RN2-4-35-1-V			35			80			1.52	36.18	37.41	38.73	-	-	○
SPM200-RN2-4-45-1-V			45			90			1.20	46.52	48.11	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-20-0.1-V	5	0.1	20	4	4.85	65	6	4	1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-40-0.1-V			40			85			0.69	41.38	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-20-0.2-V		0.2	20			65			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-40-0.2-V			40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-20-0.3-V		0.3	20			65			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-40-0.3-V			40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-20-0.5-V		0.5	20			65			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-40-0.5-V			40			85			0.70	41.36	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-20-1-V		1	20			65			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
SPM200-RN2-5-40-1-V			40			85			0.71	41.34	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-12-0.1-V	6	0.1	12	4.8	5.85	50	6	-	-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-18-0.1-V			18			60			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-24-0.1-V			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-35-0.1-V			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-55-0.1-V			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-12-0.2-V		0.2	12			50			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-18-0.2-V			18			60			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-24-0.2-V			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-35-0.2-V			35			80			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

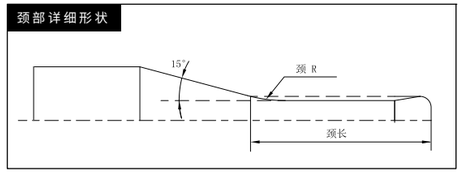
R	公差
R	±0.005

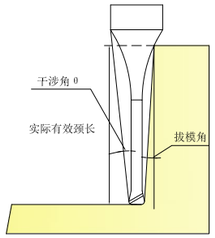
(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN2-6-55-0.2-V	6	0.2	55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-12-0.3-V		0.3	12			50			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-18-0.3-V			18			60			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-24-0.3-V			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-35-0.3-V			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-55-0.3-V			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-18-0.5-V		0.5	18			60			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-24-0.5-V			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-35-0.5-V			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-55-0.5-V			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-18-1-V		1	18			60			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-24-1-V			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-35-1-V			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN2-6-55-1-V			55			100			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

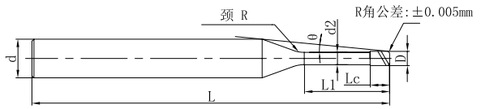
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-1-4-0.05-V	1	0.05	4	0.8	0.96	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SPM200-RN4-1-6-0.05-V			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SPM200-RN4-1-8-0.05-V			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SPM200-RN4-1-10-0.05-V			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
SPM200-RN4-1-12-0.05-V			12			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SPM200-RN4-1-16-0.05-V			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
SPM200-RN4-1-20-0.05-V			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
SPM200-RN4-1-4-0.1-V		0.1	4			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SPM200-RN4-1-6-0.1-V			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
SPM200-RN4-1-8-0.1-V			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SPM200-RN4-1-10-0.1-V			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
SPM200-RN4-1-12-0.1-V			12			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SPM200-RN4-1-16-0.1-V			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
SPM200-RN4-1-20-0.1-V			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
SPM200-RN4-1.5-4-0.05-V	1.5	0.05	4	1.2	1.42	50			8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
SPM200-RN4-1.5-8-0.05-V			8			50			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
SPM200-RN4-1.5-12-0.05-V			12			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
SPM200-RN4-1.5-15-0.05-V			15			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
SPM200-RN4-1.5-20-0.05-V			20			60			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
SPM200-RN4-1.5-4-0.1-V		0.1	4			50			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
SPM200-RN4-1.5-8-0.1-V			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
SPM200-RN4-1.5-12-0.1-V			12			60			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	●
SPM200-RN4-1.5-15-0.1-V			15			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
SPM200-RN4-1.5-20-0.1-V			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

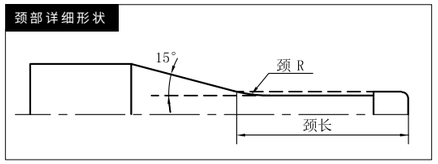
(mm)

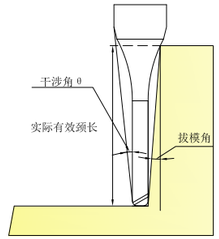
推荐切削参数 ※ P706

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-2-4-0.05-V	2	0.05	4	1.6	1.92	50	4	4	7.32	4.21	4.39	4.55	4.72	5.09	○
SPM200-RN4-2-6-0.05-V			6			50			5.84	6.30	6.53	6.76	7.01	7.58	○
SPM200-RN4-2-8-0.05-V			8			50			4.85	8.37	8.67	8.98	9.31	10.07	○
SPM200-RN4-2-12-0.05-V			12			60			3.63	12.51	12.95	13.41	13.91	15.04	●
SPM200-RN4-2-16-0.05-V			16			60			2.90	16.65	17.23	17.85	18.51	-	○
SPM200-RN4-2-20-0.05-V			20			60			2.41	20.78	21.50	22.28	23.11	-	●
SPM200-RN4-2-4-0.1-V		0.1	4			50			7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
SPM200-RN4-2-6-0.1-V			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	○
SPM200-RN4-2-8-0.1-V			8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	○
SPM200-RN4-2-12-0.1-V			12			60			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	●
SPM200-RN4-2-16-0.1-V			16			60			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	●
SPM200-RN4-2-20-0.1-V			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	●
SPM200-RN4-2-4-0.2-V		0.2	4			50			7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
SPM200-RN4-2-6-0.2-V			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
SPM200-RN4-2-8-0.2-V			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	●
SPM200-RN4-2-12-0.2-V			12			60			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	●
SPM200-RN4-2-16-0.2-V			16			60			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
SPM200-RN4-2-20-0.2-V			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
SPM200-RN4-2-25-0.2-V			25			70			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	●
SPM200-RN4-2-30-0.2-V			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	●
SPM200-RN4-2-4-0.3-V		0.3	4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
SPM200-RN4-2-8-0.3-V			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
SPM200-RN4-2-12-0.3-V			12			60			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○
SPM200-RN4-2-16-0.3-V			16			60			2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
SPM200-RN4-2-20-0.3-V			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

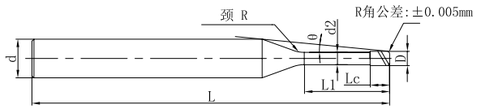
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-2-4-0.5-V	2	0.5	4	1.6	1.92	50	4	4	7.76	4.19	4.35	4.50	4.65	4.98	○
SPM200-RN4-2-6-0.5-V			6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
SPM200-RN4-2-8-0.5-V			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
SPM200-RN4-2-12-0.5-V			12			60			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	○
SPM200-RN4-2-16-0.5-V			16			60			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	●
SPM200-RN4-2-20-0.5-V			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
SPM200-RN4-2-25-0.5-V			25			70			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
SPM200-RN4-2-30-0.5-V			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
SPM200-RN4-2.5-8-0.1-V	2.5	0.1	8	2	2.4	50	4	4	3.98	8.34	8.63	8.94	9.27	10.02	○
SPM200-RN4-2.5-16-0.1-V			16			60			2.29	16.62	17.19	17.81	18.47	-	●
SPM200-RN4-2.5-20-0.1-V			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
SPM200-RN4-2.5-8-0.2-V		0.2	8			50			4.02	8.34	8.63	8.93	9.26	9.99	○
SPM200-RN4-2.5-16-0.2-V			16			60			2.30	16.61	17.18	17.80	18.46	-	○
SPM200-RN4-2.5-20-0.2-V			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
SPM200-RN4-2.5-12-0.3-V		0.3	12			60			2.95	12.47	12.90	13.35	13.84	-	○
SPM200-RN4-2.5-20-0.3-V			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
SPM200-RN4-2.5-12-0.5-V		0.5	12			60			2.99	12.47	12.88	13.33	13.81	-	○
SPM200-RN4-2.5-20-0.5-V			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
SPM200-RN4-3-8-0.1-V	3	0.1	8	2.4	2.88	60	6		6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	●
SPM200-RN4-3-16-0.1-V			16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
SPM200-RN4-3-25-0.1-V			25			70			2.82	25.90	26.79	27.76	28.80	-	○
SPM200-RN4-3-30-0.1-V			30			80			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	●
SPM200-RN4-3-8-0.2-V		0.2	8			60			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
SPM200-RN4-3-12-0.2-V			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	●

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

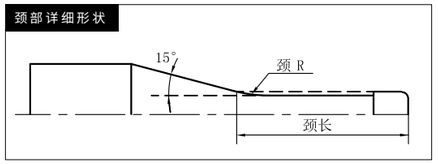
(mm)

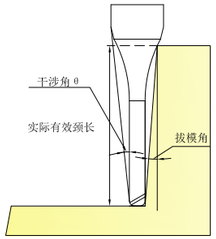
推荐切削参数 ※ P706

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-3-16-0.2-V	3	0.2	16	2.4	2.88	60	6	4	4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	●
SPM200-RN4-3-20-0.2-V			20			70			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
SPM200-RN4-3-25-0.2-V			25			70			2.82	25.89	26.79	27.75	28.78	-	○
SPM200-RN4-3-30-0.2-V			30			80			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
SPM200-RN4-3-8-0.3-V		0.3	8			60			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○
SPM200-RN4-3-16-0.3-V			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
SPM200-RN4-3-20-0.3-V			20			70			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
SPM200-RN4-3-25-0.3-V			25			70			2.83	25.89	26.78	27.74	28.77	-	○
SPM200-RN4-3-30-0.3-V			30			80			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
SPM200-RN4-3-8-0.5-V		0.5	8			60			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
SPM200-RN4-3-12-0.5-V			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	○
SPM200-RN4-3-16-0.5-V			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
SPM200-RN4-3-20-0.5-V			20			70			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
SPM200-RN4-3-25-0.5-V			25			70			2.85	25.88	26.77	27.72	28.74	-	○
SPM200-RN4-3-30-0.5-V			30			80			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
SPM200-RN4-3-35-0.5-V			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
SPM200-RN4-4-12-0.1-V	4	0.1	12	3.2	3.86	60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
SPM200-RN4-4-20-0.1-V			20			60			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○
SPM200-RN4-4-30-0.1-V			30			80			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
SPM200-RN4-4-40-0.1-V			40			80			1.32	41.38	42.82	-	-	-	●
SPM200-RN4-4-12-0.2-V		0.2	12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
SPM200-RN4-4-20-0.2-V			20			60			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
SPM200-RN4-4-30-0.2-V			30			80			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
SPM200-RN4-4-40-0.2-V			40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

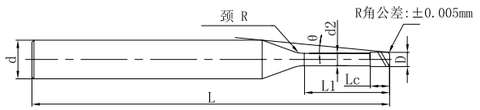
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | AlCrSiN | 35°/38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-4-12-0.3-V	4	0.3	12	3.2	3.86	60	6	4	3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
SPM200-RN4-4-20-0.3-V			20			60			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
SPM200-RN4-4-30-0.3-V			30			80			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
SPM200-RN4-4-40-0.3-V			40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
SPM200-RN4-4-12-0.5-V		0.5	12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
SPM200-RN4-4-20-0.5-V			20			60			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
SPM200-RN4-4-30-0.5-V			30			80			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
SPM200-RN4-4-40-0.5-V			40			80			1.33	41.37	42.79	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-20-0.1-V	5	0.1	20	4	4.85	70			1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-40-0.1-V			40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-20-0.2-V		0.2	20			70			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-40-0.2-V			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-20-0.3-V		0.3	20			70			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-40-0.3-V			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-20-0.5-V		0.5	20			70			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-40-0.5-V			40			90			0.70	41.36	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-20-1-V		1	20			70			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
SPM200-RN4-5-40-1-V			40			90			0.71	41.34	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-30-0.2-V	6	0.2	30	4.8	5.85	80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-54-0.2-V			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-72-0.2-V			72			120			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-30-0.3-V		0.3	30			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-54-0.3-V			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-72-0.3-V			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

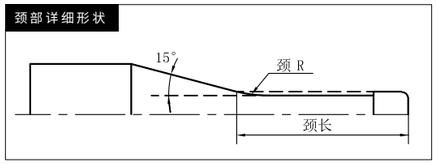
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

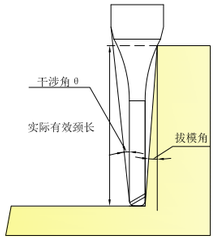
(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SPM200-RN4

小径深加工4刃圆角头立铣刀





标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 r	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-RN4-6-30-0.5-V	6	0.5	30	4.8	5.85	80	6	4	-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-54-0.5-V			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-72-0.5-V			72			120			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-30-1-V		1	30			80			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-54-1-V			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SPM200-RN4-6-72-1-V			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

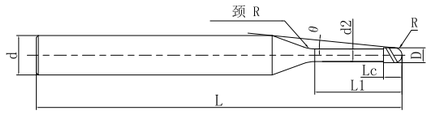
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀





标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-0.1-0.2-V	0.1	0.05	0.2	0.08	0.08	50	4	1	14.66	0.2	0.21	0.22	0.24	0.26	○
SPM200-BN2-0.1-0.3-V			0.3						14.48	0.31	0.33	0.34	0.36	0.39	●
SPM200-BN2-0.1-0.5-V			0.5						14.12	0.52	0.55	0.57	0.59	0.64	●
SPM200-BN2-0.2-0.5-V	0.2	0.1	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.21	0.51	0.53	0.55	0.57	0.61	●
SPM200-BN2-0.2-0.75-V			0.75						13.77	0.78	0.8	0.83	0.86	0.92	●
SPM200-BN2-0.2-1-V			1						13.36	1.04	1.07	1.11	1.15	1.23	●
SPM200-BN2-0.2-1.25-V			1.25						12.97	1.3	1.34	1.39	1.43	1.54	○
SPM200-BN2-0.2-1.5-V			1.5						12.6	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85	●
SPM200-BN2-0.2-2-V			2						11.92	2.07	2.14	2.22	2.3	2.48	●
SPM200-BN2-0.2-2.5-V			2.5						11.31	2.59	2.68	2.77	2.87	3.1	○
SPM200-BN2-0.2-3-V			3						10.76	3.11	3.21	3.33	3.45	3.72	●
SPM200-BN2-0.3-0.5-V	0.3	0.15	0.5	0.24	0.27	50	4	2	14.17	0.52	0.55	0.57	0.6	0.66	●
SPM200-BN2-0.3-0.75-V			0.75						13.72	0.79	0.83	0.87	0.91	0.98	○
SPM200-BN2-0.3-1-V			1						13.3	1.05	1.11	1.16	1.2	1.29	●
SPM200-BN2-0.3-1.25-V			1.25						12.9	1.32	1.38	1.44	1.5	1.61	○
SPM200-BN2-0.3-1.5-V			1.5						12.53	1.58	1.66	1.72	1.78	1.92	○
SPM200-BN2-0.3-2-V			2						11.84	2.11	2.2	2.28	2.36	2.54	○
SPM200-BN2-0.3-2.5-V			2.5						11.22	2.63	2.74	2.83	2.93	3.16	●
SPM200-BN2-0.3-3-V			3						10.66	3.15	3.27	3.39	3.51	3.78	○
SPM200-BN2-0.4-0.75-V	0.4	0.2	0.75	0.32	0.37	50	4	2	13.78	0.78	0.82	0.86	0.9	0.97	●
SPM200-BN2-0.4-1-V			1						13.34	1.05	1.1	1.15	1.19	1.28	○
SPM200-BN2-0.4-1.5-V			1.5						12.55	1.58	1.65	1.72	1.78	1.9	●
SPM200-BN2-0.4-2-V			2						11.84	2.11	2.19	2.27	2.35	2.53	●
SPM200-BN2-0.4-2.5-V			2.5						11.2	2.63	2.73	2.83	2.93	3.15	●

● 标准库存 ○ 需预定

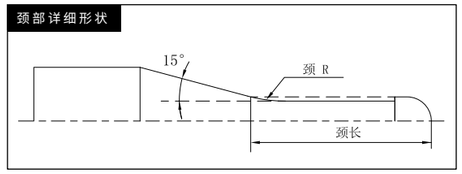
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

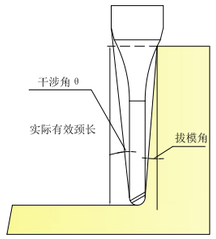
(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-0.4-3-V	0.4	0.2	3	0.32	0.37	50	4	2	10.63	3.15	3.27	3.38	3.5	3.77	●
SPM200-BN2-0.4-3.5-V			3.5						10.12	3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	○
SPM200-BN2-0.4-4-V			4						9.65	4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	○
SPM200-BN2-0.4-4.5-V			4.5						9.22	4.71	4.87	5.04	5.23	5.63	●
SPM200-BN2-0.5-1-V	0.5	0.25	1	0.4	0.47	50	4	2	13.39	1.05	1.09	1.14	1.19	1.27	●
SPM200-BN2-0.5-1.5-V			1.5						12.56	1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	●
SPM200-BN2-0.5-2-V			2						11.83	2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	●
SPM200-BN2-0.5-2.5-V			2.5						11.18	2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	●
SPM200-BN2-0.5-3-V			3						10.6	3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	●
SPM200-BN2-0.5-4-V			4						9.6	4.19	4.34	4.48	4.64	5	●
SPM200-BN2-0.5-5-V			5						8.77	5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	●
SPM200-BN2-0.5-5.5-V			5.5						8.4	5.75	5.94	6.15	6.37	6.86	○
SPM200-BN2-0.5-6-V			6						8.07	6.27	6.48	6.7	6.94	7.49	●
SPM200-BN2-0.5-8-V			8						6.96	8.33	8.62	8.92	9.24	9.97	●
SPM200-BN2-0.6-1-V	0.6	0.3	1	0.48	0.57	50	4	4	13.15	1.07	1.14	1.2	1.27	1.41	●
SPM200-BN2-0.6-2-V			2						11.61	2.15	2.28	2.39	2.5	2.7	●
SPM200-BN2-0.6-2.5-V			2.5						10.96	2.68	2.84	2.97	3.09	3.32	●
SPM200-BN2-0.6-3-V			3						10.38	3.22	3.39	3.54	3.67	3.95	●
SPM200-BN2-0.6-3.5-V			3.5						9.86	3.75	3.94	4.1	4.25	4.57	○
SPM200-BN2-0.6-4-V			4						9.39	4.28	4.48	4.66	4.82	5.19	●
SPM200-BN2-0.6-4.5-V			4.5						8.97	4.81	5.03	5.21	5.4	5.81	○
SPM200-BN2-0.6-5-V			5						8.57	5.33	5.57	5.77	5.97	6.43	○
SPM200-BN2-0.6-5.5-V			5.5						8.22	5.86	6.11	6.32	6.55	7.05	●
SPM200-BN2-0.6-6-V			6						7.89	6.38	6.64	6.87	7.12	7.67	●

● 标准库存 ○ 需预定

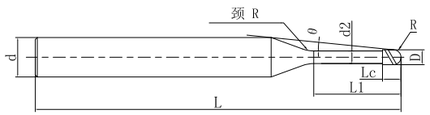
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-0.6-7-V	0.6	0.3	7	0.48	0.57	50	4	4	7.3	7.43	7.71	7.98	8.27	8.92	○
SPM200-BN2-0.6-8-V			8						6.79	8.48	8.78	9.09	9.42	10.16	○
SPM200-BN2-0.6-9-V			9						6.35	9.52	9.85	10.2	10.57	11.4	●
SPM200-BN2-0.6-10-V			10						5.97	10.56	10.92	11.31	11.72	12.65	○
SPM200-BN2-0.6-12-V			12						5.32	12.63	13.06	13.52	14.02	15.13	○
SPM200-BN2-0.7-2-V	0.7	0.35	2	0.56	0.67	50	4	4	11.6	2.14	2.27	2.39	2.49	2.69	○
SPM200-BN2-0.7-4-V			4						9.33	4.27	4.48	4.65	4.81	5.18	○
SPM200-BN2-0.7-6-V			6						7.81	6.38	6.64	6.87	7.11	7.66	○
SPM200-BN2-0.7-8-V			8						6.71	8.47	8.78	9.09	9.41	10.15	○
SPM200-BN2-0.8-2-V	0.8	0.4	2	0.64	0.76	50	4	4	11.64	2.12	2.24	2.35	2.45	2.63	●
SPM200-BN2-0.8-4-V			4						9.3	4.25	4.44	4.61	4.77	5.12	●
SPM200-BN2-0.8-5-V			5						8.45	5.3	5.53	5.72	5.92	6.36	●
SPM200-BN2-0.8-6-V			6						7.74	6.35	6.6	6.83	7.07	7.61	○
SPM200-BN2-0.8-8-V			8						6.63	8.44	8.74	9.04	9.37	10.09	○
SPM200-BN2-0.8-10-V			10						5.8	10.52	10.88	11.26	11.67	12.58	●
SPM200-BN2-0.9-2-V	0.9	0.45	2	0.72	0.86	50	4	4	11.63	2.12	2.23	2.34	2.44	2.62	○
SPM200-BN2-0.9-4-V			4						9.24	4.25	4.44	4.6	4.76	5.11	○
SPM200-BN2-0.9-6-V			6						7.66	6.35	6.6	6.82	7.06	7.6	○
SPM200-BN2-0.9-8-V			8						6.54	8.44	8.74	9.04	9.36	10.08	○
SPM200-BN2-1-2-V	1	0.5	2	0.8	0.96	50	4	4	11.62	2.12	2.23	2.33	2.43	2.61	●
SPM200-BN2-1-3-V			3						10.25	3.18	3.34	3.48	3.6	3.85	●
SPM200-BN2-1-4-V			4						9.17	4.24	4.43	4.6	4.75	5.1	●
SPM200-BN2-1-5-V			5						8.29	5.3	5.52	5.71	5.9	6.34	●
SPM200-BN2-1-6-V			6						7.57	6.35	6.59	6.81	7.05	7.58	●

● 标准库存 ○ 需预定

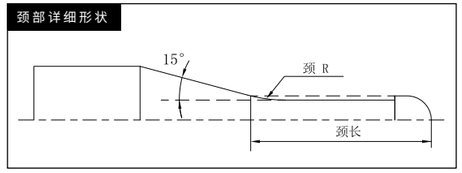
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

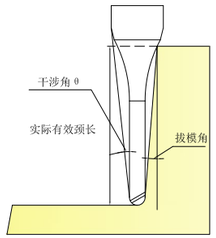
(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-1-7-V	1	0.5	7	0.8	0.96	50	4	4	6.96	7.39	7.66	7.92	8.2	8.83	●
SPM200-BN2-1-8-V			8			50			6.44	8.44	8.73	9.03	9.35	10.07	●
SPM200-BN2-1-9-V			9			50			5.99	9.48	9.8	10.14	10.5	11.31	○
SPM200-BN2-1-10-V			10			50			5.6	10.52	10.87	11.25	11.65	12.56	●
SPM200-BN2-1-12-V			12			55			4.96	12.59	13.01	13.46	13.95	15.04	●
SPM200-BN2-1-13-V			13			55			4.69	13.62	14.08	14.57	15.1	16.29	○
SPM200-BN2-1-14-V			14			55			4.45	14.66	15.15	15.68	16.25	17.53	○
SPM200-BN2-1-16-V			16			55			4.03	16.73	17.29	17.9	18.55	20.01	●
SPM200-BN2-1-18-V			18			60			3.69	18.79	19.43	20.11	20.85	22.5	○
SPM200-BN2-1-20-V			20			60			3.4	20.86	21.57	22.33	23.15	24.99	●
SPM200-BN2-1.1-2-V	1.1	0.55	2	0.88	1.06	50	4	4	11.61	2.11	2.22	2.32	2.42	2.6	●
SPM200-BN2-1.1-4-V			4						9.09	4.24	4.43	4.59	4.74	5.08	○
SPM200-BN2-1.1-6-V			6						7.47	6.34	6.59	6.81	7.04	7.57	○
SPM200-BN2-1.1-8-V			8						6.34	8.43	8.73	9.03	9.34	10.06	○
SPM200-BN2-1.1-10-V			10						5.5	10.51	10.87	11.24	11.64	12.54	○
SPM200-BN2-1.2-4-V	1.2	0.6	4	0.96	1.15	50	4	4	9.05	4.22	4.4	4.55	4.7	5.04	●
SPM200-BN2-1.2-8-V			8			50			6.25	8.41	8.7	8.99	9.3	10.01	●
SPM200-BN2-1.2-10-V			10			50			5.41	10.49	10.84	11.21	11.6	12.5	●
SPM200-BN2-1.2-12-V			12			55			4.77	12.56	12.97	13.42	13.9	14.98	○
SPM200-BN2-1.4-8-V	1.4	0.7	8	1.12	1.34	50	4	4	6.04	8.38	8.66	8.95	9.26	9.96	●
SPM200-BN2-1.4-12-V			12			55			4.56	12.53	12.94	13.38	13.86	14.93	○
SPM200-BN2-1.4-16-V			16			55			3.67	16.66	17.22	17.82	18.46	19.9	○
SPM200-BN2-1.5-4-V	1.5	0.75	4	1.2	1.44	50	4	4	8.82	4.2	4.36	4.51	4.65	4.97	●
SPM200-BN2-1.5-6-V			6						7.08	6.29	6.52	6.73	6.95	7.46	●

● 标准库存 ○ 需预定

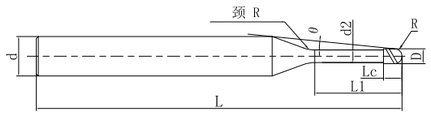
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-1.5-8-V	1.5	0.75	8	1.2	1.44	50	4	4	5.92	8.38	8.66	8.95	9.25	9.94	●
SPM200-BN2-1.5-10-V			10			50			5.08	10.46	10.8	11.16	11.55	12.43	●
SPM200-BN2-1.5-12-V			12			55			4.45	12.53	12.94	13.38	13.85	14.92	●
SPM200-BN2-1.5-14-V			14			55			3.96	14.6	15.08	15.6	16.15	17.4	○
SPM200-BN2-1.5-16-V			16			55			3.57	16.66	17.22	17.81	18.45	19.89	●
SPM200-BN2-1.5-18-V			18			60			3.25	18.73	19.36	20.03	20.75	22.38	●
SPM200-BN2-1.5-20-V			20			60			2.98	20.8	21.5	22.25	23.05	-	●
SPM200-BN2-1.6-8-V	1.6	0.8	8	1.28	1.54	50	4	4	5.8	8.38	8.66	8.94	9.25	9.93	●
SPM200-BN2-1.6-12-V			12			55			4.34	12.53	12.94	13.37	13.85	14.9	●
SPM200-BN2-1.6-16-V			16			55			3.47	16.66	17.21	17.81	18.44	19.88	○
SPM200-BN2-1.6-20-V			20			60			2.89	20.8	21.49	22.24	23.04	-	○
SPM200-BN2-1.8-8-V	1.8	0.9	8	1.44	1.73	50	4	4	5.55	8.36	8.63	8.91	9.21	9.88	●
SPM200-BN2-1.8-12-V			12			55			4.11	12.5	12.91	13.34	13.81	14.85	○
SPM200-BN2-1.8-16-V			16			55			3.26	16.64	17.19	17.77	18.41	19.83	○
SPM200-BN2-1.8-20-V			20			60			2.7	20.77	21.46	22.21	23.01	-	○
SPM200-BN2-2-3-V	2	1	3	1.6	1.92	50	4	4	9.72	3.11	3.22	3.32	3.42	3.62	●
SPM200-BN2-2-4-V			4			50			8.32	4.16	4.31	4.44	4.57	4.86	●
SPM200-BN2-2-6-V			6			50			6.46	6.26	6.46	6.66	6.87	7.35	●
SPM200-BN2-2-8-V			8			50			5.27	8.34	8.6	8.88	9.17	9.84	●
SPM200-BN2-2-10-V			10			50			4.46	10.41	10.74	11.09	11.47	12.32	●
SPM200-BN2-2-12-V			12			55			3.86	12.48	12.88	13.31	13.77	14.81	●
SPM200-BN2-2-13-V			13			55			3.62	13.51	13.95	14.42	14.92	16.05	●
SPM200-BN2-2-14-V			14			55			3.4	14.55	15.02	15.53	16.07	17.29	●
SPM200-BN2-2-16-V			16			55			3.04	16.62	17.16	17.74	18.37	19.78	●

● 标准库存 ○ 需预定

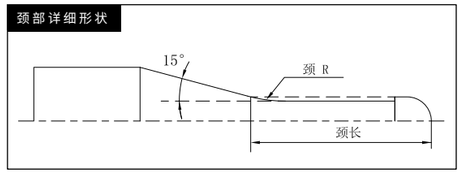
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

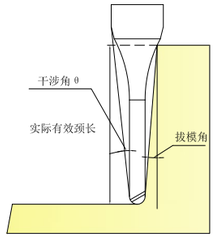
(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-2-18-V	2	1	18	1.6	1.92	60	4	4	2.75	18.68	19.3	19.96	20.67	-	○
SPM200-BN2-2-20-V			20			60			2.51	20.75	21.44	22.18	22.97	-	●
SPM200-BN2-2-22-V			22			60			2.31	22.82	23.58	24.39	25.27	-	○
SPM200-BN2-2-25-V			25			65			2.06	25.92	26.79	27.72	28.72	-	●
SPM200-BN2-2-30-V			30			70			1.75	31.09	32.14	33.26	-	-	●
SPM200-BN2-2-35-V			35			75			1.52	36.26	37.48	38.8	-	-	●
SPM200-BN2-2-40-V			40			80			1.34	41.42	42.83	-	-	-	●
SPM200-BN2-2.5-6-V	2.5	1.25	6	2	2.4	50	4	4	5.62	6.22	6.41	6.6	6.8	7.25	○
SPM200-BN2-2.5-10-V			10			50			3.69	10.37	10.69	11.03	11.4	12.23	●
SPM200-BN2-2.5-15-V			15			55			2.59	15.54	16.04	16.58	17.15	-	○
SPM200-BN2-2.5-20-V			20			60			1.99	20.71	21.39	22.12	-	-	○
SPM200-BN2-2.5-25-V			25			65			1.62	25.88	26.74	27.66	-	-	●
SPM200-BN2-2.5-30-V			30			70			1.36	31.05	32.09	-	-	-	●
SPM200-BN2-3-8-V	3	1.5	8	2.4	2.88	55	6	4	7.04	8.27	8.51	8.77	9.04	9.65	●
SPM200-BN2-3-10-V			10			55			6.05	10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	●
SPM200-BN2-3-13-V			13			60			5	13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	●
SPM200-BN2-3-16-V			16			60			4.26	16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	●
SPM200-BN2-3-20-V			20			65			3.56	20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	●
SPM200-BN2-3-25-V			25			70			2.95	25.85	26.7	27.61	28.59	-	●
SPM200-BN2-3-30-V			30			75			2.52	31.02	32.05	33.15	34.34	-	●
SPM200-BN2-3-35-V			35			80			2.2	36.19	37.39	38.69	40.08	-	●
SPM200-BN2-3.5-15-V	3.5	1.75	15	2.8	3.36	60	6	4	3.99	15.49	15.96	16.48	17.03	18.27	○
SPM200-BN2-3.5-25-V			25			70			2.56	25.82	26.66	27.56	28.53	-	○
SPM200-BN2-3.5-35-V			35			80			1.89	36.16	37.36	38.64	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

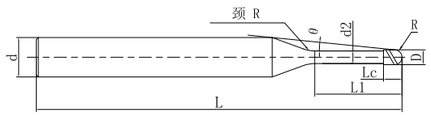
R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P711

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | AlCrSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SPM200-BN2-3.5-45-V	3.5	1.75	45	2.8	3.36	90	6	4	1.5	46.5	48.05	-	-	-	○
SPM200-BN2-4-10-V	4	2	10	3.2	3.86	55	6	4	4.86	10.31	10.6	10.91	11.24	11.99	○
SPM200-BN2-4-13-V			13			60			3.88	13.41	13.81	14.23	14.69	15.72	●
SPM200-BN2-4-16-V			16			60			3.23	16.51	17.02	17.56	18.14	19.45	●
SPM200-BN2-4-20-V			20			65			2.63	20.65	21.3	21.99	22.74	-	●
SPM200-BN2-4-25-V			25			70			2.14	25.81	26.64	27.53	28.49	-	●
SPM200-BN2-4-30-V			30			75			1.81	30.98	31.99	33.08	-	-	○
SPM200-BN2-4-35-V			35			80			1.56	36.15	37.34	38.62	-	-	●
SPM200-BN2-4-40-V			40			80			1.38	41.32	42.69	-	-	-	●
SPM200-BN2-4-45-V			45			90			1.23	46.49	48.04	-	-	-	○
SPM200-BN2-4-50-V			50			100			1.11	51.66	53.39	-	-	-	●
SPM200-BN2-5-20-V	5	2.5	20	4	4.85	65	6	4	1.48	20.62	21.25	-	-	-	●
SPM200-BN2-5-25-V			25			70			1.18	25.79	26.6	-	-	-	○
SPM200-BN2-5-30-V			30			75			0.98	30.96	-	-	-	-	○
SPM200-BN2-5-40-V			40			80			0.73	41.29	-	-	-	-	●
SPM200-BN2-6-12-V	6	3	12	6	5.85	60	6	-	-	-	-	-	-	-	○
SPM200-BN2-6-20-V			20			65			-	-	-	-	-	-	●
SPM200-BN2-6-30-V			30			75			-	-	-	-	-	-	●
SPM200-BN2-6-50-V			50			100			-	-	-	-	-	-	●

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R≤0.25	±0.003
R>0.25	±0.005

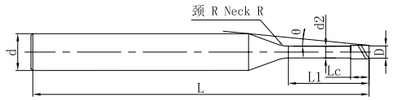
(mm)

推荐切削参数 ※ P711



SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-0.1-0.3-K	0.1	0.3	0.15	0.08	50	4	1	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
SHM200-SN2-0.1-0.5-K		0.5						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
SHM200-SN2-0.1-1-K		1						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
SHM200-SN2-0.2-0.5-K	0.2	0.5	0.3	0.17	50	4	1	14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
SHM200-SN2-0.2-1-K		1						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	●
SHM200-SN2-0.2-1.5-K		1.5						12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	●
SHM200-SN2-0.2-2-K		2						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SHM200-SN2-0.2-3-K		3						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	●
SHM200-SN2-0.3-1-K	0.3	1	0.45	0.27	50	4	2	13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SHM200-SN2-0.3-1.5-K		1.5						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-0.3-2-K		2						11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-SN2-0.3-2.5-K		2.5						11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-0.3-3-K		3						10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-0.4-1-K	0.4	1	0.6	0.37	50	4	2	13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SHM200-SN2-0.4-1.5-K		1.5						12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-0.4-2-K		2						11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-0.4-2.5-K		2.5						10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SHM200-SN2-0.4-3-K		3						10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-0.4-3.5-K		3.5						9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
SHM200-SN2-0.4-4-K		4						9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-0.4-5-K		5						8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SHM200-SN2-0.4-6-K		6						8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
SHM200-SN2-0.4-8-K		8						6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-0.4-10-K		10						6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○

● 标准库存 ○ 需预定

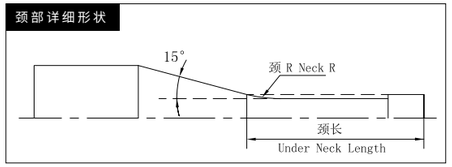
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0＜D≤6.0	0 -0.01

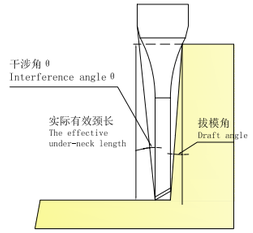
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-0.5-1-K	0.5	1	0.75	0.47	50	4	2	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SHM200-SN2-0.5-1.5-K		1.5						12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SHM200-SN2-0.5-2-K		2						11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-0.5-2.5-K		2.5						10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-0.5-3-K		3						10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-0.5-4-K		4						9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
SHM200-SN2-0.5-5-K		5						8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SHM200-SN2-0.5-6-K		6						7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SHM200-SN2-0.5-8-K		8						6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-0.5-10-K		10						6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
SHM200-SN2-0.6-2-K	0.6	2	0.9	0.57	50	4	4	11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	●
SHM200-SN2-0.6-3-K		3						10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	●
SHM200-SN2-0.6-4-K		4						9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	●
SHM200-SN2-0.6-5-K		5						8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	●
SHM200-SN2-0.6-6-K		6						14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
SHM200-SN2-0.6-7-K		7						14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
SHM200-SN2-0.6-8-K		8						13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
SHM200-SN2-0.6-9-K		9						14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	○
SHM200-SN2-0.6-10-K		10						13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
SHM200-SN2-0.7-2-K	0.7	2	1.05	0.67	50	4	4	12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
SHM200-SN2-0.7-4-K		4						11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SHM200-SN2-0.7-6-K		6						10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
SHM200-SN2-0.7-8-K		8						13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-0.7-10-K		10						12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○

● 标准库存 ○ 需预定

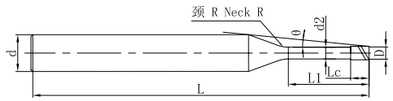
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-0.8-4-K	0.8	4	1.2	0.76	50	4	4	11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-0.8-6-K		6			50			11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-0.8-8-K		8			50			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-0.8-10-K		10			50			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-0.8-12-K		12			55			12.25	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-0.9-6-K	0.9	6	1.35	0.86	50	4	4	11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-SN2-0.9-8-K		8			50			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SHM200-SN2-0.9-10-K		10			50			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-0.9-12-K		12			55			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	○
SHM200-SN2-1-2-K	1	2	1.5	0.96	50	4	4	9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-1-3-K		3			50			8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
SHM200-SN2-1-4-K		4			50			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SHM200-SN2-1-5-K		5			50			6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	●
SHM200-SN2-1-6-K		6			50			6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
SHM200-SN2-1-7-K		7			50			12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-1-8-K		8			50			12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SHM200-SN2-1-9-K		9			50			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-1-10-K		10			50			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-1-12-K		12			55			10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-1-14-K		14			55			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-1-16-K		16			55			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
SHM200-SN2-1-20-K		20			60			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
SHM200-SN2-1-25-K		25			65				8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-1.2-6-K	1.2	6	1.8	1.15	50	4	4	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○

● 标准库存 ○ 需预定

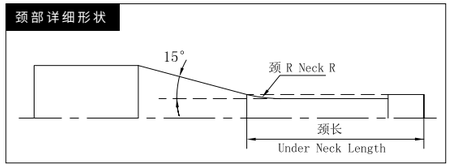
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

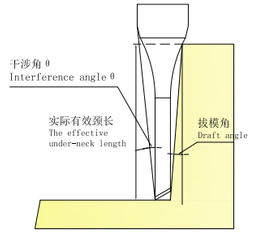
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-1.2-8-K	1.2	8	1.8	1.15	50	4	4	14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	○
SHM200-SN2-1.2-10-K		10			50			13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	○
SHM200-SN2-1.2-12-K		12			55			14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	●
SHM200-SN2-1.2-16-K		16			55			13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
SHM200-SN2-1.4-6-K	1.4	6	2.1	1.34	50	4	4	12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
SHM200-SN2-1.4-12-K		12			55			11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SHM200-SN2-1.5-4-K	1.5	4	2.25	1.44	50	4	4	10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
SHM200-SN2-1.5-6-K		6			50			13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SHM200-SN2-1.5-8-K		8			50			12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SHM200-SN2-1.5-10-K		10			50			11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-1.5-12-K		12			55			11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-1.5-14-K		14			55			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-1.5-16-K		16			55			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●
SHM200-SN2-1.5-18-K		1.5			60			4	4	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-1.5-20-K		20			60			11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-SN2-1.5-25-K		25			65			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SHM200-SN2-1.5-30-K		30			70			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-1.5-35-K		35			75			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	○
SHM200-SN2-1.5-40-K		40			80			9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-1.6-6-K	1.6	6	2.4	1.54	50	4	4	8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
SHM200-SN2-1.6-8-K		8			50			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
SHM200-SN2-1.8-6-K	1.8	6	2.7	1.73	50	4	4	6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-1.8-8-K		8			50			6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
SHM200-SN2-2-4-K	2	4	3	1.92	50	4	4	12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	●

● 标准库存 ○ 需预定

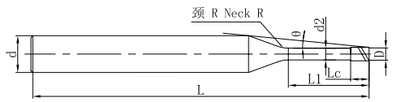
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Square

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-2-6-K	2	6	3	1.92	50	4	4	12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SHM200-SN2-2-8-K		8			50			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SHM200-SN2-2-10-K		10			50			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-2-12-K		12			55			10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-2-14-K		14			55			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
SHM200-SN2-2-16-K		16			55			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	●
SHM200-SN2-2-18-K		18			60			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SHM200-SN2-2-20-K		20			60			6.84	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-2-25-K		25			65			6.02	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●
SHM200-SN2-2-30-K		30			70			11.21	2.17	2.31	2.44	2.56	2.78	○
SHM200-SN2-2-35-K		35			75			10.07	3.24	3.42	3.58	3.72	4.02	○
SHM200-SN2-2-40-K		40			80			9.13	4.30	4.51	4.69	4.87	5.26	○
SHM200-SN2-2-50-K		50			90			8.36	5.35	5.59	5.80	6.02	6.50	○
SHM200-SN2-2.5-8-K	2.5	8	3.75	2.4	50	4	4	14.39	0.31	0.33	0.35	0.37	0.40	○
SHM200-SN2-2.5-12-K		12			55			14.03	0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	●
SHM200-SN2-2.5-16-K		16			55			13.22	1.05	1.09	1.13	1.18	1.27	●
SHM200-SN2-2.5-20-K		20			60			14.03	0.52	0.54	0.57	0.59	0.64	○
SHM200-SN2-2.5-30-K		30			70			13.20	1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
SHM200-SN2-2.5-40-K		40			80			12.45	1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	○
SHM200-SN2-2.5-50-K		50			90			11.79	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SHM200-SN2-3-8-K	3	8	4.5	2.88	55	6	4	10.65	3.11	3.22	3.34	3.46	3.74	○
SHM200-SN2-3-12-K		12			60			13.06	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-3-16-K		16			60			12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SHM200-SN2-3-20-K		20			65			11.65	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○

● 标准库存 ○ 需预定

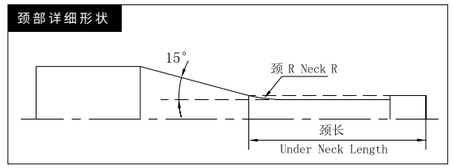
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

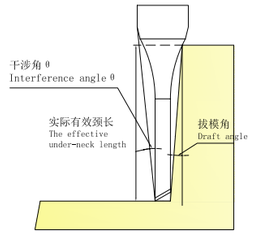
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-SN2

小径深加工 2刃平头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
									0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-SN2-3-25-K	3	25	4.5	2.88	70	6	4	11.05	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SHM200-SN2-3-30-K		30			75			10.51	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-3-40-K		40			90			13.01	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-3-50-K		50			100			4	4	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-4-12-K	4	12	6	3.86	60	6	4	11.57	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-SN2-4-16-K		16			60			10.97	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SHM200-SN2-4-20-K		20			70			10.42	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	●
SHM200-SN2-4-25-K		25			70			9.92	3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
SHM200-SN2-4-30-K		30			80			9.47	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-4-35-K		35			80			8.68	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SHM200-SN2-4-40-K		40			90			8.01	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○
SHM200-SN2-4-50-K		50			100			6.94	8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	○
SHM200-SN2-5-20-K	5	20	7.5	4.85	70	6	4	6.12	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	○
SHM200-SN2-5-25-K		25			70			12.96	1.06	1.12	1.18	1.23	1.33	○
SHM200-SN2-5-30-K		30			80			12.19	1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	○
SHM200-SN2-5-40-K		40			90			11.50	2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-SN2-5-50-K		50			100			10.88	2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SHM200-SN2-6-20-K	6	20	9	5.85	70	6	-	10.33	3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SHM200-SN2-6-30-K		30			80			9.37	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-SN2-6-40-K		40			90			8.58	5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SHM200-SN2-6-50-K		50			100			7.91	6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	○

● 标准库存 ○ 需预定

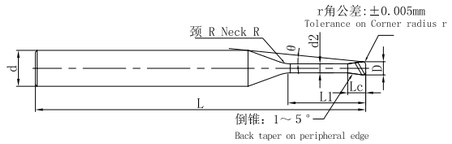
D	公差
0.1≤D≤1.0	0 -0.007
1.0<D≤6.0	0 -0.01

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P674

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀







标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-0.2-0.5-0.02-K	0.2	0.02	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.07	0.52	0.54	0.56	0.58	0.63	○
SHM200-RN2-0.2-1-0.02-K			1						13.23	1.04	1.08	1.12	1.16	1.25	○
SHM200-RN2-0.2-2-0.02-K			2						11.82	2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	○
SHM200-RN2-0.2-0.5-0.05-K		0.05	0.5						14.12	0.52	0.54	0.56	0.58	0.62	○
SHM200-RN2-0.2-1-0.05-K			1						13.28	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	○
SHM200-RN2-0.2-1.5-0.05-K			1.5						12.53	1.56	1.61	1.67	1.73	1.87	○
SHM200-RN2-0.2-2-0.05-K			2						11.85	2.08	2.15	2.22	2.30	2.49	○
SHM200-RN2-0.3-1-0.02-K	0.3	0.02	1	0.24	0.27	50	4	2	13.09	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SHM200-RN2-0.3-2-0.02-K			2						11.67	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-RN2-0.3-3-0.02-K			3						10.53	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SHM200-RN2-0.3-1-0.05-K		0.05	1						13.14	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SHM200-RN2-0.3-1.5-0.05-K			1.5						12.38	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
SHM200-RN2-0.3-2-0.05-K			2						11.71	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
SHM200-RN2-0.3-2.5-0.05-K			2.5						11.11	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
SHM200-RN2-0.3-3-0.05-K			3						10.56	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
SHM200-RN2-0.4-1-0.02-K	0.4	0.02	1	0.32	0.37	50	4	2	13.04	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SHM200-RN2-0.4-2-0.02-K			2						11.60	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-RN2-0.4-3-0.02-K			3						10.44	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SHM200-RN2-0.4-4-0.02-K			4						9.49	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-RN2-0.4-1-0.05-K		0.05	1						13.09	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SHM200-RN2-0.4-1.5-0.05-K			1.5						12.32	1.59	1.66	1.73	1.80	1.94	○
SHM200-RN2-0.4-2-0.05-K			2						11.64	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
SHM200-RN2-0.4-2.5-0.05-K			2.5						11.03	2.64	2.75	2.84	2.95	3.18	○
SHM200-RN2-0.4-3-0.05-K			3						10.47	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○

● 标准库存 ○ 需预定

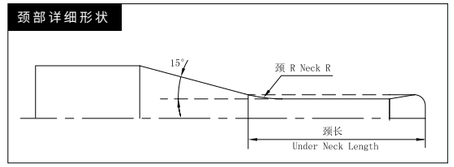
R	公差
R	±0.005

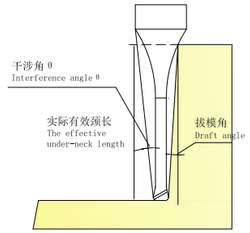
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-0.4-3.5-0.05-K	0.4	0.05	3.5	0.32	0.37	50	4	2	9.97	3.68	3.82	3.95	4.10	4.43	○
SHM200-RN2-0.4-4-0.05-K			4						9.52	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
SHM200-RN2-0.4-1-0.1-K		0.1	1						13.17	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
SHM200-RN2-0.4-2-0.1-K			2						11.70	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
SHM200-RN2-0.4-3-0.1-K			3						10.53	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
SHM200-RN2-0.4-4-0.1-K			4						9.56	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
SHM200-RN2-0.5-1-0.02-K	0.5	0.02	1	0.4	0.47	50	4	2	13.00	1.06	1.12	1.17	1.23	1.33	○
SHM200-RN2-0.5-2-0.02-K			2						11.53	2.11	2.21	2.29	2.38	2.57	○
SHM200-RN2-0.5-3-0.02-K			3						10.35	3.16	3.28	3.40	3.53	3.81	○
SHM200-RN2-0.5-4-0.02-K			4						9.39	4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	○
SHM200-RN2-0.5-6-0.02-K			6						7.92	6.27	6.49	6.73	6.98	7.54	○
SHM200-RN2-0.5-1-0.05-K		0.05	1						13.05	1.06	1.12	1.17	1.22	1.32	○
SHM200-RN2-0.5-2-0.05-K			2						11.56	2.11	2.21	2.29	2.37	2.56	○
SHM200-RN2-0.5-3-0.05-K			3						10.38	3.16	3.28	3.40	3.52	3.81	○
SHM200-RN2-0.5-4-0.05-K	0.5	0.5	4	0.4	0.47	50	4	2	9.42	4.20	4.35	4.51	4.67	5.05	○
SHM200-RN2-0.5-5-0.05-K			5						8.62	5.24	5.42	5.61	5.82	6.29	○
SHM200-RN2-0.5-6-0.05-K			6						7.94	6.27	6.49	6.72	6.97	7.53	○
SHM200-RN2-0.5-1-0.1-K		0.1	1						13.13	1.06	1.11	1.16	1.21	1.31	○
SHM200-RN2-0.5-2-0.1-K			2						11.63	2.11	2.20	2.28	2.37	2.55	○
SHM200-RN2-0.5-3-0.1-K			3						10.44	3.16	3.28	3.39	3.52	3.79	○
SHM200-RN2-0.5-4-0.1-K			4						9.46	4.20	4.35	4.50	4.67	5.04	○
SHM200-RN2-0.5-5-0.1-K			5						8.65	5.24	5.42	5.61	5.82	6.28	○
SHM200-RN2-0.5-6-0.1-K			6						7.97	6.27	6.49	6.72	6.97	7.52	○
SHM200-RN2-0.6-2-0.02-K	0.6	0.02	2	0.48	0.57	50	4	4	11.24	2.17	2.31	2.44	2.55	2.77	○

● 标准库存 ○ 需预定

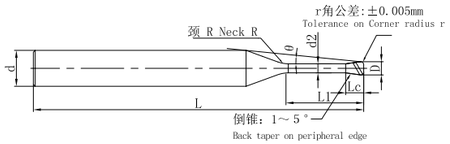
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-0.6-4-0.02-K	0.6	0.02	4	0.48	0.57	50	4	4	9.15	4.29	4.51	4.69	4.86	5.26	○
SHM200-RN2-0.6-6-0.02-K			6						7.71	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SHM200-RN2-0.6-2-0.05-K		0.05	2						11.27	2.17	2.31	2.43	2.55	2.76	○
SHM200-RN2-0.6-4-0.05-K			4						9.18	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	●
SHM200-RN2-0.6-6-0.05-K			6						7.73	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SHM200-RN2-0.6-8-0.05-K			8						6.68	8.49	8.80	9.12	9.46	10.22	○
SHM200-RN2-0.6-10-0.05-K			10						5.88	10.57	10.94	11.33	11.76	12.71	○
SHM200-RN2-0.6-2-0.1-K		0.1	2						11.34	2.16	2.30	2.43	2.54	2.75	○
SHM200-RN2-0.6-4-0.1-K			4						9.22	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
SHM200-RN2-0.6-6-0.1-K			6						7.76	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
SHM200-RN2-0.6-8-0.1-K			8						6.70	8.48	8.80	9.11	9.45	10.21	○
SHM200-RN2-0.6-10-0.1-K			10						5.89	10.57	10.94	11.33	11.75	12.70	○
SHM200-RN2-0.7-4-0.05-K	0.7	0.05	4	0.56	0.67	50	4	4	9.07	4.29	4.51	4.68	4.86	5.25	●
SHM200-RN2-0.7-6-0.05-K			6						7.62	6.40	6.66	6.90	7.16	7.74	○
SHM200-RN2-0.7-4-0.1-K		0.1	4						9.11	4.29	4.50	4.68	4.85	5.24	○
SHM200-RN2-0.7-6-0.1-K			6						7.65	6.39	6.66	6.90	7.15	7.72	○
SHM200-RN2-0.8-4-0.02-K	0.8	0.02	4	0.64	0.76	50	4	4	8.96	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SHM200-RN2-0.8-6-0.02-K			6			50			7.51	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
SHM200-RN2-0.8-4-0.05-K		0.05	4			50			8.99	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	●
SHM200-RN2-0.8-6-0.05-K			6			50			7.52	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SHM200-RN2-0.8-8-0.05-K			8			50			6.47	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SHM200-RN2-0.8-12-0.05-K			12			55			5.05	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SHM200-RN2-0.8-4-0.1-K		0.1	4			50			9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SHM200-RN2-0.8-6-0.1-K			6			50			7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○

● 标准库存 ○ 需预定

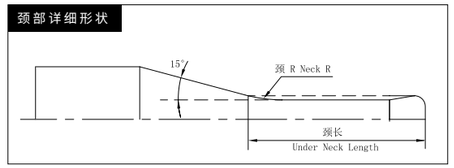
R	公差
R	±0.005

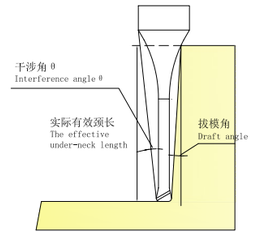
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-0.8-8-0.1-K	0.8	0.1	8	0.64	0.76	50	4	4	6.49	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SHM200-RN2-0.8-12-0.1-K			12			55			5.06	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SHM200-RN2-0.8-4-0.2-K		0.2	4			50			9.12	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	○
SHM200-RN2-0.8-6-0.2-K			6			50			7.62	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
SHM200-RN2-0.8-8-0.2-K			8			50			6.54	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
SHM200-RN2-0.8-12-0.2-K			12			50			5.09	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
SHM200-RN2-1-2-0.02-K	1	0.02	2	0.8	0.96	50	4	4	10.92	2.15	2.28	2.40	2.52	2.73	○
SHM200-RN2-1-4-0.02-K			4			50			8.72	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SHM200-RN2-1-6-0.02-K			6			50			7.26	6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○
SHM200-RN2-1-8-0.02-K			8			50			6.22	8.46	8.77	9.08	9.42	10.19	○
SHM200-RN2-1-10-0.02-K			10			50			5.44	10.53	10.91	11.30	11.72	12.67	○
SHM200-RN2-1-12-0.02-K			12			55			4.83	12.61	13.05	13.52	14.02	15.16	○
SHM200-RN2-1-2-0.05-K		0.05	2			50			10.96	2.15	2.28	2.40	2.51	2.72	○
SHM200-RN2-1-3-0.05-K			3			50			9.73	3.21	3.38	3.53	3.67	3.96	○
SHM200-RN2-1-4-0.05-K			4			50			8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SHM200-RN2-1-5-0.05-K			5			50			7.95	5.32	5.55	5.75	5.97	6.45	○
SHM200-RN2-1-6-0.05-K			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SHM200-RN2-1-8-0.05-K			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SHM200-RN2-1-10-0.05-K			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
SHM200-RN2-1-12-0.05-K			12			55			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SHM200-RN2-1-16-0.05-K			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	●
SHM200-RN2-1-20-0.05-K			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
SHM200-RN2-1-2-0.1-K		0.1	2			50			11.03	2.14	2.27	2.39	2.50	2.71	○
SHM200-RN2-1-3-0.1-K			3			50			9.79	3.21	3.38	3.53	3.66	3.95	○

● 标准库存 ○ 需预定

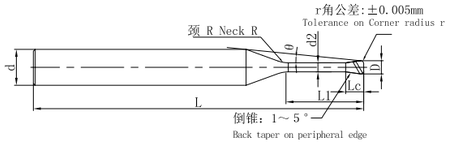
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-1-4-0.1-K		0.1	4			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SHM200-RN2-1-5-0.1-K			5			50			7.99	5.32	5.55	5.75	5.96	6.44	○
SHM200-RN2-1-6-0.1-K			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
SHM200-RN2-1-8-0.1-K			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SHM200-RN2-1-10-0.1-K			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
SHM200-RN2-1-12-0.1-K			12			55			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SHM200-RN2-1-16-0.1-K			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
SHM200-RN2-1-20-0.1-K			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
SHM200-RN2-1-2-0.2-K	1	0.2	2	0.8	0.96	50	4	4	11.17	2.14	2.26	2.38	2.48	2.68	○
SHM200-RN2-1-3-0.2-K			3			50			9.90	3.20	3.37	3.51	3.65	3.93	○
SHM200-RN2-1-4-0.2-K			4			50			8.89	4.26	4.46	4.63	4.80	5.17	●
SHM200-RN2-1-5-0.2-K			5			50			8.06	5.31	5.54	5.74	5.95	6.41	○
SHM200-RN2-1-6-0.2-K			6			50			7.37	6.36	6.61	6.85	7.10	7.66	○
SHM200-RN2-1-8-0.2-K			8			50			6.30	8.45	8.75	9.06	9.40	10.14	○
SHM200-RN2-1-10-0.2-K			10			50			5.50	10.53	10.89	11.28	11.70	12.63	○
SHM200-RN2-1-12-0.2-K			12			55			4.88	12.60	13.03	13.50	14.00	15.11	○
SHM200-RN2-1-16-0.2-K			16			60			3.98	16.74	17.31	17.93	18.59	20.09	○
SHM200-RN2-1-20-0.2-K			20			60			3.36	20.87	21.59	22.36	23.19	25.06	○
SHM200-RN2-1-2-0.3-K	1	0.3	2	0.8	0.96	50	4	4	11.32	2.13	2.25	2.36	2.47	2.66	○
SHM200-RN2-1-3-0.3-K			3			50			10.01	3.20	3.36	3.50	3.63	3.90	○
SHM200-RN2-1-4-0.3-K			4			50			8.98	4.25	4.45	4.62	4.78	5.15	○
SHM200-RN2-1-5-0.3-K			5			50			8.14	5.31	5.53	5.73	5.93	6.39	○
SHM200-RN2-1-6-0.3-K			6			50			7.44	6.36	6.61	6.84	7.08	7.63	○
SHM200-RN2-1-8-0.3-K			8			50			6.35	8.44	8.75	9.05	9.38	10.12	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R	±0.005

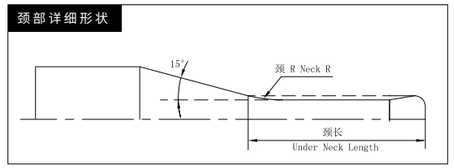
单位(mm)

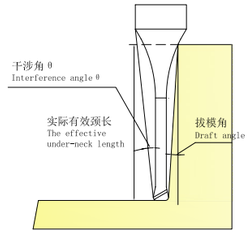
推荐切削参数 ※ P684

B 整体硬质合金立铣刀

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-1-10-0.3-K	1	0.3	10	0.8	0.96	50	4	4	5.53	10.52	10.89	11.27	11.68	12.60	○
SHM200-RN2-1-12-0.3-K			12			55			4.90	12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	○
SHM200-RN2-1-16-0.3-K			16			60			4.00	16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	○
SHM200-RN2-1-20-0.3-K			20			60			3.37	20.87	21.58	22.35	23.18	25.04	○
SHM200-RN2-1.25-5-0.1-K	1.25	0.1	5	1	1.20	50	4	4	7.68	5.30	5.52	5.72	5.93	6.40	○
SHM200-RN2-1.25-10-0.1-K			10			50			5.17	10.50	10.87	11.26	11.68	12.62	○
SHM200-RN2-1.25-15-0.1-K			15			55			3.90	15.68	16.22	16.80	17.43	18.83	○
SHM200-RN2-1.25-20-0.1-K			20			60			3.13	20.84	21.57	22.34	23.18	25.05	○
SHM200-RN2-1.25-5-0.2-K		0.2	5			50			7.75	5.29	5.51	5.71	5.91	6.38	○
SHM200-RN2-1.25-10-0.2-K			10			50			5.21	10.50	10.86	11.25	11.66	12.59	○
SHM200-RN2-1.25-15-0.2-K			15			55			3.92	15.67	16.21	16.79	17.41	18.81	○
SHM200-RN2-1.25-20-0.2-K			20			60			3.14	20.84	21.56	22.33	23.16	25.02	○
SHM200-RN2-1.25-5-0.3-K		0.3	5			50			7.83	5.29	5.50	5.70	5.90	6.35	○
SHM200-RN2-1.25-10-0.3-K			10			50			5.24	10.50	10.86	11.24	11.65	12.57	○
SHM200-RN2-1.25-15-0.3-K			15			55			3.94	15.67	16.20	16.78	17.40	18.78	○
SHM200-RN2-1.25-20-0.3-K			20			60			3.15	20.84	21.55	22.32	23.15	25.00	○
SHM200-RN2-1.5-4-0.1-K	1.5	0.1	4	1.2	1.44	50	4	4	8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
SHM200-RN2-1.5-6-0.1-K			6			50			6.66	6.32	6.57	6.80	7.05	7.62	●
SHM200-RN2-1.5-8-0.1-K			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
SHM200-RN2-1.5-12-0.1-K			12			55			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
SHM200-RN2-1.5-15-0.1-K			15			55			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
SHM200-RN2-1.5-20-0.1-K			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○
SHM200-RN2-1.5-4-0.2-K		0.2	4			50			8.26	4.23	4.41	4.57	4.74	5.10	○
SHM200-RN2-1.5-6-0.2-K			6			50			6.72	6.32	6.56	6.79	7.04	7.59	○

● 标准库存 ○ 需预定

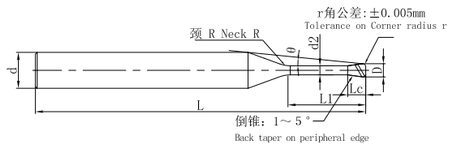
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-1.5-8-0.2-K	1.5	0.2	8	1.2	1.44	50	4	4	5.66	8.40	8.70	9.01	9.34	10.08	○
SHM200-RN2-1.5-12-0.2-K			12			55			4.31	12.55	12.98	13.44	13.94	15.05	○
SHM200-RN2-1.5-15-0.2-K			15			55			3.65	15.65	16.19	16.76	17.38	18.78	○
SHM200-RN2-1.5-20-0.2-K			20			60			2.91	20.82	21.53	22.31	23.13	-	○
SHM200-RN2-1.5-4-0.3-K		0.3	4			50			8.36	4.22	4.40	4.56	4.72	5.08	○
SHM200-RN2-1.5-6-0.3-K			6			50			6.78	6.31	6.55	6.78	7.02	7.57	○
SHM200-RN2-1.5-8-0.3-K			8			50			5.71	8.40	8.69	8.99	9.32	10.05	○
SHM200-RN2-1.5-12-0.3-K			12			55			4.33	12.54	12.97	13.43	13.92	15.03	○
SHM200-RN2-1.5-15-0.3-K			15			55			3.67	15.64	16.18	16.75	17.37	18.76	○
SHM200-RN2-1.5-20-0.3-K			20			60			2.92	20.81	21.53	22.29	23.12	-	○
SHM200-RN2-1.5-4-0.5-K		0.5	4			50			8.55	4.21	4.39	4.54	4.69	5.03	○
SHM200-RN2-1.5-6-0.5-K			6			50			6.91	6.31	6.54	6.76	6.99	7.52	○
SHM200-RN2-1.5-8-0.5-K			8			50			5.80	8.39	8.68	8.97	9.29	10.00	○
SHM200-RN2-1.5-12-0.5-K			12			55			4.39	12.54	12.96	13.41	13.89	14.98	○
SHM200-RN2-1.5-15-0.5-K			15			55			3.71	15.64	16.17	16.73	17.34	18.71	○
SHM200-RN2-1.5-20-0.5-K			20			60			2.95	20.81	21.51	22.27	23.09	-	○
SHM200-RN2-1.75-5-0.1-K	1.75	0.1	5	1.4	1.68	50	4	4	6.96	5.26	5.47	5.67	5.88	6.35	○
SHM200-RN2-1.75-10-0.1-K			10			50			4.53	10.46	10.82	11.21	11.63	12.56	○
SHM200-RN2-1.75-15-0.1-K			15			55			3.35	15.63	16.17	16.75	17.38	18.78	○
SHM200-RN2-1.75-20-0.1-K			20			60			2.66	20.80	21.52	22.29	23.13	-	○
SHM200-RN2-1.75-5-0.2-K		0.2	5			50			7.03	5.26	5.47	5.66	5.86	6.32	○
SHM200-RN2-1.75-10-0.2-K			10			50			4.56	10.46	10.82	11.20	11.61	12.54	○
SHM200-RN2-1.75-15-0.2-K			15			55			3.37	15.63	16.16	16.74	17.36	18.75	○
SHM200-RN2-1.75-20-0.2-K			20			60			2.67	20.80	21.51	22.28	23.11	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

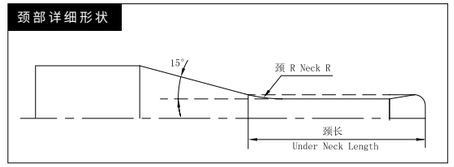
R	公差
R	±0.005

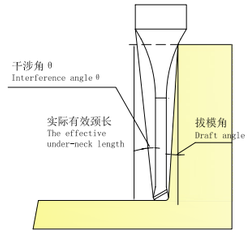
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-1.75-5-0.3-K	1.75	0.3	5	1.4	1.68	50	4	4	7.11	5.25	5.46	5.65	5.85	6.30	○
SHM200-RN2-1.75-10-0.3-K			10			50			4.59	10.45	10.81	11.19	11.60	12.51	○
SHM200-RN2-1.75-15-0.3-K			15			55			3.39	15.62	16.16	16.73	17.35	18.73	○
SHM200-RN2-1.75-20-0.3-K			20			60			2.69	20.79	21.51	22.27	23.10	-	○
SHM200-RN2-2-4-0.1-K	2	0.1	4	1.6	1.92	50	4	4	7.36	4.21	4.38	4.54	4.71	5.08	○
SHM200-RN2-2-6-0.1-K			6			50			5.86	6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	●
SHM200-RN2-2-8-0.1-K			8			50			4.87	8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	●
SHM200-RN2-2-12-0.1-K			12			55			3.64	12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	○
SHM200-RN2-2-16-0.1-K			16			55			2.90	16.65	17.22	17.84	18.51	-	○
SHM200-RN2-2-20-0.1-K			20			60			2.42	20.78	21.50	22.27	23.11	-	○
SHM200-RN2-2-25-0.1-K			25			65			2.00	25.95	26.85	27.82	-	-	○
SHM200-RN2-2-30-0.1-K			30			70			1.70	31.12	32.20	33.36	-	-	○
SHM200-RN2-2-4-0.2-K		0.2	4			50			7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	○
SHM200-RN2-2-6-0.2-K			6			50			5.93	6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	○
SHM200-RN2-2-8-0.2-K			8			50			4.91	8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	○
SHM200-RN2-2-12-0.2-K			12			55			3.66	12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	○
SHM200-RN2-2-16-0.2-K			16			55			2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	○
SHM200-RN2-2-20-0.2-K			20			60			2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○
SHM200-RN2-2-25-0.2-K			25			65			2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	○
SHM200-RN2-2-30-0.2-K			30			70			1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	○
SHM200-RN2-2-4-0.3-K		0.3	4			50			7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	○
SHM200-RN2-2-6-0.3-K			6			50			5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	○
SHM200-RN2-2-8-0.3-K			8			50			4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○
SHM200-RN2-2-12-0.3-K			12			55			3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	○

● 标准库存 ○ 需预定

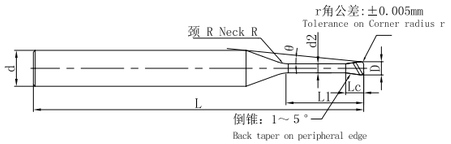
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-2-16-0.3-K	2	0.3	16	1.6	1.92	55	4	4	2.93	16.64	17.21	17.82	18.48	-	○
SHM200-RN2-2-20-0.3-K			20			60			2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
SHM200-RN2-2-25-0.3-K			25			65			2.01	25.94	26.84	27.79	28.82	-	●
SHM200-RN2-2-30-0.3-K			30			70			1.71	31.11	32.18	33.34	-	-	○
SHM200-RN2-2-6-0.5-K		0.5	6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
SHM200-RN2-2-8-0.5-K			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	○
SHM200-RN2-2-12-0.5-K			12			55			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	●
SHM200-RN2-2-16-0.5-K			16			55			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
SHM200-RN2-2-20-0.5-K			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	○
SHM200-RN2-2-25-0.5-K			25			65			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
SHM200-RN2-2-30-0.5-K			30			70			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
SHM200-RN2-2-6-0.8-K		0.8	6			50			6.31	6.26	6.48	6.68	6.90	7.40	○
SHM200-RN2-2-8-0.8-K			8			50			5.18	8.35	8.62	8.90	9.20	9.88	○
SHM200-RN2-2-12-0.8-K			12			55			3.81	12.49	12.89	13.33	13.80	14.86	○
SHM200-RN2-2-16-0.8-K			16			55			3.01	16.62	17.17	17.77	18.40	19.83	○
SHM200-RN2-2-20-0.8-K			20			60			2.49	20.76	21.45	22.20	23.00	-	○
SHM200-RN2-2-25-0.8-K			25			65			2.05	25.93	26.80	27.74	28.75	-	○
SHM200-RN2-2-30-0.8-K			30			70			1.74	31.09	32.15	33.28	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-10-0.1-K	2.5	0.1	10	2	2.40	50	4	4	3.36	10.41	10.77	11.16	11.57	12.50	○
SHM200-RN2-2.5-20-0.1-K			20			60			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-30-0.1-K			30			70			1.32	31.09	32.17	-	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-10-0.2-K		0.2	10			50			3.39	10.41	10.77	11.15	11.56	12.48	○
SHM200-RN2-2.5-20-0.2-K			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-30-0.2-K			30			70			1.32	31.08	32.16	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

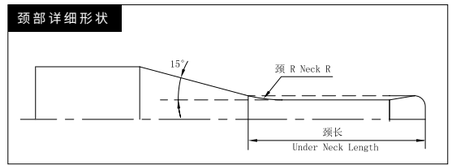
R	公差
R	±0.005

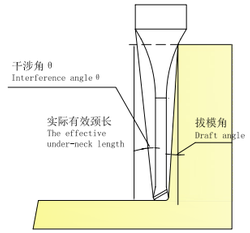
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-2.5-10-0.3-K	2.5	0.3	10	2	2.40	50	4	4	3.42	10.41	10.76	11.14	11.54	12.46	○
SHM200-RN2-2.5-20-0.3-K			20			60			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-30-0.3-K			30			70			1.32	31.08	32.15	-	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-10-0.5-K		0.5	10			50			3.47	10.40	10.75	11.12	11.51	12.41	●
SHM200-RN2-2.5-20-0.5-K			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	○
SHM200-RN2-2.5-30-0.5-K			30			70			1.33	31.07	32.14	-	-	-	○
SHM200-RN2-3-6-0.1-K	3	0.1	6	2.4	2.88	50	6	4	7.40	6.25	6.47	6.70	6.95	7.50	○
SHM200-RN2-3-8-0.1-K			8			55			6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
SHM200-RN2-3-12-0.1-K			12			60			4.89	12.46	12.89	13.35	13.85	14.96	○
SHM200-RN2-3-16-0.1-K			16			60			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
SHM200-RN2-3-18-0.1-K			18			65			3.65	18.66	19.31	20.00	20.75	22.42	○
SHM200-RN2-3-20-0.1-K			20			65			3.36	20.73	21.45	22.22	23.05	24.91	○
SHM200-RN2-3-30-0.1-K			30			75			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
SHM200-RN2-3-35-0.1-K			35			80			2.12	36.23	37.49	38.84	40.29	-	○
SHM200-RN2-3-6-0.2-K		0.2	6			50			7.46	6.25	6.46	6.69	6.93	7.48	○
SHM200-RN2-3-8-0.2-K			8			55			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○
SHM200-RN2-3-12-0.2-K			12			60			4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	○
SHM200-RN2-3-16-0.2-K			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	●
SHM200-RN2-3-18-0.2-K			18			65			3.66	18.66	19.30	19.99	20.73	22.40	○
SHM200-RN2-3-20-0.2-K			20			65			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
SHM200-RN2-3-30-0.2-K			30			75			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
SHM200-RN2-3-35-0.2-K			35			80			2.13	36.23	37.48	38.83	40.28	-	○
SHM200-RN2-3-6-0.3-K		0.3	6			50			7.53	6.24	6.46	6.68	6.92	7.46	○
SHM200-RN2-3-8-0.3-K			8			55			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○

● 标准库存 ○ 需预定

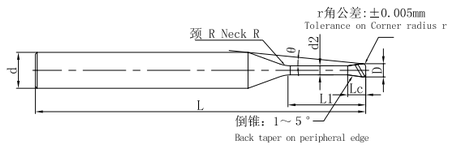
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-3-12-0.3-K	3	0.3	12	2.4	2.88	60	6	4	4.94	12.45	12.87	13.33	13.82	14.91	○
SHM200-RN2-3-16-0.3-K			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	○
SHM200-RN2-3-18-0.3-K			18			65			3.68	18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	○
SHM200-RN2-3-20-0.3-K			20			65			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
SHM200-RN2-3-30-0.3-K			30			75			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
SHM200-RN2-3-35-0.3-K			35			80			2.13	36.23	37.48	38.82	40.26	-	○
SHM200-RN2-3-8-0.5-K	2	0.5	8	2.4	2.88	55	6	4	6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
SHM200-RN2-3-12-0.5-K			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	●
SHM200-RN2-3-16-0.5-K			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	○
SHM200-RN2-3-18-0.5-K			18			65			3.71	18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	○
SHM200-RN2-3-20-0.5-K			20			65			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
SHM200-RN2-3-30-0.5-K			30			75			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
SHM200-RN2-3-35-0.5-K			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	○
SHM200-RN2-3-8-1-K		1	8			55			6.76	8.29	8.55	8.82	9.11	9.77	○
SHM200-RN2-3-12-1-K			12			60			5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	○
SHM200-RN2-3-16-1-K			16			60			4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	○
SHM200-RN2-3-18-1-K			18			65			3.79	18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	○
SHM200-RN2-3-20-1-K			20			65			3.49	20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	○
SHM200-RN2-3-30-1-K			30			75			2.48	31.03	32.08	33.20	34.41	-	○
SHM200-RN2-3-35-1-K			35			80			2.17	36.20	37.43	38.74	40.16	-	○
SHM200-RN2-4-8-0.1-K	4	0.1	8	3.2	3.86	55	6	4	4.90	8.31	8.59	8.90	9.23	9.97	○
SHM200-RN2-4-12-0.1-K			12			60			3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
SHM200-RN2-4-16-0.1-K			16			60			2.91	16.57	17.15	17.76	18.43	-	○
SHM200-RN2-4-20-0.1-K			20			65			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

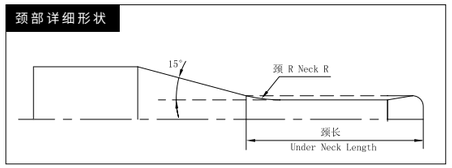
R	公差
R	±0.005

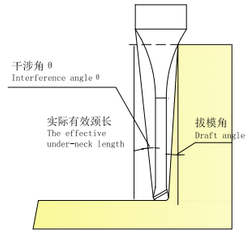
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-4-30-0.1-K	4	0.1	30	3.2	3.86	75	6	4	1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
SHM200-RN2-4-35-0.1-K			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-45-0.1-K			45			90			1.18	46.55	48.17	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-8-0.2-K		0.2	8			55			4.94	8.30	8.58	8.89	9.21	9.94	○
SHM200-RN2-4-12-0.2-K			12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
SHM200-RN2-4-16-0.2-K			16			60			2.93	16.57	17.14	17.75	18.41	-	○
SHM200-RN2-4-20-0.2-K			20			65			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
SHM200-RN2-4-30-0.2-K			30			75			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○
SHM200-RN2-4-35-0.2-K			35			80			1.49	36.21	37.47	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-45-0.2-K			45			90			1.18	46.55	48.16	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-8-0.3-K		0.3	8			55			4.99	8.30	8.58	8.88	9.20	9.92	○
SHM200-RN2-4-12-0.3-K			12			60			3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
SHM200-RN2-4-16-0.3-K			16			60			2.94	16.57	17.13	17.74	18.40	-	○
SHM200-RN2-4-20-0.3-K			20			65			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
SHM200-RN2-4-30-0.3-K			30			75			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
SHM200-RN2-4-35-0.3-K			35			80			1.49	36.21	37.46	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-45-0.3-K			45			90			1.19	46.54	48.16	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-12-0.5-K		0.5	12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
SHM200-RN2-4-16-0.5-K			16			60			2.97	16.56	17.12	17.72	18.37	-	●
SHM200-RN2-4-20-0.5-K			20			65			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
SHM200-RN2-4-30-0.5-K			30			75			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
SHM200-RN2-4-35-0.5-K			35			80			1.50	36.20	37.44	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-45-0.5-K			45			90			1.19	46.54	48.14	-	-	-	○
SHM200-RN2-4-12-1-K		1	12			60			3.88	12.41	12.81	13.23	13.69	14.72	○

● 标准库存 ○ 需预定

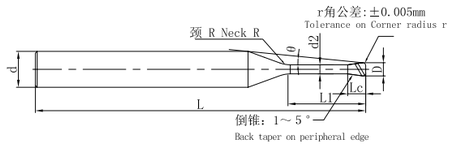
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-4-16-1-K	4	1	16	3.2	3.86	60	6	4	3.05	16.54	17.09	17.67	18.29	19.70	○
SHM200-RN2-4-20-1-K			20			65			2.52	20.68	21.36	22.10	22.89	-	○
SHM200-RN2-4-30-1-K			30			75			1.75	31.02	32.06	33.18	-	-	○
SHM200-RN2-4-35-1-K			35			80			1.52	36.18	37.41	38.73	-	-	○
SHM200-RN2-4-45-1-K			45			90			1.20	46.52	48.11	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-20-0.1-K	5	0.1	20	4	4.85	65	6	4	1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-40-0.1-K			40			85			0.69	41.38	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-20-0.2-K		0.2	20			65			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-40-0.2-K			40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-20-0.3-K		0.3	20			65			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-40-0.3-K			40			85			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-20-0.5-K		0.5	20			65			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-40-0.5-K			40			85			0.70	41.36	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-20-1-K		1	20			65			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
SHM200-RN2-5-40-1-K			40			85			0.71	41.34	-	-	-	-	●
SHM200-RN2-6-12-0.1-K	6	0.1	12	4.8	5.85	50	6	-	-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-18-0.1-K			18			60			-	-	-	-	-	-	●
SHM200-RN2-6-24-0.1-K			24			70			-	-	-	-	-	-	●
SHM200-RN2-6-35-0.1-K			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-55-0.1-K			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-12-0.2-K		0.2	12			50			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-18-0.2-K			18			60			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-24-0.2-K			24			70			-	-	-	-	-	-	●
SHM200-RN2-6-35-0.2-K			35			80			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

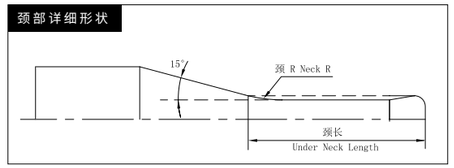
R	公差
R	±0.005

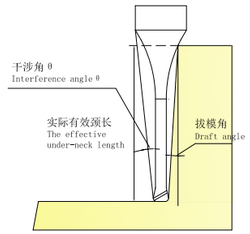
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN2

小径深加工 2刃圆角头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN2-6-55-0.2-K	6	0.2	55	4.8	5.85	100	6	-	-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-12-0.3-K		0.3	12			50			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-18-0.3-K			18			60			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-24-0.3-K			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-35-0.3-K			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-55-0.3-K			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-18-0.5-K		0.5	18			60			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-24-0.5-K			24			70			-	-	-	-	-	-	●
SHM200-RN2-6-35-0.5-K			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-55-0.5-K			55			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-18-1-K		1	18			60			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-24-1-K			24			70			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-35-1-K			35			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN2-6-55-1-K			55			100			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

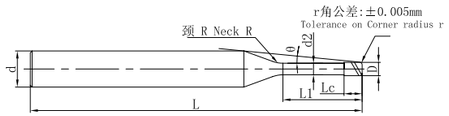
R	公差
R	±0.005

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P684

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀







标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN4-1-4-0.05-K	1	0.05	4	0.8	0.96	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SHM200-RN4-1-6-0.05-K			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SHM200-RN4-1-8-0.05-K			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SHM200-RN4-1-10-0.05-K			10			50			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
SHM200-RN4-1-12-0.05-K			12			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SHM200-RN4-1-16-0.05-K			16			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
SHM200-RN4-1-20-0.05-K			20			60			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
SHM200-RN4-1-4-0.1-K		0.1	4			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SHM200-RN4-1-6-0.1-K			6			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
SHM200-RN4-1-8-0.1-K			8			50			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SHM200-RN4-1-10-0.1-K			10			50			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
SHM200-RN4-1-12-0.1-K			12			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SHM200-RN4-1-16-0.1-K			16			60			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
SHM200-RN4-1-20-0.1-K			20			60			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
SHM200-RN4-1.5-4-0.05-K	1.5	0.05	4	1.2	1.42	50	4	4	8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
SHM200-RN4-1.5-8-0.05-K			8			50			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
SHM200-RN4-1.5-12-0.05-K			12			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
SHM200-RN4-1.5-15-0.05-K			15			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
SHM200-RN4-1.5-20-0.05-K			20			60			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
SHM200-RN4-1.5-4-0.1-K		0.1	4			50			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
SHM200-RN4-1.5-8-0.1-K			8			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
SHM200-RN4-1.5-12-0.1-K			12			60			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
SHM200-RN4-1.5-15-0.1-K			15			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
SHM200-RN4-1.5-20-0.1-K			20			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

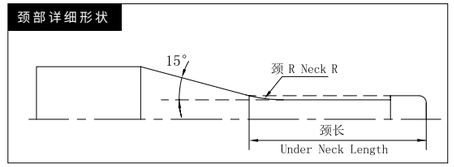
单位(mm)

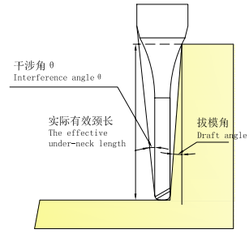
推荐切削参数 ※ P706

B 整体硬质合金立铣刀

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN4-2-4-0.05-K	2	0.05	4	1.6	1.92	50	4	4	8.75	4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	○
SHM200-RN4-2-6-0.05-K			6			50			7.28	6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	○
SHM200-RN4-2-8-0.05-K			8			50			6.23	8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○
SHM200-RN4-2-12-0.05-K			12			60			5.45	10.53	10.90	11.30	11.72	12.67	○
SHM200-RN4-2-16-0.05-K			16			60			4.84	12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○
SHM200-RN4-2-20-0.05-K			20			60			3.95	16.74	17.32	17.95	18.62	20.12	○
SHM200-RN4-2-4-0.1-K		0.1	4			50			3.34	20.88	21.60	22.38	23.22	25.10	○
SHM200-RN4-2-6-0.1-K			6			50			8.80	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	○
SHM200-RN4-2-8-0.1-K			8			50			7.31	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	○
SHM200-RN4-2-12-0.1-K			12			60			6.25	8.45	8.76	9.07	9.41	10.17	○
SHM200-RN4-2-16-0.1-K			16			60			5.46	10.53	10.90	11.29	11.71	12.65	○
SHM200-RN4-2-20-0.1-K			20			60			4.85	12.60	13.04	13.51	14.01	15.14	○
SHM200-RN4-2-4-0.2-K		0.2	4			50			3.96	16.74	17.32	17.94	18.61	20.11	○
SHM200-RN4-2-6-0.2-K			6			50			3.35	20.87	21.60	22.37	23.21	25.08	○
SHM200-RN4-2-8-0.2-K			8			50			8.12	4.23	4.42	4.59	4.76	5.14	○
SHM200-RN4-2-12-0.2-K			12			60			5.60	8.41	8.71	9.02	9.36	10.11	○
SHM200-RN4-2-16-0.2-K			16			60			4.27	12.55	12.99	13.46	13.96	15.09	○
SHM200-RN4-2-20-0.2-K			20			60			3.62	15.65	16.20	16.78	17.41	18.82	○
SHM200-RN4-2-25-0.2-K			25			70			2.89	20.82	21.55	22.32	23.16	-	○
SHM200-RN4-2-30-0.2-K			30			70			8.17	4.23	4.42	4.58	4.75	5.13	○
SHM200-RN4-2-4-0.3-K		0.3	4			50			5.62	8.41	8.71	9.02	9.35	10.10	○
SHM200-RN4-2-8-0.3-K			8			50			4.28	12.55	12.98	13.45	13.95	15.07	○
SHM200-RN4-2-12-0.3-K			12			60			3.63	15.65	16.19	16.77	17.40	18.80	○
SHM200-RN4-2-16-0.3-K			16			60			2.90	20.82	21.54	22.32	23.15	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

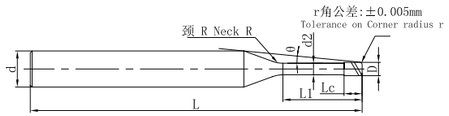
公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN4-2-20-0.3-K	2	0.3	20	1.6	1.92	60	4	4	2.44	20.77	21.49	22.25	23.08	-	○
SHM200-RN4-2-4-0.5-K		0.5	4			50			7.76	4.19	4.35	4.50	4.65	4.98	○
SHM200-RN4-2-6-0.5-K			6			50			6.11	6.28	6.50	6.71	6.95	7.47	○
SHM200-RN4-2-8-0.5-K			8			50			5.04	8.36	8.64	8.93	9.25	9.96	●
SHM200-RN4-2-12-0.5-K			12			50			3.73	12.50	12.92	13.36	13.85	14.93	●
SHM200-RN4-2-16-0.5-K			16			60			2.96	16.63	17.19	17.80	18.45	-	○
SHM200-RN4-2-20-0.5-K			20			60			2.46	20.77	21.47	22.23	23.05	-	●
SHM200-RN4-2-25-0.5-K			25			60			2.03	25.94	26.82	27.77	28.79	-	○
SHM200-RN4-2-30-0.5-K			30			50			1.72	31.10	32.17	33.31	-	-	○
SHM200-RN4-2.5-8-0.1-K	2.5	0.1	8	2	2.4	50	4	4	3.98	8.34	8.63	8.94	9.27	10.02	○
SHM200-RN4-2.5-16-0.1-K			16			50			2.29	16.62	17.19	17.81	18.47	-	○
SHM200-RN4-2.5-20-0.1-K			20			50			1.89	20.75	21.47	22.24	-	-	●
SHM200-RN4-2.5-8-0.2-K		0.2	8			60			4.02	8.34	8.63	8.93	9.26	9.99	○
SHM200-RN4-2.5-16-0.2-K			16			60			2.30	16.61	17.18	17.80	18.46	-	○
SHM200-RN4-2.5-20-0.2-K			20			60			1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○
SHM200-RN4-2.5-12-0.3-K		0.3	12			50			2.95	12.47	12.90	13.35	13.84	-	○
SHM200-RN4-2.5-20-0.3-K			20			50			1.91	20.74	21.46	22.22	-	-	○
SHM200-RN4-2.5-12-0.5-K		0.5	12			60			2.99	12.47	12.88	13.33	13.81	-	○
SHM200-RN4-2.5-20-0.5-K			20			60			1.92	20.74	21.44	22.20	-	-	●
SHM200-RN4-3-8-0.1-K	3	0.1	8	2.4	2.88	60	6	4	6.32	8.32	8.61	8.92	9.25	9.99	○
SHM200-RN4-3-16-0.1-K			16			50			3.99	16.59	17.17	17.78	18.45	19.94	○
SHM200-RN4-3-25-0.1-K			25			50			2.82	25.90	26.79	27.76	28.80	-	○
SHM200-RN4-3-30-0.1-K			30			60			2.42	31.06	32.14	33.30	34.55	-	○
SHM200-RN4-3-8-0.2-K		0.2	8			60			6.36	8.32	8.60	8.91	9.23	9.97	○

● 标准库存 ○ 需预定

公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

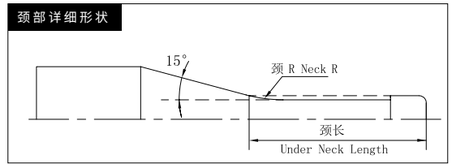
单位(mm)

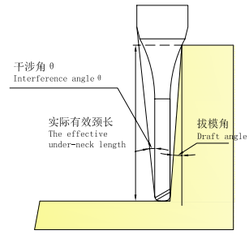
推荐切削参数 ※ P706

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀

颈部详细形状





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN4-3-12-0.2-K	3	0.2	12	2.4	2.88	60	6	4	4.92	12.45	12.88	13.34	13.83	14.94	●
SHM200-RN4-3-16-0.2-K			16			60			4.00	16.59	17.16	17.77	18.43	19.91	○
SHM200-RN4-3-20-0.2-K			20			70			3.38	20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○
SHM200-RN4-3-25-0.2-K			25			70			2.82	25.89	26.79	27.75	28.78	-	○
SHM200-RN4-3-30-0.2-K			30			80			2.43	31.06	32.14	33.29	34.53	-	○
SHM200-RN4-3-8-0.3-K		0.3	8			60			6.41	8.32	8.60	8.90	9.22	9.94	○
SHM200-RN4-3-16-0.3-K			16			60			4.02	16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	●
SHM200-RN4-3-20-0.3-K			20			70			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
SHM200-RN4-3-25-0.3-K			25			70			2.83	25.89	26.78	27.74	28.77	-	○
SHM200-RN4-3-30-0.3-K			30			80			2.43	31.06	32.13	33.28	34.52	-	○
SHM200-RN4-3-8-0.5-K		0.5	8			60			6.51	8.31	8.58	8.87	9.19	9.89	○
SHM200-RN4-3-12-0.5-K			12			60			5.00	12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	○
SHM200-RN4-3-16-0.5-K			16			60			4.06	16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	●
SHM200-RN4-3-20-0.5-K			20			70			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	○
SHM200-RN4-3-25-0.5-K			25			70			2.85	25.88	26.77	27.72	28.74	-	○
SHM200-RN4-3-30-0.5-K			30			80			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
SHM200-RN4-3-35-0.5-K			35			80			2.14	36.22	37.46	38.80	40.23	-	●
SHM200-RN4-4-12-0.1-K	4	0.1	12	3.2	3.86	60	6	4	3.66	12.44	12.87	13.33	13.83	14.94	○
SHM200-RN4-4-20-0.1-K			20			60			2.42	20.71	21.43	22.20	23.03	-	○
SHM200-RN4-4-30-0.1-K			30			80			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	○
SHM200-RN4-4-40-0.1-K			40			80			1.32	41.38	42.82	-	-	-	○
SHM200-RN4-4-12-0.2-K		0.2	12			60			3.68	12.44	12.86	13.32	13.81	14.92	○
SHM200-RN4-4-20-0.2-K			20			60			2.43	20.71	21.42	22.19	23.01	-	○
SHM200-RN4-4-30-0.2-K			30			80			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

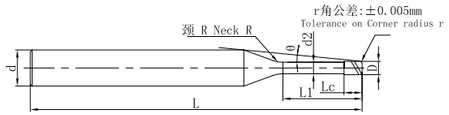
公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-RN4-4-40-0.2-K	4	0.2	40	3.2	3.86	80	6	4	1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
SHM200-RN4-4-12-0.3-K		0.3	12			60			3.70	12.43	12.86	13.31	13.80	14.89	○
SHM200-RN4-4-20-0.3-K			20			60			2.44	20.70	21.41	22.18	23.00	-	○
SHM200-RN4-4-30-0.3-K			30			80			1.72	31.04	32.11	33.26	-	-	○
SHM200-RN4-4-40-0.3-K			40			80			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○
SHM200-RN4-4-12-0.5-K		0.5	12			60			3.75	12.43	12.84	13.29	13.77	14.84	○
SHM200-RN4-4-20-0.5-K			20			60			2.47	20.70	21.40	22.15	22.97	-	○
SHM200-RN4-4-30-0.5-K			30			80			1.73	31.03	32.10	33.24	-	-	○
SHM200-RN4-4-40-0.5-K			40			80			1.33	41.37	42.79	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-20-0.1-K	5	0.1	20	4	4.85	70	6	4	1.32	20.70	21.42	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-40-0.1-K			40			90			0.69	41.38	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-20-0.2-K		0.2	20			70			1.32	20.70	21.41	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-40-0.2-K			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-20-0.3-K		0.3	20			70			1.33	20.69	21.41	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-40-0.3-K			40			90			0.69	41.37	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-20-0.5-K		0.5	20			70			1.34	20.69	21.39	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-40-0.5-K			40			90			0.70	41.36	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-20-1-K		1	20			70			1.38	20.67	21.36	-	-	-	○
SHM200-RN4-5-40-1-K			40			90			0.71	41.34	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-30-0.2-K	6	0.2	30	4.8	5.85	80	6	4	-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-54-0.2-K			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-72-0.2-K			72			120			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-30-0.3-K		0.3	30			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-54-0.3-K			54			100			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

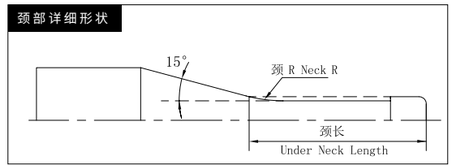
公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

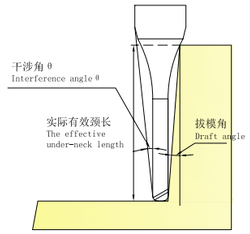
单位(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SHM200-RN4

小径深加工 4刃圆角头立铣刀





SHANK h5 | 4 | TiAlSiN | 38° Helix | Corner-R

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	圆角半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长						库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°		
SHM200-RN4-6-72-0.3-K	6	0.3	72	4.8	5.85	120	6	4	-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-30-0.5-K		0.5	30			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-54-0.5-K			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-72-0.5-K			72			120			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-30-1-K		1	30			80			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-54-1-K			54			100			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-RN4-6-72-1-K			72			120			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

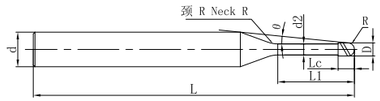
公差	
R	±0.005
D	0 -0.01

单位(mm)

推荐切削参数 ※ P706

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长						库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°		
SHM200-BN2-0.1-0.2-K	0.1	0.05	0.2	0.08	0.08	50	4	1	14.66	0.2	0.21	0.22	0.24	0.26	●
SHM200-BN2-0.1-0.3-K			0.3						14.48	0.31	0.33	0.34	0.36	0.39	○
SHM200-BN2-0.1-0.5-K			0.5						14.12	0.52	0.55	0.57	0.59	0.64	○
SHM200-BN2-0.2-0.5-K	0.2	0.1	0.5	0.16	0.17	50	4	1	14.21	0.51	0.53	0.55	0.57	0.61	●
SHM200-BN2-0.2-0.75-K			0.75						13.77	0.78	0.8	0.83	0.86	0.92	○
SHM200-BN2-0.2-1-K			1						13.36	1.04	1.07	1.11	1.15	1.23	●
SHM200-BN2-0.2-1.25-K			1.25						12.97	1.3	1.34	1.39	1.43	1.54	○
SHM200-BN2-0.2-1.5-K			1.5						12.6	1.56	1.61	1.66	1.72	1.85	○
SHM200-BN2-0.2-2-K			2						11.92	2.07	2.14	2.22	2.3	2.48	○
SHM200-BN2-0.2-2.5-K			2.5						11.31	2.59	2.68	2.77	2.87	3.1	○
SHM200-BN2-0.2-3-K			3						10.76	3.11	3.21	3.33	3.45	3.72	○
SHM200-BN2-0.3-0.5-K	0.3	0.15	0.5	0.24	0.27	50	4	2	14.17	0.52	0.55	0.57	0.6	0.66	●
SHM200-BN2-0.3-0.75-K			0.75						13.72	0.79	0.83	0.87	0.91	0.98	○
SHM200-BN2-0.3-1-K			1						13.3	1.05	1.11	1.16	1.2	1.29	●
SHM200-BN2-0.3-1.25-K			1.25						12.9	1.32	1.38	1.44	1.5	1.61	○
SHM200-BN2-0.3-1.5-K			1.5						12.53	1.58	1.66	1.72	1.78	1.92	○
SHM200-BN2-0.3-2-K			2						11.84	2.11	2.2	2.28	2.36	2.54	●
SHM200-BN2-0.3-2.5-K			2.5						11.22	2.63	2.74	2.83	2.93	3.16	●
SHM200-BN2-0.3-3-K			3						10.66	3.15	3.27	3.39	3.51	3.78	○
SHM200-BN2-0.4-0.75-K	0.4	0.2	0.75	0.32	0.37	50	4	2	13.78	0.78	0.82	0.86	0.9	0.97	●
SHM200-BN2-0.4-1-K			1						13.34	1.05	1.1	1.15	1.19	1.28	○
SHM200-BN2-0.4-1.5-K			1.5						12.55	1.58	1.65	1.72	1.78	1.9	●
SHM200-BN2-0.4-2-K			2						11.84	2.11	2.19	2.27	2.35	2.53	●
SHM200-BN2-0.4-2.5-K			2.5						11.2	2.63	2.73	2.83	2.93	3.15	○

● 标准库存 ○ 需预定

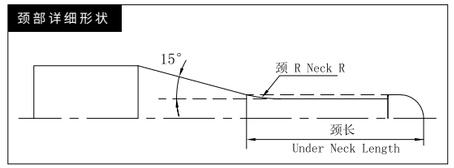
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

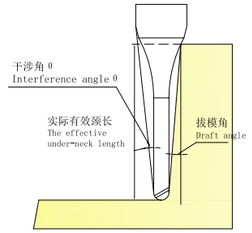
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-0.4-3-K	0.4	0.2	3	0.32	0.37	50	4	2	10.63	3.15	3.27	3.38	3.5	3.77	●
SHM200-BN2-0.4-3.5-K			3.5						10.12	3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	○
SHM200-BN2-0.4-4-K			4						9.65	4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	●
SHM200-BN2-0.4-4.5-K			4.5						9.22	4.71	4.87	5.04	5.23	5.63	○
SHM200-BN2-0.5-1-K	0.5	0.25	1	0.4	0.47	50	4	2	13.39	1.05	1.09	1.14	1.19	1.27	●
SHM200-BN2-0.5-1.5-K			1.5						12.56	1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	○
SHM200-BN2-0.5-2-K			2						11.83	2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	●
SHM200-BN2-0.5-2.5-K			2.5						11.18	2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	○
SHM200-BN2-0.5-3-K			3						10.6	3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	○
SHM200-BN2-0.5-4-K			4						9.6	4.19	4.34	4.48	4.64	5	●
SHM200-BN2-0.5-5-K			5						8.77	5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	○
SHM200-BN2-0.5-5.5-K			5.5						8.4	5.75	5.94	6.15	6.37	6.86	○
SHM200-BN2-0.5-6-K			6						8.07	6.27	6.48	6.7	6.94	7.49	○
SHM200-BN2-0.5-8-K			8						6.96	8.33	8.62	8.92	9.24	9.97	●
SHM200-BN2-0.6-1-K	0.6	0.3	1	0.48	0.57	50	4	4	13.15	1.07	1.14	1.2	1.27	1.41	○
SHM200-BN2-0.6-2-K			2						11.61	2.15	2.28	2.39	2.5	2.7	●
SHM200-BN2-0.6-2.5-K			2.5						10.96	2.68	2.84	2.97	3.09	3.32	○
SHM200-BN2-0.6-3-K			3						10.38	3.22	3.39	3.54	3.67	3.95	●
SHM200-BN2-0.6-3.5-K			3.5						9.86	3.75	3.94	4.1	4.25	4.57	○
SHM200-BN2-0.6-4-K			4						9.39	4.28	4.48	4.66	4.82	5.19	●
SHM200-BN2-0.6-4.5-K			4.5						8.97	4.81	5.03	5.21	5.4	5.81	○
SHM200-BN2-0.6-5-K			5						8.57	5.33	5.57	5.77	5.97	6.43	○
SHM200-BN2-0.6-5.5-K			5.5						8.22	5.86	6.11	6.32	6.55	7.05	○
SHM200-BN2-0.6-6-K			6						7.89	6.38	6.64	6.87	7.12	7.67	●

● 标准库存 ○ 需预定

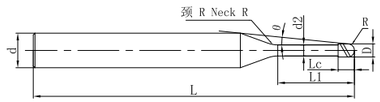
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-0.6-7-K	0.6	0.3	7	0.48	0.57	50	4	4	7.3	7.43	7.71	7.98	8.27	8.92	○
SHM200-BN2-0.6-8-K			8						6.79	8.48	8.78	9.09	9.42	10.16	●
SHM200-BN2-0.6-9-K			9						6.35	9.52	9.85	10.2	10.57	11.4	○
SHM200-BN2-0.6-10-K			10						5.97	10.56	10.92	11.31	11.72	12.65	○
SHM200-BN2-0.6-12-K			12						5.32	12.63	13.06	13.52	14.02	15.13	○
SHM200-BN2-0.7-2-K	0.7	0.35	2	0.56	0.67	50	4	4	11.6	2.14	2.27	2.39	2.49	2.69	○
SHM200-BN2-0.7-4-K			4						9.33	4.27	4.48	4.65	4.81	5.18	○
SHM200-BN2-0.7-6-K			6						7.81	6.38	6.64	6.87	7.11	7.66	○
SHM200-BN2-0.7-8-K			8						6.71	8.47	8.78	9.09	9.41	10.15	○
SHM200-BN2-0.8-2-K	0.8	0.4	2	0.64	0.76	50	4	4	11.64	2.12	2.24	2.35	2.45	2.63	●
SHM200-BN2-0.8-4-K			4						9.3	4.25	4.44	4.61	4.77	5.12	○
SHM200-BN2-0.8-5-K			5						8.45	5.3	5.53	5.72	5.92	6.36	○
SHM200-BN2-0.8-6-K			6						7.74	6.35	6.6	6.83	7.07	7.61	○
SHM200-BN2-0.8-8-K			8						6.63	8.44	8.74	9.04	9.37	10.09	○
SHM200-BN2-0.8-10-K			10						5.8	10.52	10.88	11.26	11.67	12.58	○
SHM200-BN2-0.9-2-K	0.9	0.45	2	0.72	0.86	50	4	4	11.63	2.12	2.23	2.34	2.44	2.62	●
SHM200-BN2-0.9-4-K			4						9.24	4.25	4.44	4.6	4.76	5.11	○
SHM200-BN2-0.9-6-K			6						7.66	6.35	6.6	6.82	7.06	7.6	○
SHM200-BN2-0.9-8-K			8						6.54	8.44	8.74	9.04	9.36	10.08	○
SHM200-BN2-1-2-K	1	0.5	2	0.8	0.96	50	4	4	11.62	2.12	2.23	2.33	2.43	2.61	●
SHM200-BN2-1-3-K			3			50			10.25	3.18	3.34	3.48	3.6	3.85	●
SHM200-BN2-1-4-K			4			50			9.17	4.24	4.43	4.6	4.75	5.1	●
SHM200-BN2-1-5-K			5			50			8.29	5.3	5.52	5.71	5.9	6.34	●
SHM200-BN2-1-6-K			6			50			7.57	6.35	6.59	6.81	7.05	7.58	●

● 标准库存 ○ 需预定

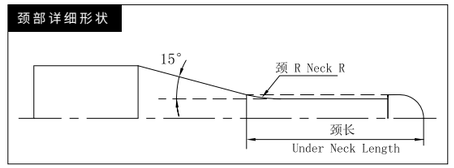
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

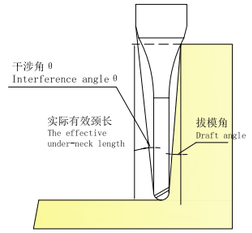
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-1-7-K	1	0.5	7	0.8	0.96	50	4	4	6.96	7.39	7.66	7.92	8.2	8.83	○
SHM200-BN2-1-8-K			8			50			6.44	8.44	8.73	9.03	9.35	10.07	●
SHM200-BN2-1-9-K			9			50			5.99	9.48	9.8	10.14	10.5	11.31	○
SHM200-BN2-1-10-K			10			50			5.6	10.52	10.87	11.25	11.65	12.56	●
SHM200-BN2-1-12-K			12			55			4.96	12.59	13.01	13.46	13.95	15.04	●
SHM200-BN2-1-13-K			13			55			4.69	13.62	14.08	14.57	15.1	16.29	○
SHM200-BN2-1-14-K			14			55			4.45	14.66	15.15	15.68	16.25	17.53	○
SHM200-BN2-1-16-K			16			55			4.03	16.73	17.29	17.9	18.55	20.01	●
SHM200-BN2-1-18-K			18			60			3.69	18.79	19.43	20.11	20.85	22.5	○
SHM200-BN2-1-20-K			20			60			3.4	20.86	21.57	22.33	23.15	24.99	○
SHM200-BN2-1.1-2-K	1.1	0.55	2	0.88	1.06	50	4	4	11.61	2.11	2.22	2.32	2.42	2.6	○
SHM200-BN2-1.1-4-K			4						9.09	4.24	4.43	4.59	4.74	5.08	○
SHM200-BN2-1.1-6-K			6						7.47	6.34	6.59	6.81	7.04	7.57	○
SHM200-BN2-1.1-8-K			8						6.34	8.43	8.73	9.03	9.34	10.06	○
SHM200-BN2-1.1-10-K			10						5.5	10.51	10.87	11.24	11.64	12.54	○
SHM200-BN2-1.2-4-K	1.2	0.6	4	0.96	1.15	50	4	4	9.05	4.22	4.4	4.55	4.7	5.04	●
SHM200-BN2-1.2-8-K			8			50			6.25	8.41	8.7	8.99	9.3	10.01	○
SHM200-BN2-1.2-10-K			10			50			5.41	10.49	10.84	11.21	11.6	12.5	○
SHM200-BN2-1.2-12-K			12			55			4.77	12.56	12.97	13.42	13.9	14.98	○
SHM200-BN2-1.4-8-K	1.4	0.7	8	1.12	1.34	50	4	4	6.04	8.38	8.66	8.95	9.26	9.96	○
SHM200-BN2-1.4-12-K			12			55			4.56	12.53	12.94	13.38	13.86	14.93	○
SHM200-BN2-1.4-16-K			16			55			3.67	16.66	17.22	17.82	18.46	19.9	○
SHM200-BN2-1.5-4-K	1.5	0.75	4	1.2	1.44	50	4	4	8.82	4.2	4.36	4.51	4.65	4.97	●
SHM200-BN2-1.5-6-K			6			50			7.08	6.29	6.52	6.73	6.95	7.46	●

● 标准库存 ○ 需预定

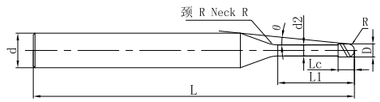
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀





SHANK h5 | 2 | TiAlSiN | 30° Helix | Ballnose

标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-1.5-8-K	1.5	0.75	8	1.2	1.44	50	4	4	5.92	8.38	8.66	8.95	9.25	9.94	●
SHM200-BN2-1.5-10-K			10			50			5.08	10.46	10.8	11.16	11.55	12.43	●
SHM200-BN2-1.5-12-K			12			55			4.45	12.53	12.94	13.38	13.85	14.92	●
SHM200-BN2-1.5-14-K			14			55			3.96	14.6	15.08	15.6	16.15	17.4	○
SHM200-BN2-1.5-16-K			16			55			3.57	16.66	17.22	17.81	18.45	19.89	○
SHM200-BN2-1.5-18-K			18			60			3.25	18.73	19.36	20.03	20.75	22.38	○
SHM200-BN2-1.5-20-K			20			60			2.98	20.8	21.5	22.25	23.05	-	○
SHM200-BN2-1.6-8-K	1.6	0.8	8	1.28	1.54	50	4	4	5.8	8.38	8.66	8.94	9.25	9.93	○
SHM200-BN2-1.6-12-K			12			55			4.34	12.53	12.94	13.37	13.85	14.9	○
SHM200-BN2-1.6-16-K			16			55			3.47	16.66	17.21	17.81	18.44	19.88	○
SHM200-BN2-1.6-20-K			20			60			2.89	20.8	21.49	22.24	23.04	-	○
SHM200-BN2-1.8-8-K	1.8	0.9	8	1.44	1.73	50	4	4	5.55	8.36	8.63	8.91	9.21	9.88	○
SHM200-BN2-1.8-12-K			8			55			4.11	12.5	12.91	13.34	13.81	14.85	○
SHM200-BN2-1.8-16-K			16			55			3.26	16.64	17.19	17.77	18.41	19.83	○
SHM200-BN2-1.8-20-K			20			60			2.7	20.77	21.46	22.21	23.01	-	○
SHM200-BN2-2-3-K	2	1	3	1.6	1.92	50	4	4	9.72	3.11	3.22	3.32	3.42	3.62	○
SHM200-BN2-2-4-K			4			50			8.32	4.16	4.31	4.44	4.57	4.86	●
SHM200-BN2-2-6-K			6			50			6.46	6.26	6.46	6.66	6.87	7.35	●
SHM200-BN2-2-8-K			8			50			5.27	8.34	8.6	8.88	9.17	9.84	●
SHM200-BN2-2-10-K			10			50			4.46	10.41	10.74	11.09	11.47	12.32	●
SHM200-BN2-2-12-K			12			55			3.86	12.48	12.88	13.31	13.77	14.81	●
SHM200-BN2-2-13-K			13			55			3.62	13.51	13.95	14.42	14.92	16.05	○
SHM200-BN2-2-14-K			14			55			3.4	14.55	15.02	15.53	16.07	17.29	●
SHM200-BN2-2-16-K			16			55			3.04	16.62	17.16	17.74	18.37	19.78	●

● 标准库存 ○ 需预定

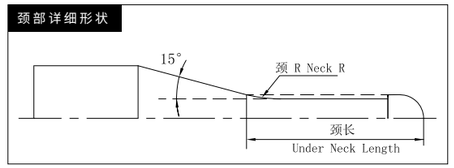
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

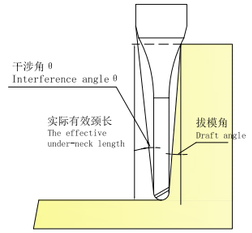
单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-2-18-K	2	1	18	1.6	1.92	60	4	4	2.75	18.68	19.3	19.96	20.67	-	○
SHM200-BN2-2-20-K			20			60			2.51	20.75	21.44	22.18	22.97	-	●
SHM200-BN2-2-22-K			22			60			2.31	22.82	23.58	24.39	25.27	-	○
SHM200-BN2-2-25-K			25			65			2.06	25.92	26.79	27.72	28.72	-	○
SHM200-BN2-2-30-K			30			70			1.75	31.09	32.14	33.26	-	-	○
SHM200-BN2-2-35-K			35			75			1.52	36.26	37.48	38.8	-	-	○
SHM200-BN2-2-40-K			40			80			1.34	41.42	42.83	-	-	-	○
SHM200-BN2-2.5-6-K	2.5	1.25	6	2	2.4	50	4	4	5.62	6.22	6.41	6.6	6.8	7.25	○
SHM200-BN2-2.5-10-K			10			50			3.69	10.37	10.69	11.03	11.4	12.23	○
SHM200-BN2-2.5-15-K			15			55			2.59	15.54	16.04	16.58	17.15	-	○
SHM200-BN2-2.5-20-K			20			60			1.99	20.71	21.39	22.12	-	-	○
SHM200-BN2-2.5-25-K			25			65			1.62	25.88	26.74	27.66	-	-	○
SHM200-BN2-2.5-30-K			30			70			1.36	31.05	32.09	-	-	-	○
SHM200-BN2-3-8-K	3	1.5	8	2.4	2.88	55	6	4	7.04	8.27	8.51	8.77	9.04	9.65	●
SHM200-BN2-3-10-K			10			55			6.05	10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	○
SHM200-BN2-3-13-K			13			60			5	13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	●
SHM200-BN2-3-16-K			16			60			4.26	16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	●
SHM200-BN2-3-20-K			20			65			3.56	20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	●
SHM200-BN2-3-25-K			25			70			2.95	25.85	26.7	27.61	28.59	-	●
SHM200-BN2-3-30-K			30			75			2.52	31.02	32.05	33.15	34.34	-	●
SHM200-BN2-3-35-K			35			80			2.2	36.19	37.39	38.69	40.08	-	●
SHM200-BN2-3.5-15-K	3.5	1.75	15	2.8	3.36	60	6	4	3.99	15.49	15.96	16.48	17.03	18.27	○
SHM200-BN2-3.5-25-K			25			70			2.56	25.82	26.66	27.56	28.53	-	○
SHM200-BN2-3.5-35-K			35			80			1.89	36.16	37.36	38.64	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

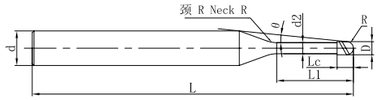
R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

SHM200-BN2

小径深加工 2刃球头立铣刀







标记说明请参考P193页

》续前

订货号	外径 D	球半径 R	颈长 L1	刃长 Lc	颈径 d2	全长 L	柄径 d	颈 R	干涉角 Θ	对应拔模角的有效颈长					库存
										0.5°	1°	1.5°	2°	3°	
SHM200-BN2-3.5-45-K	3.5	1.75	45	2.8	3.36	90	6	4	1.5	46.5	48.05	-	-	-	○
SHM200-BN2-4-10-K	4	2	10	3.2	3.86	55	6	4	4.86	10.31	10.6	10.91	11.24	11.99	○
SHM200-BN2-4-13-K			13			60			3.88	13.41	13.81	14.23	14.69	15.72	○
SHM200-BN2-4-16-K			16			60			3.23	16.51	17.02	17.56	18.14	19.45	●
SHM200-BN2-4-20-K			20			65			2.63	20.65	21.3	21.99	22.74	-	●
SHM200-BN2-4-25-K			25			70			2.14	25.81	26.64	27.53	28.49	-	●
SHM200-BN2-4-30-K			30			75			1.81	30.98	31.99	33.08	-	-	●
SHM200-BN2-4-35-K			35			80			1.56	36.15	37.34	38.62	-	-	●
SHM200-BN2-4-40-K			40			80			1.38	41.32	42.69	-	-	-	●
SHM200-BN2-4-45-K			45			90			1.23	46.49	48.04	-	-	-	○
SHM200-BN2-4-50-K			50			100			1.11	51.66	53.39	-	-	-	○
SHM200-BN2-5-20-K	5	2.5	20	4	4.85	65	6	4	1.48	20.62	21.25	-	-	-	●
SHM200-BN2-5-25-K			25			70			1.18	25.79	26.6	-	-	-	●
SHM200-BN2-5-30-K			30			75			0.98	30.96	-	-	-	-	○
SHM200-BN2-5-40-K			40			80			0.73	41.29	-	-	-	-	●
SHM200-BN2-6-12-K	6	3	12	6	5.85	60	6	-	-	-	-	-	-	-	●
SHM200-BN2-6-20-K			20			65			-	-	-	-	-	-	○
SHM200-BN2-6-30-K			30			75			-	-	-	-	-	-	●
SHM200-BN2-6-50-K			50			100			-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

R	公差
R≤1.0	±0.003
R>1.0	±0.005

单位 (mm)

推荐切削参数 ※ P711

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数

UP210- SS2/S2/SL2 /SH2/R2/RH2

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1070	1030	920	930	920	860	860	860
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	610	580	550	620	560	500	410	370
M	不锈钢	ap≤1.5D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	690	660	590	650	610	590	490	460
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	160	转速 (min-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	850	820	820	750	700	680	610	560
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	140	转速 (min-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	650	670	670	620	580	560	500	460

UP210- S3

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1610	1550	1380	1400	1380	1290	1290	1290
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	910	870	830	930	850	760	620	560
M	不锈钢	ap≤1.5D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1040	990	890	980	920	880	740	680
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	160	转速 (min-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1270	1220	1220	1130	1060	1020	910	840
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	140	转速 (min-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	980	1000	1000	940	870	840	750	680

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UP210- SS4/S4/SC4/S4A/SL4 /SH4/R4/R4A/RH4

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2140	2060	1830	1860	1830	1720	1720	1720
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1210	1160	1100	1240	1130	1010	830	750
M	不锈钢	ap≤1.5D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1380	1330	1190	1300	1230	1170	980	910
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	160	转速 (min-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1700	1630	1630	1500	1410	1360	1210	1120
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	140	转速 (min-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1310	1340	1340	1250	1160	1120	1000	910

UP210- S6

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19110	14330	9550	7170	5730	4780	3580	2870
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	3210	3100	2750	2800	2750	2580	2580	2580
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1820	1740	1660	1860	1690	1510	1240	1120
M	不锈钢	ap≤1.5D	130	转速 (min-1)	13800	10350	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2070	1990	1780	1960	1840	1760	1480	1370
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	160	转速 (min-1)	16990	12740	8490	6370	5100	4250	3190	2550
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2550	2450	2450	2260	2110	2040	1820	1680
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	140	转速 (min-1)	14860	11150	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1960	2010	2010	1870	1740	1670	1510	1360

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UP210- SS2/S2/SL2/SH2/R2/RH2

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤0.8D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	430	540	440	400	370	350	400	410
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.3D	60	转速 (min-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	260	310	270	230	220	220	230	230
M	不锈钢	ap≤0.3D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	140	160	200	200	200	190	170	160
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.5D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	210	250	250	220	210	200	190	170
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.3D	50	转速 (min-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				进给速度 (mm/min)	160	180	210	180	180	170	160	140

UP210- S3

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤0.8D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	640	800	660	590	550	520	600	610
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.3D	60	转速 (min-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	380	460	400	340	330	330	340	340
M	不锈钢	ap≤0.3D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	210	240	310	300	290	290	260	240
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.5D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	320	370	380	330	320	310	280	250
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.3D	50	转速 (min-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				进给速度 (mm/min)	240	280	320	270	260	260	240	220

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UP210- B2/BH2

钢件、铸铁 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	4	5	6	7	8	9	10	11	12
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤0.2D	160	转速 (min-1)	12740	10190	8490	7280	6370	5660	5100	4630	4250
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.15D	120	转速 (min-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	610	640	660	630	620	610	610	610	610
M	不锈钢	ap≤0.2D	110	转速 (min-1)	8760	7010	5840	5010	4380	3890	3500	3190	2920
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	610	630	640	630	630	620	630	640	640
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.2D	140	转速 (min-1)	11150	8920	7430	6370	5570	4950	4460	4050	3720
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	780	800	820	800	800	790	800	810	820
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.1D	120	转速 (min-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	610	640	660	660	670	650	650	660	670

UP210- B4

钢件、铸铁 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	4	5	6	7	8	9	10	11	12
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤0.2D	160	转速 (min-1)	12740	10190	8490	7280	6370	5660	5100	4630	4250
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040	2040
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.15D	120	转速 (min-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1220	1280	1330	1270	1240	1220	1220	1210	1210
M	不锈钢	ap≤0.2D	110	转速 (min-1)	8760	7010	5840	5010	4380	3890	3500	3190	2920
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1230	1260	1290	1260	1260	1250	1260	1270	1290
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.2D	140	转速 (min-1)	11150	8920	7430	6370	5570	4950	4460	4050	3720
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1560	1610	1640	1610	1610	1590	1610	1620	1640
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.1D	120	转速 (min-1)	9550	7640	6370	5460	4780	4250	3820	3470	3190
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	1220	1280	1330	1310	1340	1310	1300	1320	1340

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UP210- L60/L90/L120

钢件、铸铁 —— 倒角

工件材料		Vc m/min	刃径 (mm)	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	130	转速 (min-1)	10350	6900	5175	4140	3450	2588	2070
			进给速度 (mm/min)	414	33	311	414	442	435	406
	合金钢 (35-48HRC)	90	转速 (min-1)	7166	4777	3583	2866	2389	1791	1433
			进给速度 (mm/min)	229	191	172	172	239	229	241
M	不锈钢	80	转速 (min-1)	6369	4246	3185	2548	2123	1592	1274
			进给速度 (mm/min)	204	170	153	153	212	204	214
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	100	转速 (min-1)	7962	5308	3981	3185	2654	1990	1592
			进给速度 (mm/min)	318	255	239	318	340	334	312
	高合金铸铁 (35-45HRC)	150	转速 (min-1)	11943	7962	5971	4777	3981	2986	2389
			进给速度 (mm/min)	621	573	597	611	669	585	602

SP210- S3/C3

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	200	转速 (min-1)	21230	15920	10620	7960	6370	5310	3980	3190
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2040	1960	1690	1670	1620	1590	1490	1480
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1290	1180	1080	1160	1050	930	760	680
M	不锈钢	ap≤1.5D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1580	1330	1150	1220	1130	1080	900	820
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	170	转速 (min-1)	18050	13540	9020	6770	5410	4510	3380	2710
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1620	1500	1440	1300	1200	1150	1020	930
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1290	1250	1190	1090	1000	960	850	770

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SP210- C4/CN4/R4/RH4/S4

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	200	转速 (min-1)	21230	15920	10620	7960	6370	5310	3980	3190
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2720	2610	2250	2230	2170	2120	1990	1980
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1720	1580	1430	1550	1400	1240	1020	910
M	不锈钢	ap≤1.5D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2100	1770	1530	1620	1510	1430	1190	1100
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	170	转速 (min-1)	18050	13540	9020	6770	5410	4510	3380	2710
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2170	2000	1910	1730	1600	1530	1350	1250
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1720	1670	1590	1460	1340	1270	1140	1020

SP210- S3/C3

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	790	920	730	640	590	570	640	650
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.5D	60	转速 (min-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	500	550	450	370	360	360	370	370
M	不锈钢	ap≤0.3D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	320	320	350	340	320	320	280	260
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.8D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	420	450	420	360	340	340	310	280
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.5D	50	转速 (min-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				进给速度 (mm/min)	330	350	360	300	290	290	260	240

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SP210- C4/CN4/R4/RH4/S4

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	1050	1220	970	850	790	760	850	870
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.5D	60	转速 (min-1)	6370	4780	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	660	730	600	500	470	480	490	500
M	不锈钢	ap≤0.3D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	420	420	470	450	430	430	380	350
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.8D	55	转速 (min-1)	5840	4380	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	560	600	560	480	460	450	410	370
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.5D	50	转速 (min-1)	5310	3980	2650	1990	1590	1330	1000	800
				进给速度 (mm/min)	450	460	480	400	380	380	350	320

SP210- B2/BH2

钢件、铸铁 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	3	4	6	8	10	12
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤0.04D	220	转速 (min-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800	2800
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.02D	180	转速 (min-1)	50000	28660	19110	14330	9550	7170	5730	4780
		ae≤0.02D		进给速度 (mm/min)	1950	2010	1990	2010	2010	2010	2000	2000
M	不锈钢	ap≤0.04D	220	转速 (min-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	2520	2450	2570	2630	2570	2540	2520	2530
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.04D	220	转速 (min-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	2520	2450	2570	2630	2570	2540	2520	2530
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.04D	220	转速 (min-1)	50000	35030	23360	17520	11680	8760	7010	5840
		ae≤0.04D		进给速度 (mm/min)	2380	2450	2430	2450	2450	2450	2440	2440

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

PP300- C2

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	200	转速 (min-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1910	1750	1380	1350	1270	1220	1110	1080
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1270	1070	950	950	810	720	600	520
M	不锈钢	ap≤1.5D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1430	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1720	1430	1240	1070	970	950	820	740
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1270	1190	1030	890	810	760	660	570

PP300- C2

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.0D	100	转速 (min-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	760	870	690	600	570	500	560	560
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.5D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	510	570	470	380	360	340	350	340
M	不锈钢	ap≤0.3D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	370	330	330	310	290	300	250	230
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.8D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	510	510	470	380	370	350	320	280
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.5D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	390	390	370	310	290	280	260	230

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

PP300- C3
钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	200	转速 (min-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2860	2630	2070	2030	1910	1830	1670	1620
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1910	1610	1430	1430	1220	1070	890	790
M	不锈钢	ap≤1.5D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2150	1790	1430	1430	1360	1250	1030	930
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2580	2150	1860	1610	1460	1430	1230	1120
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	1910	1790	1550	1340	1220	1130	980	860

PP300- C3
钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.0D	100	转速 (min-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	1140	1310	1030	890	860	760	840	840
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.5D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	760	860	700	570	530	510	520	520
M	不锈钢	ap≤0.3D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	560	500	500	470	440	450	380	350
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.8D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	760	760	700	570	550	530	480	420
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.5D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	580	580	560	460	430	420	400	350

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

PP300- C4/R4
钢件、铸铁—— 侧铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.5D	200	转速 (min-1)	21220	15910	10610	7950	6370	5300	3980	3180
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	3820	3500	2760	2710	2550	2440	2230	2160
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	2550	2150	1910	1910	1620	1430	1190	1050
M	不锈钢	ap≤1.5D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2860	2390	1910	1910	1810	1670	1370	1240
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1.5D	180	转速 (min-1)	19100	14320	9550	7160	5730	4770	3580	2860
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	3440	2860	2480	2150	1950	1910	1650	1490
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤1D	150	转速 (min-1)	15910	11940	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae≤0.12D		进给速度 (mm/min)	2550	2390	2070	1790	1620	1510	1310	1150

PP300- C4/R4
钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤1.0D	100	转速 (min-1)	10610	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	1530	1750	1380	1190	1150	1010	1110	1120
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤0.5D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	1020	1150	930	760	710	680	700	690
M	不锈钢	ap≤0.3D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	740	670	670	620	590	590	510	470
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤0.8D	80	转速 (min-1)	8490	6370	4240	3180	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	1020	1020	930	760	730	700	640	560
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤0.5D	70	转速 (min-1)	7430	5570	3710	2780	2230	1860	1390	1110
				进给速度 (mm/min)	770	780	740	610	580	560	530	470

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

PP300-SPEED-3D/3DN
钢件、铸铁 —— 侧铣/摆线铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	14	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤3D	180	转速 (min-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤3D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
M	不锈钢	ap≤3D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤3D	180	转速 (min-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤3D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310

PP300-SPEED-5D
钢件、铸铁——侧铣/摆线铣

工件材料		切削量	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	14	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap≤5D	180	转速 (min-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	合金钢 (35-48HRC)	ap≤5D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
M	不锈钢	ap≤5D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤5D	180	转速 (min-1)	9550	7160	5730	4770	4090	3580	2860
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	2290	2290	2860	2860	2860	2680	2140
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap≤5D	110	转速 (min-1)	5830	4370	3500	2910	2500	2190	1750
		ae≤0.05D		进给速度 (mm/min)	1160	1040	1400	1450	1370	1420	1310

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。

推荐切削参数

UPR210- S4
钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢 合金钢 (< 35HRC)	ap ≤ 1.5D	140	转速 (min-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae ≤ 0.3D		进给速度 (mm/min)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	合金钢 (35-48HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae ≤ 0.25D		进给速度 (mm/min)	630	660	690	700	570	535
M	不锈钢	ap ≤ 1.5D	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ≤ 0.3D		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
K	灰铸铁 球墨铸铁 (< 32HRC)	ap ≤ 1.5D	140	转速 (min-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		ae ≤ 0.3D		进给速度 (mm/min)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae ≤ 0.25D		进给速度 (mm/min)	630	660	690	700	570	535
H	合金钢 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 1D	100	转速 (min-1)	5300	3980	3190	2650	1990	1590
		ae ≤ 0.125D		进给速度 (mm/min)	530	480	450	420	400	380

UPR210- S4
钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢 合金钢 (< 35HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	640	630	610	640	570	535
	合金钢 (35-48HRC)	ap ≤ 0.75D	100	转速 (min-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	430	400	450	425	360	320
M	不锈钢	ap ≤ 0.75D	90	转速 (min-1)	4775	3580	2865	2385	1790	1432
				进给速度 (mm/min)	382	160	190	210	200	190
K	灰铸铁 球墨铸铁 (< 32HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	640	630	610	640	570	535
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap ≤ 0.75D	100	转速 (min-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	430	400	450	425	360	320

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UPN210- S4

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢 合金钢 (< 35HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		进给速度 (mm/min)	990	990	990	990	930	830
	合金钢 (35-48HRC)	ap ⩽ 1D	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ⩽ 0.25D		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
M	不锈钢	ap ⩽ 1.5D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		进给速度 (mm/min)	280	310	330	350	310	290
K	灰铸铁 球墨铸铁 (< 32HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.3D		进给速度 (mm/min)	990	990	990	990	930	830
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap ⩽ 1D	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		ae ⩽ 0.25D		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
H	合金钢 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ⩽ 1D	90	转速 (min-1)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
		ae ⩽ 0.125D		进给速度 (mm/min)	480	430	400	380	360	345

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UPN210- S4

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢合金钢 (<35HRC)	ap⩽0.8D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	640	630	610	640	570	535
	合金钢 (35-48HRC)	ap⩽0.5D	100	转速 (min-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	430	400	450	425	360	320
M	不锈钢	ap⩽0.8D	100	转速 (min-1)	5310	3980	3190	2655	1990	1600
				进给速度 (mm/min)	150	160	190	210	200	190
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap⩽0.8D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	640	630	610	640	570	535
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap⩽0.5D	100	转速 (min-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	430	400	450	425	360	320

UPR300-S3/S4

钢件、铸铁 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢 合金钢 (< 35HRC)	ap ⩽ 1.5D	160	转速 (min-1)	8490	6370	5090	4240	3180	2550
		ae ⩽ 0.4D		进给速度 (mm/min)	790	820	1040	1020	940	880
	合金钢 (35-48HRC)	ap ⩽ 1.5D	150	转速 (min-1)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae ⩽ 0.3D		进给速度 (mm/min)	670	680	880	840	780	720
M	不锈钢	ap ⩽ 1.5D	115	转速 (min-1)	6100	4580	3660	3050	2290	1830
		ae ⩽ 0.4D		进给速度 (mm/min)	570	590	750	730	680	630
K	灰铸铁 球墨铸铁 (< 32HRC)	ap ⩽ 1.5D	150	转速 (min-1)	7960	5970	4770	3980	2980	2390
		ae ⩽ 0.5D		进给速度 (mm/min)	880	910	1170	1110	1030	930
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap ⩽ 1.5D	130	转速 (min-1)	6900	5170	4140	3450	2590	2070
		ae ⩽ 0.4D		进给速度 (mm/min)	520	530	680	660	610	570
H	合金钢 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ⩽ 1.5D	140	转速 (min-1)	7430	5570	4460	3710	2790	2230
		ae ⩽ 0.3D		进给速度 (mm/min)	620	640	820	790	720	670

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UPR300-S3/S4

钢件、铸铁 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
P	碳钢 合金钢 (< 35HRC)	ap ≤ 1D	130	转速 (min-1)	6900	5175	4140	3450	2590	2070
				进给速度 (mm/min)	510	530	680	660	610	570
	合金钢 (35-48HRC)	ap ≤ 0.75D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	430	440	560	540	500	460
M	不锈钢	ap ≤ 0.75D	90	转速 (min-1)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
				进给速度 (mm/min)	360	370	470	460	430	395
K	灰铸铁 球墨铸铁 (< 32HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	570	590	750	710	660	595
	高合金铸铁 (35-45HRC)	ap ≤ 1D	100	转速 (min-1)	5310	3980	3185	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	320	325	420	410	375	350
H	合金钢 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 0.3D	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
				进给速度 (mm/min)	390	400	515	500	450	420

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

US200-S2/R2

不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤1D	100 (80-120)	转速 (min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	220	254	340	340	365	330	300	245	230

US200-S2/R2

不锈钢 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.1D	45 (35-55)	转速 (min-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	200	140	120	155	155	155	155	135	120

US200- R3

不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤1D	100 (80-120)	转速 (min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	525	480	525	510	550	500	450	370	340

US200-R3

不锈钢 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.1D	45 (35-55)	转速 (min-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	300	215	180	235	235	230	230	200	180

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

US200-SS4/S4/SN4/R4

不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤1D	100 (80-120)	转速(min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	700	635	700	680	730	660	600	490	460

US200-R4

不锈钢 —— 槽铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.1D	45 (35-55)	转速(min-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	400	280	240	310	310	310	310	270	240

US200- B2

不锈钢 —— 仿形铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.2D	100 (80-120)	转速(min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.2D		进给速度(mm/min)	525	480	510	550	560	540	560	520	510

US200-B4

不锈钢 —— 仿形铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.2D	100 (80-120)	转速(min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.2D		进给速度(mm/min)	560	955	1020	1100	1110	1080	1115	1030	1020

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

US260-S2

不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	不锈钢	ap≤1D	25 -150	转速(min-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	500	800	1000	1200	1500	1800	2200	2500	2800

US260-S2

不锈钢——面铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	0.5	0.8	1	1.5	2	3	4	6	8
M	不锈钢	ap≤0.1D	25 -150	转速(min-1)	18000	15000	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	400	700	900	1100	1400	1700	2100	2200	2500

US260-SS4A/SS4B、S4A/S4B

不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	不锈钢	ap≤1D	40 -180	转速(min-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	1400	1700	2200	2700	3000	3500	3800	4000	4200

US260-SS4A/SS4B、S4A/S4B

不锈钢——面铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	不锈钢	ap≤0.1D	40 -180	转速(min-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	1300	1600	2100	2600	2800	3200	3500	3800	4000

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

US260-R4/RS4
不锈钢 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	不锈钢	ap≤1D	40 -180	转速(min-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

US260-R4/RS4
不锈钢——面铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	1.5	2	3	4	6	8	10	12
M	不锈钢	ap≤0.1D	40 -180	转速(min-1)	13000	11000	10000	9500	9000	8000	6000	5000	4500
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	1500	1800	2400	3000	3200	3600	3800	4000	4200

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SS600-SS4/S4/SH4/RS4/R4/RH4
不锈钢——侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤1.5D	80 (60~110)	转速(min-1)	10000	7430	6730	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		ae≤0.25D		进给速度(mm/min)	700	595	510	510	510	510	510	485	445	430
S	钛合金	ap≤1.5D	60 (40~100)	转速(min-1)	7960	6369	4780	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤0.25D		进给速度(mm/min)	398	350	285	270	320	335	354	350	310	305

SS600-SS4/S4/SH4/RS4/R4/RH4
不锈钢——槽铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤1.5D	60 (50~70)	转速(min-1)	7960	6369	4775	3821	3185	2390	1910	1590	1195	955
				进给速度(mm/min)	398	350	285	270	320	335	345	350	310	305
S	钛合金	ap≤1.5D	40 (30~60)	转速(min-1)	6369	4246	3185	2550	2120	1590	1270	1060	792	635
				进给速度(mm/min)	254	241	190	190	190	190	200	210	190	190

SS600-B4
不锈钢——仿型铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤0.2D	100 (80~120)	转速(min-1)	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		ae≤0.2D		进给速度(mm/min)	1100	1100	1080	1050	1030	1020
S	钛合金	ap≤0.2D	70 (60~80)	转速(min-1)	3715	2785	2230	1860	1390	1110
		ae≤0.2D		进给速度(mm/min)	670	610	535	480	445	352

推荐切削参数

SS600-S5/R5

不锈钢——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25
M	不锈钢	ap≤1.5D	80 (60~110)	转速 (min-1)	4245	3185	2545	2020	1590	1275	1019
		ae≤0.25D		进给速度 (mm/min)	638	638	638	600	556	535	427
S	钛合金	ap≤1.5D	60 (40~100)	转速 (min-1)	3185	2390	1910	1590	1195	955	764
		ae≤0.25D		进给速度 (mm/min)	400	418	432	437	387	381	305

SS600-C-R5

不锈钢、钛合金——侧铣/摆线铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
M	不锈钢	ap≤Lc	120 (90-160)	转速 (min-1)	6366	4775	3820	3183	2387	1910
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	1910	1910	1910	1910	1910	1910
S	钛合金	ap≤Lc	90 (80-100)	转速 (min-1)	4775	3581	2865	2387	1790	1432
		ae≤0.08D		进给速度 (mm/min)	1432	1432	1432	1432	1432	1432

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UA100-S2/SH2/R2/RH2

铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	580	710	1200	1280	1390	1720	2400	2500	2450
	铜合金 (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	12700	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	520	650	1070	1150	1250	1550	2170	2250	2200

UA100-S2/SH2/R2/RH2

铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

UA100-SL2

铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	400	500	810	920	1100	1280	1300	1310	1200
	铜合金 (<HB200)	ap≤2.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	380	450	800	830	1000	1150	1130	1000	1080

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UA100-S3/SH3/R3/RH3
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	650	850	1430	1530	1670	2050	2800	3000	3150
	铜合金 (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	13000	12000	10600	10000	9500	9280	7000	5600
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	720	900	1200	1200	1500	1800	2225	2500	3000

UA100-S3/SH3/R3/RH3
铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

UA100- SL3
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16	20
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤2.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	450	570	960	1050	1300	1500	1620	1680	1800
	铜合金 (<HB200)	ap≤2.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	10000	9000	8000	7800	8000	6800	5000	4000
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	450	520	860	830	960	1240	1500	1550	1510

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

UA100-B2
铝合金 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	1	2	4	6	8	10	12	16
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.3D	150 (60-350)	转速 (min-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	950	1600	1900	2500	2550	3200	3800	4450
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.3D	150 (60-350)	转速 (min-1)	19000	15900	11900	10600	8000	7950	7950	7000
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	860	1430	1720	2300	2300	2850	3450	4010

SA100-S3/S3X
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	2000	3000	3500	4000	4500	5000
	铜合金 (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	14000	12000	10000	9000	8500	8000
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	2000	3000	3500	4000	4500	5000

SA100-S3/S3X
铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1D	150 (60-350)	转速 (min-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	1000	1500	2000	2500	3500	4000
	铜合金 (<HB200)	ap≤1D	150 (60-350)	转速 (min-1)	11500	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	1000	1500	2000	2500	3500	4000

SA160-S3/SL3/S4/SS4
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	4	6	8	10	12	16	20
N	铝合金	ap≤2D	60-240	转速 (min-1)	12000	11000	10000	10000	9000	8000	6000
		ae≤0.1		进给速度 (mm/min)	600	800	800	1000	1200	1300	1500

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SA210-WR/WR-IC
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
N	铝合金	ap≤1D	500~1750	转速 (min-1)	14000	17000	20000	22000
		ae≤0.7D		进给速度 (mm/min)	6300	7650	9000	9900

SA210-WR/WR-IC
铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
N	铝合金	ap≤0.75D	500~1750	转速 (min-1)	14000	17000	20000	22000
		Ae=1D		进给速度 (mm/min)	4200	5100	6000	6600

SA210-NR
铝合金——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	铝合金	ap≤2D	300-400	转速 (min-1)	18000	14000	1100	9000	7000	5500
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	4700	4500	4300	3900	3500	3000

SA210-NR
铝合金——槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	铝合金	ap≤1.5D	250-350	转速 (min-1)	16000	1200	9500	7900	6000	4800
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	2800	2800	2800	2800	2600	2400

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径3倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SA300-RN2
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	铝合金7075，7050等	ap≤0.15D	835 (370~1300)	转速 (min-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	3200	4000	5200	6000	6600	6800	7560	4800

SA300-RN2
铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	铝合金7075，7050等	ap≤0.2D	385 (300~471)	转速 (min-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	3200	3600	3360	3200	3040	2940	3000	2000

SA300-S3/RN3
铝合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	铝合金7075，7050等	ap≤0.25D	785 (370~1200)	转速 (min-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	4800	6000	7200	8400	9000	9000	10000	10800

SA300-S3/RN3
铝合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25	32
N	铝合金7075，7050等	ap≤0.2D	400 (300~500)	转速 (min-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000	4000
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	4800	5400	5040	4800	4560	4410	4500	3000

SA300-BN2
铝合金 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	铝合金7075，7050等	ap≤0.75D	550 (500~600)	转速 (min-1)	25000	20000	20000	15000	11000	9000
		Ae＜0.5D		进给速度 (mm/min)	4000	3500	3000	2500	2000	2000

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.005mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径3倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SA300-SF/SF-IC
铝合金——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
N	铝合金	ap≤4D	200~1150	转速 Speed (min-1)	12000	13000	14000	16000	17000	18000
		ae≤0.5		进给速度 Feed（mm/min）	2880	3120	3360	3840	4080	4320

SA300-WF/WF-IC
铝合金——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	16	20	25
N	铝合金	ap≤2	850~1750	转速 Speed (min-1)	17000	20000	22000
		ae≤0.7D		进给速度 Feed（mm/min）	10200	12000	13200

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.005mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径3倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DNM100-RS 1/RS2/ RS3
复合材料/铝合金——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16
N	复合材料	ap≤1.5D	400 (100~450)	转速 (min-1)	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400
	铝合金	ap≤1.5D	150 (100~250)	转速 (min-1)	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500

DNM100-RS1/RS2/ RS3
复合材料/铝合金——面铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16
N	复合材料	ap≤0.1D	400 (100~450)	转速 (min-1)	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
		ae≤0.6D		进给速度 (mm/min)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400
	铝合金	ap≤0.1D	150 (100~250)	转速 (min-1)	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
		ae≤0.6D		进给速度 (mm/min)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SG200- S2/SN2/R2/RN2
石墨 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si>12%)	ap≤1D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	1910	1590	1270	1120	1080	1380
	石墨	ap≤1.5D	250	转速 (min-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	3980	2790	2390	2190	2390	2390

SG200-S3
石墨 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si>12%)	ap≤1D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	2870	2390	1910	1670	1620	2070
	石墨	ap≤1.5D	250	转速 (min-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	5970	4180	3580	3280	3580	3580

SG200- S4/R4/RN4
石墨 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si>12%)	ap≤1D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	3820	3190	2550	2230	2170	2760
	石墨	ap≤1.5D	250	转速 (min-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae≤0.5D		进给速度 (mm/min)	7960	5570	4780	4380	4780	4780

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SG200- S2/SN2/R2/RN2
石墨 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si＞12%)	ap≤0.5D	180	转速 (min-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				进给速度 (mm/min)	1150	1150	960	860	800	860
	石墨	ap≤0.5D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				进给速度 (mm/min)	1910	1430	1380	1350	1400	1590

SG200-S3
石墨 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si＞12%)	ap≤0.5D	180	转速 (min-1)	28660	14330	9550	7170	5730	4780
				进给速度 (mm/min)	1720	1720	1430	1290	1200	1290
	石墨	ap≤0.5D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
				进给速度 (mm/min)	2870	2150	2070	2030	2100	2390

SG200-B2/BN2
石墨 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	铸造铝合金 (Si＞12%)	ap≤0.3D	200	转速 (min-1)	31850	15920	10620	7960	6370	5310
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	2040	1430	1270	1270	1400	1380
	石墨	ap≤0.5D	250	转速 (min-1)	39810	19900	13270	9950	7960	6640
		ae≤0.4D		进给速度 (mm/min)	2790	1990	1860	1790	1910	1990

SG200-M-RN4/B2/BN2
石墨 —— 仿形铣

工件材料		切削量（mm）	切削域	转速 (min-1)	进给速度 (mm/min)
N	石墨	0.03≤ap≤0.05 0.03≤ae≤0.05	通用条件	10000~15000	2000~3000
			高速条件	25000~32000	3500~4500

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

ST210—S4/R4/RN4
钛合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤1.5D	60 (40~100)	转速 (min-1)	9555	6370	4780	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤0.25D		进给速度 (mm/min)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305
M	不锈钢	ap≤1.5D	80 (60~110)	转速 (min-1)	12740	8490	6370	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		ae≤0.25D		进给速度 (mm/min)	760	575	510	510	510	510	510	485	445	430

ST210-S4/R4/RN4
钛合金 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤1D	40 (30~60)	转速 (min-1)	6370	4245	3185	2545	2120	1590	1270	1060	795	635
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	255	200	190	170	170	190	200	210	190	190
M	不锈钢	ap≤1D	60 (50~70)	转速 (min-1)	9555	6370	4775	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305

ST210—RL5
钛合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	16	20	25
S	钛合金	ap≤0.7*Lc	50 (40-60)	转速 (min-1)	980	780	620
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	390	370	300

备注：Lc为刀具刃长。

1、请使用刚性较高的机床，建议采用强力铣削刀柄。
2、请根据实际加工工况、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。

ST210-B4
钛合金 —— 仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤0.2D	70 (60~80)	转速 (min-1)	8000	6300	5580	4500	3715	2785	2230	1860	1390	1120
		ae≤0.3D		进给速度 (mm/min)	800	1000	1000	800	670	610	535	480	445	360

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

ST300-S4/R4/RH4/RN4
钛合金 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc (m/min)	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
S	钛合金	ap≤1.5D	70 (60~80)	转速 n (min-1)	11140	7430	5570	4460	3720	2790	2230	1860	1400	1120	895
		ae≤0.3D		进给速度 Vf (mm/min)	670	600	560	540	630	620	630	640	620	540	430

ST300-S4/R4/RH4/RN4
钛合金——槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc (m/min)	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25
S	钛合金	ap≤1D	60 (50~70)	转速 n (min-1)	9550	6370	4780	3820	3200	2390	1910	1600	1200	960	770
		ae≤1D		进给速度 Vf (mm/min)	390	300	285	255	255	285	300	315	285	285	245

ST300-R5/RH5/RN5
钛合金——侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25
S	钛合金	ap≤1.5D	70 (60~80)	转速 n (min-1)	3720	2790	2230	1860	1400	1120	895
		ae≤0.3D		进给速度 Vf (mm/min)	780	765	780	790	765	670	535

ST300-R5/RH5/RN5
钛合金——槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25
S	钛合金	ap≤1D	60 (50~70)	转速 n (min-1)	3200	2390	1910	1600	1200	960	770
		ae≤1D		进给速度 Vf (mm/min)	320	360	375	400	360	360	305

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

ST300-C-R5
钛合金——侧铣/摆线铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤4D	35-70	转速 n (min-1)	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae≤0.15D		进给速度 Vf (mm/min)	560	610	750	760	990	1000

SM200-TP2
钛合金 ——仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	刃径 (mm)	1	1.5	2	3
S	钛合金	ap=0.05D	转速 (min-1)	37900	30600	23700	15800
		ae=0.3D	进给速度 (mm/min)	860~1150	1390	1080~1430	1430

SM200-RO2/RO3/VH2/VH3/WI2/WI3/IM2/IM3/KL2
氧化锆——仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	刃径 (mm)	0.6	1	2
N	氧化锆	ap=0.05D	转速 (min-1)	26800~29200	23000~25600	18300
		ae=0.3D	进给速度 (mm/min)	320~350	460~510	730

SM200-ZI2/ZI3
氧化锆、钛合金 ——仿形铣

工件材料		切削量 (mm)	刃径 (mm)	1	2	3
N	氧化锆	ap=0.05D	转速 (min-1)	23000~25600	18300	--
		ae=0.3D	进给速度 (mm/min)	460~510	730	--
S	钛合金	ap=0.05D	转速 (min-1)	--	18300	12200
		ae=0.3D	进给速度 (mm/min)	--	690~920	920

1、请根据刀具型号选择对应的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3. 上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SM200-AR2/AR3/XT2
氧化锆、钛合金 ——仿形铣

工件材料		切削量(mm)	刃径(mm)	0.6	1	1.5	2	3
N	氧化锆	ap=0.05D	转速(min-1)	26800~29200	23000~25600	--	18300	--
		ae=0.3D	进给速度(mm/min)	320~350	460~510	--	730	--
S	钛合金	ap=0.05D	转速(min-1)	--	29200	23600	18300	12200
		ae=0.3D	进给速度(mm/min)	--	550~7440	890	690~920	920

SN200-R4/RH4
高温合金 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤1D	25 (15-35)	转速(min-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
	钴基高温合金	ap≤1D	20 (15-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	470	240	170	130	120	125	125	150	145	125	140
	镍基高温合金	ap≤1D	25 (15-30)	转速(min-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160

SN200-R4/RH4
高温合金 —— 槽铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65
	钴基高温合金	ap≤0.5D	15 (10-25)	转速(min-1)	4750	2380	1590	1190	950	795	600	475	400	300	240
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	220	200	120	80	80	65	60	60	60	60	55
	镍基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SN200-B4/BH4
高温合金 —— 仿型铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	2	3	4	5	6	8	10	12
S	铁基高温合金	ap≤0.04D	40 (30-50)	转速(min-1)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
		ae≤0.04D		进给速度(mm/min)	500	420	350	300	255	285	305	340
	钴基高温合金	ap≤0.04D	35 (25-45)	转速(min-1)	5570	3710	2780	2230	1855	1390	1115	930
		ae≤0.04D		进给速度(mm/min)	440	360	270	260	220	220	265	260
	镍基高温合金	ap≤0.03D	40 (30-50)	转速(min-1)	6370	4250	3180	2550	2120	1590	1270	1060
		ae≤0.03D		进给速度(mm/min)	500	420	350	300	255	285	305	320

SN300-S4/SH4/R4/RH4
高温合金 —— 侧铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤1D	25 (15-35)	转速(min-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160
	钴基高温合金	ap≤1D	20 (15-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	470	240	170	130	120	125	125	150	145	125	140
	镍基高温合金	ap≤1D	25 (15-30)	转速(min-1)	7900	3980	2650	1990	1592	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度(mm/min)	550	280	210	160	125	160	160	190	185	160	160

SN300-S4/SH4/R4/RH4
高温合金 —— 槽铣

工件材料		切削量(mm)	Vc m/min	刃径(mm)	1	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65
	钴基高温合金	ap≤0.5D	15 (10-25)	转速(min-1)	4750	2380	1590	1190	950	795	600	475	400	300	240
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	220	200	120	80	80	65	60	60	60	60	55
	镍基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速(min-1)	6370	3180	2100	1590	1270	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度(mm/min)	280	230	160	120	120	105	95	90	95	80	65

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SN300-S5/SH5/R5/RH5
高温合金 —— 侧铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤1D	25 (15-35)	转速 (min-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	200	200	230	230	200	200
	钴基高温合金	ap≤1D	20 (15-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	155	155	180	180	155	175
	镍基高温合金	ap≤1D	25 (15-30)	转速 (min-1)	1325	995	795	660	495	400
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	200	200	230	230	200	200

SN300-S5/SH5/R5/RH5
高温合金 —— 槽铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	铁基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	130	120	120	120	100	80
	钴基高温合金	ap≤0.5D	15 (10-25)	转速 (min-1)	795	600	475	400	300	240
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	80	75	75	75	75	70
	镍基高温合金	ap≤0.5D	20 (10-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	320
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	130	120	120	120	100	80

SN300-C-R5
高温合金——侧铣/摆线铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20
S	高温合金	ap≤4D	30-40	转速 (min-1)	1590	1190	950	920	790	630
		ae≤0.15D		进给速度 (mm/min)	300	310	330	440	500	630

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

STB200-CS
不锈钢、钛合金——摆线铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	7	8	10
M	不锈钢	ap≤Lc	110 (80-150)	转速 (min-1)	17507	11671	8754	7003	5836	5002	4377	3501
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	1401	1401	1401	1401	1401	1401	1401	1401
S	钛合金	ap≤Lc	80 (70-90)	转速 (min-1)	12732	8488	6366	5093	4244	3638	3183	2546
		ae≤0.08D		进给速度 (mm/min)	815	815	815	815	815	815	815	815

STB200-CT
钛合金——层铣、仿形铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤0.4D	35-70	转速 (min-1)	6000	3180	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	90	110	190	220	300	320	420	440

STB200-CN
高温合金——层铣、仿形铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	高温合金	ap≤0.4D	30-40	转速 (min-1)	4500	2300	1590	1190	950	920	790	630
		ae≤0.08D		进给速度 (mm/min)	70	75	110	120	160	180	190	200

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

STB200-FS
不锈钢、钛合金——侧铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
M	不锈钢	ap≤2.5D	55 (30-80)	转速 (min-1)	8754	5836	4377	3501	2918	2188
		ae≤0.03D		进给速度 (mm/min)	1050	700	525	420	350	263
S	钛合金	ap≤2.5D	30 (20-40)	转速 (min-1)	4775	3183	2387	1910	1592	1194
		ae≤0.03D		进给速度 (mm/min)	573	382	286	229	191	143

STB200-FS
不锈钢、钛合金——仿形铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	3	4	5	6	8
M	不锈钢	ap≤0.02D	105 (90-120)	转速 (min-1)	16711	11141	8356	6685	5570	4178
		ae≤0.03D		进给速度 (mm/min)	5013	3342	2507	2005	1671	1253
S	钛合金	ap≤0.02D	90 (80-95)	转速 (min-1)	14324	9549	7162	5730	4775	3581
		ae≤0.03D		进给速度 (mm/min)	4297	2865	2149	1719	1432	1074

STB200-FT
钛合金——点铣、仿型铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	钛合金	ap≤0.2D	40-70	转速 (min-1)	6000	3180	2650	2180	1900	1590	1390	1110
		ae≤0.02D		进给速度 (mm/min)	120	150	270	310	420	450	590	620

STB200-FN
高温合金——点铣、仿型铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16	20
S	高温合金	ap≤0.2D	30-40	转速 (min-1)	4500	2300	1590	1190	950	920	790	630
		ae≤0.02D		进给速度 (mm/min)	80	90	130	140	190	210	230	240

1、铣刀装夹时，刃部的径向跳动控制在0.01mm以下。
2、请使用刚性较高的机床和刀柄。
3、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
4、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SD200-CN
复合材料 —— 侧铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	碳纤维 CFRP	ap≤2D	140 (80-200)	转速 (min-1)	15000	8000	7430	5570	4460	3715
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	900	480	445	445	445	370
	玻璃纤维 GFRP	ap≤2D	150 (100-200)	转速 (min-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	900	480	475	475	475	400

SD200-CN
复合材料 —— 槽铣

工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
N	碳纤维 CFRP	ap≤1D	120 (80-160)	转速 (min-1)	15000	8000	6370	4775	3820	3185
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	600	320	255	285	305	320
	玻璃纤维 GFRP	ap≤1D	150 (100-200)	转速 (min-1)	15000	8000	7960	5970	4775	3980
		ae≤1D		进给速度 (mm/min)	600	320	320	360	380	400

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SH160-S2、R2
合金钢、淬硬钢——侧铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径（mm）	2	4	6	8	10	12	16	20
H	合金钢、淬硬钢（<55HRC）	ap≤1D	120	转速（min-1）	19110	9550	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae≤0.05D		进给速度（mm/min）	380	380	380	380	370	360	310	290
	合金钢、淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.7D	90	转速（min-1）	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	260	360	370	360	360	330	320	290

SH160-S4、SH4、S6、R4、RH4
合金钢、淬硬钢——侧铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径（mm）	2	4	6	8	10	12	16	20
H	合金钢、淬硬钢（<55HRC）	ap≤1D	120	转速（min-1）	19110	9550	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		ae≤0.05D		进给速度（mm/min）	760	760	760	760	730	710	620	570
	合金钢、淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.7D	90	转速（min-1）	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	510	720	730	720	730	670	630	570

SH160-B2、BH2
合金钢、淬硬钢——仿型铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径（mm）	2	4	6	8	10	12	14	16
H	合金钢、淬硬钢（<55HRC）	ap≤0.03D	200	转速（min-1）	31850	15920	10620	7960	6370	5310	4550	3980
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	510	570	590	610	570	570	530	490
	合金钢、淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.02D	150	转速（min-1）	23890	11940	7960	5970	4780	3980	3410	2990
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	330	310	320	330	330	320	310	300

SH160-B4
合金钢、淬硬钢——仿型铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	刃径（mm）	2	4	6	8	10	12	14	16
H	合金钢、淬硬钢（<55HRC）	ap≤0.03D	200	转速（min-1）	31850	15920	10620	7960	6370	5310	4550	3980
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	1020	1150	1190	1210	1150	1150	1060	990
	合金钢、淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.02D	150	转速（min-1）	23890	11940	7960	5970	4780	3980	3410	2990
		ae≤0.03D		进给速度（mm/min）	670	620	640	670	670	640	610	600

【注意】
1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SH260- S2/SN2/R2/RN2-H
合金钢、淬硬钢 —— 槽铣

工件材料		切削量（mm）	切削条件	刃径 Dc（mm）					
				2	4	6	8	10	12
P	合金钢（30-45HRC）	ae=1D	转速（min-1）	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		ap≤0.05D	进给速度（mm/min）	520	550	630	610	580	580
H	淬硬钢（45-55HRC）	ae=1D	转速（min-1）	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		ap≤0.02D	进给速度（mm/min）	380	410	340	320	300	300
	淬硬钢（55-60HRC）	ae=1D	转速（min-1）	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		ap≤0.01D	进给速度（mm/min）	240	240	230	190	180	170

SH260- S2/SN2/R2/RN2-H
合金钢、淬硬钢 —— 侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削条件	刃径 Dc（mm）					
				2	4	6	8	10	12
P	合金钢（30-45HRC）	ap≤0.8D	转速（min-1）	20000	10350	8500	6600	5250	4400
		ae≤0.03D	进给速度（mm/min）	720	750	880	610	820	820
H	淬硬钢（45-55HRC）	ap≤0.5D	转速（min-1）	16000	8300	5200	3800	3100	2800
		ae≤0.03D	进给速度（mm/min）	540	570	520	460	420	420
	淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.5D	转速（min-1）	13500	6800	4600	3000	2400	2000
		ae≤0.01D	进给速度（mm/min）	340	360	350	270	250	250

【注意】
1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SH260- S4/S4A/SH4/SH4A/SL4/SL4A/SN4/R4/R4A/RH4/RH4A/RL4A/RN4-H

合金钢、淬硬钢 —— 侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削域	切削条件	刃径 Dc（mm）					
					2	4	6	8	10	12
P	合金钢（30-45HRC）	ap≤1.2D ae≤0.08D	通用条件	转速（min-1）	14000	7200	4800	3600	2900	2400
				进给速度（mm/min）	800	900	1000	1100	1050	1000
			高速条件	转速（min-1）	20000	10000	7000	5200	4200	3600
				进给速度（mm/min）	1200	1400	1600	1800	1600	1500
H	淬硬钢（45-55HRC）	ap≤1.0D ae≤0.04D	通用条件	转速（min-1）	12500	6400	4200	3200	2500	2100
				进给速度（mm/min）	500	600	700	800	700	640
			高速条件	转速（min-1）	18000	9200	6100	4600	3600	3000
				进给速度（mm/min）	900	1150	1300	1400	1300	1200
	淬硬钢（55-60HRC）	ap≤0.8D ae≤0.02D	通用条件	转速（min-1）	11000	5600	3700	2800	2200	1900
				进给速度（mm/min）	440	500	580	630	570	550
			高速条件	转速（min-1）	15000	8000	5300	4000	3200	2700
				进给速度（mm/min）	790	900	1040	1100	1000	900

SH260- S6/SH6/SL6-H

合金钢、淬硬钢 —— 侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削条件	刃径 Dc（mm）					
				6	8	10	12	16	20
P	合金钢（30-45HRC）	ap≤1.5D ae≤0.05D	转速（min-1）	6200	4800	4000	3200	2400	1600
			进给速度（mm/min）	1674	1584	1560	1440	1296	960
H	淬硬钢（45-55HRC）	ap≤1.5D ae≤0.03D	转速（min-1）	4500	3600	3000	2400	1800	1200
			进给速度（mm/min）	1215	1188	1170	1080	972	720
	淬硬钢（55-60HRC）	ap≤1.5D ae≤0.02D	转速（min-1）	3100	2400	2000	1600	1200	800
			进给速度（mm/min）	744	720	720	627	576	432

【注意】
1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SH260-B2/BH2/BN2-H

合金钢、淬硬钢 —— 仿型铣

工件材料		切削量（mm）	切削域	切削条件	刃径 Dc（mm）					
					2	4	6	8	10	12
P	合金钢（30-45HRC）	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	通用条件	转速（min-1）	20000	10300	6900	5100	4100	3400
				进给速度（mm/min）	1500	1650	1650	1700	1700	1750
			高速条件	转速（min-1）	35000	17500	11600	8700	7000	6000
				进给速度（mm/min）	2600	2700	2700	2850	2850	2900
H	淬硬钢（45-55HRC）	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	通用条件	转速（min-1）	15900	8000	5300	4000	3200	2600
				进给速度（mm/min）	1200	1300	1300	1350	1350	1400
			高速条件	转速（min-1）	28600	14300	9500	7200	5700	4500
				进给速度（mm/min）	2200	2300	2300	2350	2350	2400
	淬硬钢（55-60HRC）	ap=0.05~0.1D ae≤0.02D	通用条件	转速（min-1）	12000	6000	4000	2900	2400	2100
				进给速度（mm/min）	900	960	960	920	920	900
			高速条件	转速（min-1）	25400	12700	8500	6400	5000	1900
				进给速度（mm/min）	1800	1800	1800	1500	1500	1500

【注意】
1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

推荐切削参数

SH360- S2

合金钢、预硬钢、淬硬钢——槽铣

工件材料		切削量（mm）	切削条件	刃径Dc（mm）					
				2	4	6	8	10	12
H	合金钢、预硬钢（30-45HRC）	Ae=1.0D Ap≤0.05D	转速N（min-1）	20000	10350	8500	6600	5250	4400
			进给速度F（mm/min）	520	550	630	610	580	580
	合金钢、淬硬钢（45-55HRC）	Ae=1.0D Ap≤0.02D	转速（min-1）	16000	8300	5200	3800	3100	2800
			进给速度（mm/min）	380	410	340	320	300	300
	合金钢、淬硬钢（55-65HRC）	Ae=1D Ap≤0.01D	转速（min-1）	13500	6800	4600	3000	2400	2000
			进给速度（mm/min）	240	240	230	190	180	170

SH360- S2

合金钢、预硬钢、淬硬钢——侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削条件	刃径Dc（mm）					
				2	4	6	8	10	12
H	合金钢、预硬钢（30-45HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.03D	转速N（min-1）	20000	10350	8500	6600	5250	4400
			进给速度F（mm/min）	720	750	880	610	820	820
	合金钢、淬硬钢（45-55HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.03D	转速（min-1）	16000	8300	5200	3800	3100	2800
			进给速度（mm/min）	540	570	520	460	420	420
	合金钢、淬硬钢（55-65HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.01D	转速（min-1）	13500	6800	4600	3000	2400	2000
			进给速度（mm/min）	340	360	350	270	250	250

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。
4、冷却方式推荐油雾，切削油。

推荐切削参数

SH360- S4A、SH4A、R4、RH4

合金钢、预硬钢、淬硬钢——侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削域	切削条件	刃径Dc（mm）							
					2	4	6	8	10	12	16	20
H	合金钢、预硬钢（30-45HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.08D	通用条件	转速N（min-1）	15000	8000	5300	4000	3200	2700	200	1600
				进给速度F（mm/min）	680	840	870	890	830	780	760	720
			高速条件	转速N（min-1）	40000	20000	13000	10000	8000	6600	5000	4000
				进给速度F（mm/min）	2910	3360	4390	4500	4320	3960	6750	3600
	合金钢、淬硬钢（45-55HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.04D	通用条件	转速N（min-1）	13000	6000	4200	3200	2500	2100	1600	1300
				进给速度F（mm/min）	520	520	870	890	830	780	760	720
			高速条件	转速N（min-1）	32000	16000	11000	8000	6400	5300	400	3200
				进给速度F（mm/min）	1830	2110	3270	3170	3040	2800	2640	2530
	合金钢、淬硬钢（55-65HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.02D	通用条件	转速N（min-1）	9600	4800	3200	2400	1900	1600	1200	1000
				进给速度F（mm/min）	350	380	600	600	570	540	520	500
			高速条件	转速N（min-1）	24000	12000	8000	6000	4800	4000	3000	2400
				进给速度F（mm/min）	1250	1440	2160	2160	2070	1920	1800	1730

SH360- S6、SL6

合金钢、预硬钢、淬硬钢——侧铣

工件材料		切削量（mm）	切削域	切削条件	刃径Dc（mm）							
					2	4	6	8	10	12	16	20
H	合金钢、预硬钢（30-45HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.08D	通用条件	转速N（min-1）	16000	9300	6200	4800	4000	3200	2400	1920
				进给速度F（mm/min）	1600	1650	1774	1684	1650	1540	1396	1060
			高速条件	转速N（min-1）	43000	21500	14400	10800	8600	7200	5400	4300
				进给速度F（mm/min）	3910	4360	5294	5294	5140	4720	4386	3940
	合金钢、淬硬钢（45-55HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.04D	通用条件	转速N（min-1）	13500	6500	4500	3600	3000	2400	1800	1300
				进给速度F（mm/min）	1000	1020	1215	1188	1170	1080	972	920
			高速条件	转速N（min-1）	32500	16800	11300	8400	6900	5600	4200	3200
				进给速度F（mm/min）	2550	2650	3615	3468	3380	3100	2852	2730
	合金钢、淬硬钢（55-65HRC）	Ap≤1.5D Ae≤0.02D	通用条件	转速N（min-1）	11400	5700	3800	2900	2400	2000	1500	1200
				进给速度F（mm/min）	500	600	744	720	720	627	576	532
			高速条件	转速N（min-1）	25800	12900	8600	6500	5300	4400	3300	2600
				进给速度F（mm/min）	1400	1660	2304	2280	2220	2007	1856	1762

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。
4、冷却方式推荐油雾，切削油。

推荐切削参数

SH360-B2、BH2

合金钢、预硬钢、淬硬钢——仿型铣

工件材料		切削量(mm)	切削域	切削条件	球半径R*刃径Dc （mm）						
					R1	R2	R3	R4	R5	R6	R8
H	合金钢、预硬钢(30-45HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件 General	转速N (min-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400	2550
				进给速度F (mm/min)	1500	1650	1650	1700	1700	1750	1750
			高速条件 High Speed	转速N (min-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000	4500
				进给速度F (mm/min)	2600	2700	2700	2850	2850	2900	2900
	合金钢、淬硬钢(45-55HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件 General	转速N (min-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600	1950
				进给速度F (mm/min)	1200	1300	1300	1350	1350	1400	1400
			高速条件 High Speed	转速N (min-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500	3380
				进给速度F (mm/min)	2200	2300	2300	2350	2350	2400	2400
	合金钢、淬硬钢(55-65HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件 General	转速N (min-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100	1600
				进给速度F (mm/min)	900	960	960	920	920	900	900
			高速条件 High Speed	转速N (min-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900	1450
				进给速度F (mm/min)	1800	1800	1800	1500	1500	1500	1500

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。
4、冷却方式推荐油雾，切削油。

推荐切削参数

SH360-B4、BH4

合金钢、预硬钢、淬硬钢——仿型铣

工件材料		切削量(mm)	切削域	切削条件	球半径R*刃径Dc （mm）						
					R1	R2	R3	R4	R5	R6	R8
H	合金钢、预硬钢(30-45HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件	转速N (min-1)	20000	10300	6900	5100	4100	3400	2550
				进给速度F (mm/min)	1500	1650	1650	1700	1700	1750	1750
			高速条件	转速N (min-1)	35000	17500	11600	8700	7000	6000	4500
				进给速度F (mm/min)	2600	2700	2700	2850	2850	2900	2900
	合金钢、淬硬钢(45-55HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件	转速N (min-1)	15900	8000	5300	4000	3200	2600	1950
				进给速度F (mm/min)	1200	1300	1300	1350	1350	1400	1400
			高速条件	转速N (min-1)	28600	14300	9500	7200	5700	4500	3380
				进给速度F (mm/min)	2200	2300	2300	2350	2350	2400	2400
	合金钢、淬硬钢(55-65HRC)	Ap=0.05~0.1 Ae≤0.02D	通用条件	转速N (min-1)	12000	6000	4000	2900	2400	2100	1600
				进给速度F (mm/min)	900	960	960	920	920	900	900
			高速条件	转速N (min-1)	25400	12700	8500	6400	5000	1900	1450
				进给速度F (mm/min)	1800	1800	1800	1500	1500	1500	1500

1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。
4、冷却方式推荐油雾，切削油。

推荐切削参数

FH200-R4/RN4-H

合金钢、淬硬钢 —— 面铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc（mm）						
					1	2	4	6	8	10	12
P	合金钢（< 48HRC）	ap≤0.03D	150	转速（min-1）	40000	24000	12000	8000	6500	5000	4500
		ae≤0.5D		进给速度（mm/min）	2640	3120	3840	5760	5760	5800	5200
H	淬硬钢（45-55HRC）	ap≤0.025D	125	转速（min-1）	33000	20000	10000	7000	5500	4000	3500
		ae≤0.5D		进给速度（mm/min）	2200	2600	3200	4800	4800	4400	3800
	淬硬钢（55-65HRC）	ap≤0.02D	90	转速（min-1）	23000	14000	7200	5000	3600	3000	2500
		ae≤0.5D		进给速度（mm/min）	2000	2500	2800	3500	3300	3000	2600

【注意】
1、刀具在加工时出现的底刃发红属正常现象，只要机床无明显振动或刀具无明显崩损，则可继续使用。
2、该刀型不适合进行侧铣加工。
3、可根据切削速度、设备刚性等情况适当调整转速和进给速度。
4、为了排屑顺畅，建议使用气冷或油冷方式。

FH200-R6/RN6/RH6-H

合金钢、淬硬钢 —— 面铣

工件材料		切削量（mm）	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc（mm）					
					6	8	10	12	16	20
P	合金钢 (35-48 HRC)	ap≤0.035D	60-90	转速（min-1）	3200-4800	2400-3600	1900-2900	1600-2400	1200-1800	950-1450
		ae≤0.5D		进给速度（mm/min）	2200-3000	2200-3000	2200-3000	2200-3000	2500-3500	2500-3500
H	淬硬钢 (45-65HRC)	ap≤0.035D	60-90	转速（min-1）	3200-4800	2400-3600	1900-2900	1600-2400	1200-1800	950-1450
		ae≤0.5D		进给速度（mm/min）	1920-2880	1950-2920	1950-2950	1920-2880	2160-3240	2280-3480

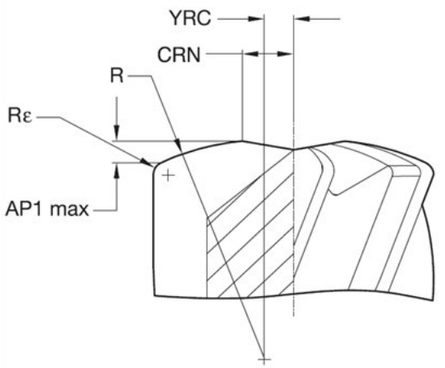
【注意】
1、刀具在加工时出现的底刃发红属正常现象，只要机床无明显振动或刀具无明显崩损，则可继续使用。
2、切削速度与刀具寿命呈负相关，追求刀具高寿命，建议切削速度在60-80m/min间选取。
3、由于底刃形状特殊，加工出的工件表面会有相应的刀具轮廓痕迹，后续的半精加工可以轻易去除。
4、刀具底刃中心无切削刃，不允许垂直下刀，应从工件边缘横向入刀，或者斜向入刀。
5、该刀型不适合进行大切深和侧铣加工。

加工技术参数表

FH200-R6/RN6/RH6-H

刀型几何参数						坡铣加工时圆弧插补及线性插补建议值							
						圆弧插补		线性坡铣					
						允许加工孔径区间		不同倾斜角对应计算长度（mm）					
								角度 (度)					
diameter	Ap1 max	R	R_ε	YRC	CRN								
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	最小值	最大值	1°	2°	3°	4°	5°	
6	0.20	9	0.375	0.75	1.26	8.52	12.00	11.51	5.75	3.83	2.87	2.30	
8	0.27	12	0.500	1.00	1.68	11.36	16.00	15.34	7.67	5.11	3.83	3.06	
10	0.33	15	0.625	1.25	2.10	14.20	20.00	19.18	9.58	6.39	4.79	3.83	
12	0.40	18	0.750	1.50	2.52	17.04	24.00	23.01	11.50	7.66	5.74	4.59	
16	0.54	24	1.000	2.00	3.36	22.72	32.00	30.68	15.34	10.22	7.66	6.12	
20	0.67	30	1.250	2.00	4.2	28.40	40.00	38.35	19.17	12.77	9.57	7.65	
坡铣时推荐使用进给率的 %								100%	70%	50%	30%	10%	

R= 刀头半径尺寸。
YRC= 从中心线到半径 R 齿冠的距离。
CRN= 从中心线到切削刃起点的距离。这个尺寸可以帮助确定螺旋坡铣的最小循环范围。
R_ε= 刀具的肩轴半径或角半径。



FH200-H 六刃圆角头立铣刀底刃刀型示意图

推荐切削参数（通用）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.3	0.006	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	0.5	0.004	45,000	450	45,000	428	43,740	313	50,000	500	38,475	230	36,045	187
	1	0.003	45,000	410	43,740	387	39,330	284	50,000	455	34,650	209	32,445	168
0.2	0.5	0.02	40,500	574	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,375	271	28,350	218
	1	0.014	40,500	574	36,450	517	34,425	363	45,000	637	30,375	271	28,350	218
	1.5	0.008	36,450	473	32,805	425	30,983	326	43,740	567	27,338	244	25,515	196
	2	0.005	32,400	378	29,160	340	27,540	257	38,880	454	24,300	193	22,680	155
	3	0.003	32,400	340	29,160	306	27,540	231	38,880	409	24,300	174	22,680	140
0.3	1	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	194
	1.5	0.021	36,000	510	32,400	459	30,600	322	43,200	612	27,000	240	25,200	194
	2	0.012	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	2.5	0.01	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	3	0.008	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
0.4	1	0.04	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2	0.028	28,800	635	25,920	572	24,480	401	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.022	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.016	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3.5	0.012	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.01	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.01	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
	6	0.006	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163
	8	0.003	20,160	310	18,144	279	17,136	180	24,192	372	15,120	155	14,112	118
	10	0.002	17,280	228	15,552	205	14,688	132	20,736	274	12,960	114	12,096	86
0.5	1	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	1.5	0.05	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2	0.035	28,800	635	25,920	572	24,480	482	34,560	762	21,600	300	20,160	241
	2.5	0.03	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	3	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	397	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	4	0.02	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	5	0.013	25,920	523	23,328	471	22,032	361	31,104	627	19,440	269	18,144	217
	6	0.013	23,040	407	20,736	365	19,584	234	27,648	488	17,280	207	16,128	163

【注意】请参照P678页

推荐切削参数（通用）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.5	8	0.008	23,040	348	20,736	313	19,584	222	27,648	418	17,280	175	16,128	132
	10	0.004	20,160	270	18,144	243	17,136	157	24,192	324	15,120	135	14,112	103
0.6	2	0.042	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	345
	3	0.035	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	4	0.024	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	5	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.015	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	7	0.015	23,040	644	20,736	580	19,584	445	27,648	773	17,280	332	16,128	268
	8	0.015	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	9	0.012	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.009	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.7	2	0.07	28,800	907	25,920	816	24,480	572	34,560	1,089	21,600	428	20,160	346
	4	0.049	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	6	0.018	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	8	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	10	0.018	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.8	4	0.056	28,800	907	25,920	816	24,480	702	34,560	1,089	21,600	619	20,160	380
	6	0.032	25,920	746	23,328	671	22,032	610	31,104	896	21,600	599	18,144	341
	8	0.02	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	10	0.02	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	12	0.012	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
0.9	6	0.036	25,920	895	23,328	806	22,032	618	31,104	985	19,440	500	18,144	373
	8	0.023	25,920	820	23,328	738	22,032	567	31,104	985	19,440	462	18,144	341
	10	0.023	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
	12	0.023	23,040	581	20,736	523	19,584	335	27,648	697	17,280	295	16,128	232
1	2	0.1	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	3	0.085	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	1,035	31,104	1,465	20,637	907	18,144	761
	4	0.07	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	969	31,104	1,465	20,637	867	18,144	689
	5	0.055	25,920	1,220	23,328	1,098	22,032	925	31,104	1,465	20,637	784	18,144	617
	6	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	813	27,994	1,210	18,630	671	16,330	419
	7	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	633	16,330	419
	8	0.04	23,328	1,008	20,995	907	19,829	753	27,994	1,210	18,630	560	16,330	419

【注意】请参照P678页

推荐切削参数（通用）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	9	0.033	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	10	0.025	23,328	1,008	20,995	907	19,829	696	27,994	1,210	17,496	519	16,330	419
	12	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	14	0.025	20,736	784	18,662	706	17,626	452	24,883	941	15,552	399	14,515	313
	16	0.015	20,736	671	18,662	605	17,626	428	24,883	806	15,552	336	14,515	255
	20	0.01	18,621	549	20,111	494	15,828	313	22,345	659	13,966	275	13,035	203
	25	0.005	15,750	427	17,010	384	13,388	243	18,900	512	11,813	213	11,025	158
1.2	6	0.084	23,040	1,089	20,736	980	19,584	783	27,648	1,307	17,280	513	16,128	414
	8	0.048	20,736	896	18,662	806	17,626	705	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	10	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	670	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	12	0.03	20,736	896	18,662	806	17,626	618	24,883	1,075	15,552	462	14,515	373
	16	0.02	18,432	796	16,589	716	15,667	550	22,118	955	13,824	410	12,902	331
1.4	6	0.1	20,160	952	18,144	858	17,136	601	24,192	1,143	15,120	449	14,112	363
	12	0.035	18,144	784	16,330	706	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
1.5	4	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	583	14,112	434
	6	0.11	20,160	1,047	18,144	943	17,136	721	24,192	1,257	15,120	561	14,112	434
	8	0.08	18,144	862	16,330	846	15,422	649	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	10	0.06	18,144	784	16,330	776	15,422	649	21,773	1,034	13,608	484	12,701	374
	12	0.06	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	14	0.038	18,144	784	16,330	706	15,422	649	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	16	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	18	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	20	0.038	16,128	609	14,515	549	13,709	352	19,354	732	12,096	311	11,290	244
	25	0.023	12,096	392	10,886	353	10,282	250	14,515	471	9,072	196	8,467	149
	30	0.015	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
	35	0.01	10,080	266	10,886	239	8,568	160	12,096	320	7,560	125	7,056	101
	40	0.005	8,064	142	7,258	128	6,854	86	9,677	171	6,048	67	5,645	54
1.6	6	0.11	18,720	1,081	16,848	1,017	15,912	683	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
	8	0.11	18,720	1,081	16,848	885	15,912	621	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
1.8	6	0.13	18,720	1,081	16,848	1,061	15,912	683	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
	8	0.13	18,720	1,081	16,848	973	15,912	621	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
2	4	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399

【注意】请参照P678页

推荐切削参数（通用）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	6	0.2	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	8	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	10	0.14	15,120	1,057	13,608	943	12,852	661	18,144	1,257	11,340	493	10,584	399
	12	0.1	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	358
	14	0.08	13,608	862	12,247	776	11,567	595	16,330	1,034	10,206	444	9,526	326
	16	0.08	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	18	0.05	13,608	823	12,247	776	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	20	0.05	13,608	784	12,247	706	11,567	541	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	25	0.05	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	30	0.03	12,096	609	10,886	549	10,282	352	14,515	732	9,072	311	8,467	244
	35	0.02	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	40	0.01	10,584	437	9,526	393	8,996	254	12,701	525	7,938	205	7,409	167
	50	0.005	9,072	266	8,165	239	7,711	155	10,886	320	6,804	125	6,350	101
2.5	8	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	708	15,552	1,347	9,720	578	9,072	427
	12	0.18	12,960	1,122	11,664	1,011	11,016	644	15,552	1,134	9,720	529	9,072	388
	16	0.1	11,664	966	10,498	869	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	20	0.1	11,664	840	10,498	756	9,914	580	13,997	1,008	8,748	476	8,165	349
	30	0.06	10,368	653	9,331	588	8,813	392	12,442	783	7,776	307	7,258	248
	40	0.03	9,072	469	8,165	422	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
	50	0.01	9,072	469	8,165	422	7,711	282	10,886	563	6,804	221	6,350	178
3	8	0.3	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	12	0.21	11,520	997	10,368	897	9,792	629	13,824	1,198	9,540	513	8,064	380
	16	0.15	10,368	895	9,331	738	8,813	567	12,442	1,030	8,505	462	7,258	341
	20	0.12	10,368	820	9,331	738	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	25	0.08	10,368	820	9,331	738	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	341
	30	0.08	10,368	746	9,331	671	8,813	567	12,442	896	8,505	462	7,258	312
	40	0.05	9,216	663	8,294	597	7,834	458	11,059	796	6,912	342	6,451	276
	50	0.02	8,064	417	7,258	375	6,854	250	9,677	500	6,048	196	5,645	158
4	12	0.4	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	16	0.28	8,460	1,692	7,614	1,372	7,191	1,222	10,350	2,070	6,345	812	5,922	655
	20	0.28	7,614	1,523	6,853	1,234	6,472	1,100	9,315	1,863	5,711	731	5,330	590
	25	0.16	7,614	1,372	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590

【注意】请参照P678页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（通用）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
4	30	0.16	7,614	1,372	6,853	1,110	6,472	990	9,315	1,677	5,711	731	5,330	590
	35	0.1	6,853	1,234	6,168	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	40	0.1	6,853	1,234	6,168	999	5,825	891	8,223	1,481	5,140	658	4,797	530
	50	0.06	5,922	846	5,330	761	5,034	592	7,106	1,015	4,442	398	4,145	321
5	20	0.3	6,761	1,487	6,085	1,338	5,747	946	8,113	1,622	5,071	635	4,732	514
	25	0.3	6,084	1,216	5,476	1,094	5,171	851	7,301	1,459	4,563	572	4,259	462
	30	0.2	6,084	1,095	5,476	985	5,171	766	7,301	1,315	4,563	516	4,259	416
	40	0.15	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,184	4,107	464	3,833	374
	50	0.1	5,476	986	4,928	887	4,654	690	6,571	1,184	4,107	464	3,833	374
6	20	0.5	5,564	1,333	5,008	1,200	4,730	932	6,676	1,466	4,173	689	3,894	506
	30	0.4	5,058	1,211	4,552	1,091	4,299	848	6,070	1,332	3,794	626	3,541	460
	40	0.3	5,058	998	4,552	898	4,299	762	6,070	1,199	3,794	563	3,541	413
	50	0.2	4,500	887	4,050	798	3,825	621	5,400	981	3,375	464	3,150	341

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.5。
2.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
3.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
4.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

推荐切削参数（高精度）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.3	0.006	50,000	350	45,000	299	43,740	218	50,000	350	38,475	160	36,045	130
	0.5	0.004	50,000	350	45,000	299	43,740	218	50,000	350	38,475	160	36,045	130
	1	0.003	50,000	318	43,740	271	39,330	198	50,000	318	34,650	146	32,445	116
0.2	0.5	0.015	40,500	401	36,450	361	34,425	254	45,000	446	30,375	189	28,350	152
	1	0.011	40,500	401	36,450	361	34,425	254	45,000	446	30,375	189	28,350	152
	1.5	0.006	36,450	330	32,805	297	30,983	228	43,740	397	27,338	170	25,515	137
	2	0.004	32,400	265	29,160	238	27,540	180	38,880	317	24,300	149	22,680	132
	3	0.002	32,400	238	29,160	214	27,540	161	38,880	285	24,300	149	22,680	120
0.3	1	0.021	36,000	408	32,400	367	30,600	257	43,200	490	27,000	216	25,200	174
	1.5	0.021	36,000	408	32,400	367	30,600	257	43,200	490	27,000	216	25,200	174
	2	0.012	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	173	22,680	140
	2.5	0.01	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	173	22,680	140
	3	0.008	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	162	22,680	131
0.4	1	0.04	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	1.5	0.028	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	2	0.028	28,800	572	25,920	514	24,480	361	34,560	686	21,600	267	20,160	217
	2.5	0.022	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3	0.016	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3.5	0.012	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	4	0.01	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	5	0.01	23,040	284	20,736	256	19,584	187	27,648	365	17,280	166	16,128	130
	6	0.006	23,040	284	20,736	256	19,584	187	27,648	365	17,280	166	16,128	130
	8	0.003	20,160	216	18,144	195	17,136	144	24,192	260	15,120	127	14,112	115
	10	0.002	17,280	159	15,552	143	14,688	105	20,736	191	12,960	93	12,096	85
0.5	1	0.05	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	1.5	0.05	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	2	0.035	28,800	572	25,920	514	24,480	401	34,560	686	21,600	269	20,160	217
	2.5	0.03	25,920	418	23,328	376	22,032	319	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	3	0.02	25,920	418	23,328	376	22,032	319	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	4	0.02	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	5	0.013	25,920	418	23,328	376	22,032	288	31,104	501	19,440	215	18,144	173
	6	0.013	23,040	325	20,736	292	19,584	187	27,648	390	17,280	166	16,128	130

【注意】请参照P683页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.5	8	0.008	23,040	278	20,736	250	19,584	155	27,648	334	17,280	140	16,128	105
	10	0.004	20,160	216	18,144	194	17,136	109	24,192	259	15,120	95	14,112	71
0.6	2	0.042	28,800	816	25,920	734	24,480	515	34,560	980	21,600	384	20,160	310
	3	0.035	25,920	671	23,328	604	22,032	464	31,104	806	19,440	347	18,144	279
	4	0.024	25,920	671	23,328	604	22,032	464	31,104	806	19,440	347	18,144	279
	5	0.02	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	6	0.015	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	7	0.015	23,040	515	20,736	464	19,584	356	27,648	618	17,280	266	16,128	214
	8	0.015	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
	9	0.012	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
	10	0.009	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
0.7	2	0.07	28,800	816	25,920	734	24,480	515	34,560	980	21,600	384	20,160	310
	4	0.049	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	6	0.018	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	8	0.018	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	10	0.018	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
0.8	4	0.056	28,800	816	25,920	734	24,480	572	34,560	980	21,600	428	20,160	345
	6	0.032	25,920	597	23,328	536	22,032	516	31,104	716	19,440	385	18,144	311
	8	0.02	25,920	597	23,328	536	22,032	412	31,104	716	19,440	308	18,144	248
	10	0.02	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	12	0.012	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
0.9	6	0.036	25,920	746	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	8	0.023	25,920	671	23,328	671	22,032	516	31,104	896	19,440	385	18,144	311
	10	0.023	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	557	17,280	236	16,128	185
	12	0.023	23,040	406	20,736	373	19,584	267	27,648	487	17,280	236	16,128	185
1	2	0.09	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	3	0.07	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	4	0.065	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	5	0.05	25,920	1,098	23,328	988	22,032	842	31,104	1,319	19,440	629	18,144	507
	6	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,148	17,496	519	16,330	376
	7	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,148	17,496	519	16,330	376
	8	0.035	23,328	907	20,995	816	19,829	696	27,994	1,088	17,496	519	16,330	376

【注意】请参照P683页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	9	0.03	23,328	907	20,995	816	19,829	626	27,994	1,088	17,496	415	16,330	335
	10	0.022	23,328	806	20,995	734	19,829	626	27,994	1,088	17,496	415	16,330	335
	12	0.022	20,736	626	18,662	564	17,626	361	24,883	752	15,552	319	14,515	250
	14	0.022	20,736	626	18,662	564	17,626	361	24,883	752	15,552	319	14,515	250
	16	0.012	20,736	536	18,662	483	17,626	342	24,883	644	15,552	268	14,515	203
	20	0.008	18,621	439	16,759	395	15,828	250	22,345	527	13,966	192	13,035	142
	25	0.005	15,750	341	14,175	307	13,388	194	18,900	410	11,813	149	11,025	110
1.2	6	0.084	23,040	980	20,736	882	19,584	684	27,648	1,175	17,280	462	16,128	373
	8	0.048	20,736	806	18,662	725	17,626	616	24,883	967	15,552	415	14,515	335
	10	0.03	20,736	806	18,662	725	17,626	616	24,883	967	15,552	415	14,515	335
	12	0.03	20,736	644	18,662	578	17,626	494	24,883	860	15,552	369	14,515	298
	16	0.02	18,432	636	16,589	501	15,667	439	22,118	763	13,824	328	12,902	265
1.4	6	0.1	20,160	857	18,144	771	17,136	541	24,192	1,029	15,120	404	14,112	325
	12	0.035	18,144	705	16,330	635	15,422	486	21,773	846	13,608	364	12,701	293
1.5	4	0.11	20,160	952	18,144	858	17,136	601	24,192	1,143	15,120	449	14,112	362
	6	0.11	20,160	857	18,144	779	17,136	601	24,192	1,029	15,120	449	14,112	362
	8	0.06	18,144	784	16,330	706	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	10	0.06	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	941	13,608	404	12,701	326
	12	0.06	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	846	13,608	364	12,701	293
	14	0.038	18,144	705	16,330	635	15,422	541	21,773	846	13,608	364	12,701	293
	16	0.038	16,128	548	14,515	494	13,709	316	19,354	658	12,096	279	11,290	219
	18	0.038	16,128	548	14,515	494	13,709	316	19,354	658	12,096	279	11,290	219
	20	0.038	16,128	548	14,515	439	13,709	281	19,354	658	12,096	248	11,290	194
	25	0.023	12,096	352	10,886	282	10,282	200	14,515	423	9,072	157	8,467	119
	30	0.015	10,080	239	10,886	191	8,568	134	12,096	287	7,560	100	7,056	80
	35	0.01	10,080	212	10,886	167	8,568	134	12,096	256	7,560	100	7,056	80
	40	0.005	8,064	113	7,258	102	6,854	68	9,677	137	6,048	53	5,645	43
1.6	6	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	8	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
1.8	6	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	8	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
2	4	0.2	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362

【注意】请参照P683页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	6	0.2	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	8	0.14	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	10	0.14	15,120	857	13,608	775	12,852	590	18,144	1,143	11,340	449	10,584	362
	12	0.08	13,608	784	12,247	706	11,567	531	16,330	941	10,206	404	9,526	326
	14	0.08	13,608	784	12,247	706	11,567	531	16,330	941	10,206	404	9,526	293
	16	0.08	13,608	705	12,247	636	11,567	486	16,330	846	10,206	383	9,526	293
	18	0.05	13,608	705	12,247	636	11,567	486	16,330	846	10,206	364	9,526	260
	20	0.05	13,608	626	12,247	564	11,567	432	16,330	799	10,206	323	9,526	260
	25	0.05	12,096	548	10,886	494	10,282	281	14,515	658	9,072	279	8,467	209
	30	0.03	12,096	487	10,886	439	10,282	246	14,515	585	9,072	248	8,467	194
	35	0.02	10,584	349	9,526	314	8,996	203	12,701	419	7,938	164	7,409	133
	40	0.01	10,584	306	9,527	275	8,996	177	12,701	367	7,938	143	7,409	116
	50	0.005	9,072	212	8,165	167	7,711	108	10,886	256	6,804	87	6,350	70
2.5	8	0.18	12,960	1,021	11,664	919	11,016	644	15,552	1,225	9,720	482	9,072	388
	12	0.18	12,960	918	11,664	840	11,016	580	15,552	1,021	9,720	468	9,072	348
	16	0.1	11,664	755	10,498	682	9,914	521	13,997	907	8,748	405	8,165	314
	20	0.1	11,664	715	10,498	640	9,914	464	13,997	756	8,748	405	8,165	279
	30	0.06	10,368	522	9,331	411	8,813	313	12,442	626	7,776	245	7,258	198
	40	0.03	9,072	328	8,165	295	7,711	225	10,886	393	6,804	176	6,350	142
	50	0.01	9,072	304	8,165	274	7,711	183	10,886	338	6,804	154	6,350	124
3	8	0.3	11,520	907	10,368	816	9,792	572	13,824	1,089	8,640	428	8,064	345
	12	0.21	11,520	907	10,368	816	9,792	572	13,824	1,089	8,640	428	8,064	345
	16	0.12	10,368	746	9,331	671	8,813	516	12,442	896	7,776	385	7,258	310
	20	0.12	10,368	708	9,331	635	8,813	516	12,442	806	7,776	385	7,258	310
	25	0.08	10,368	708	9,331	635	8,813	516	12,442	806	7,776	385	7,258	310
	30	0.08	10,368	597	9,331	541	8,813	516	12,442	716	7,776	385	7,258	279
	40	0.05	9,216	464	8,294	418	7,834	320	11,059	556	6,912	274	6,451	221
	50	0.02	8,064	312	7,258	262	6,854	175	9,677	350	6,048	137	5,645	111
4	12	0.4	8,460	1,523	7,614	1,233	7,191	1,100	10,350	1,863	6,345	730	5,922	589
	16	0.28	8,460	1,523	7,614	1,233	7,191	1,100	10,350	1,863	6,345	730	5,922	589
	20	0.28	7,614	1,370	6,853	1,110	6,472	989	9,315	1,677	5,711	657	5,330	529
	25	0.16	7,614	1,233	6,853	998	6,472	891	9,315	1,508	5,711	657	5,330	529

【注意】请参照P683页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-SN2/SHM200-SN2
小径深加工2刃平头立铣刀

》续前

工件材料			P						N		H			
			碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数			1.00		0.90		0.70		1.20		0.50		0.45	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
4	30	0.16	7,614	1,233	6,853	998	6,472	792	9,315	1,508	5,711	584	5,330	529
	35	0.1	6,853	986	6,168	799	5,825	713	8,223	1,184	5,140	526	4,797	424
	40	0.1	6,853	863	6,168	699	5,825	624	8,223	1,036	5,140	460	4,797	371
	50	0.06	5,922	592	6,395	533	5,034	414	7,106	710	4,442	278	4,145	224
5	20	0.3	6,761	1,216	6,085	1,094	5,747	851	8,113	1,459	5,071	572	4,732	462
	25	0.3	6,084	1,094	5,476	985	5,171	765	7,301	1,312	4,563	514	4,259	415
	30	0.2	6,084	985	5,476	886	5,171	689	7,301	1,182	4,563	463	4,259	374
	40	0.15	5,476	788	4,928	709	4,654	552	6,571	947	4,107	371	3,833	299
	50	0.1	5,476	788	4,928	621	4,654	518	6,571	887	4,107	324	3,833	262
6	20	0.5	5,564	1,111	5,008	1,000	4,730	778	6,676	1,333	4,173	522	3,894	422
	30	0.4	5,058	1,010	4,552	909	4,299	707	6,070	1,211	3,794	474	3,541	383
	40	0.3	5,058	908	4,552	817	4,299	635	6,070	1,090	3,794	427	3,541	345
	50	0.2	4,500	735	4,050	662	3,825	572	5,400	883	3,375	384	3,150	311

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.5。
2.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
3.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
4.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.2	0.02	0.5	0.016	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.011	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		2	0.007	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
	0.05	0.5	0.02	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1	0.014	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407
		1.5	0.008	42,300	779	38,475	709	36,338	603	45,000	728	32,063	473	29,925	386
		2	0.008	37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365
0.3	0.02	1	0.016	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		2	0.011	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		3	0.007	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284
	0.05	1	0.021	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397
		1.5	0.016	41,040	993	36,936	894	34,884	627	42,750	1,032	30,780	468	28,728	377
		2	0.012	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		2.5	0.01	34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321
		3	0.008	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284
0.4	0.02	1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.013	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		3	0.01	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.007	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
	0.05	1	0.025	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		1.5	0.02	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.016	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		2.5	0.015	32,400	797	29,160	716	27,540	609	38,880	956	24,300	478	22,680	391
		3	0.014	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		3.5	0.012	24,786	548	22,307	493	21,068	420	29,743	658	18,590	329	17,350	269
		4	0.008	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
	0.1	1	0.033	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.028	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411
		3	0.016	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288
		4	0.01	21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237
0.5	0.02	1	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.013	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.5	0.02	3	0.01	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.008	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		6	0.006	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
	0.05	1	0.03	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.023	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		3	0.017	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.017	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		5	0.011	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,241	267
		6	0.008	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
	0.1	1	0.035	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		2	0.03	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457
		3	0.02	27,994	755	25,195	675	23,794	571	33,593	900	20,995	426	19,596	343
		4	0.02	24,883	671	22,395	599	21,151	507	29,860	800	18,662	378	17,419	305
		5	0.013	21,773	588	19,596	525	18,507	444	26,127	700	16,330	331	15,241	267
		6	0.013	19,354	500	17,419	449	16,450	288	23,225	599	14,515	254	13,548	200
0.6	0.02	2	0.016	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.013	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.01	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
	0.05	2	0.028	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.019	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.012	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
		8	0.01	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317
		10	0.007	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258
	0.1	2	0.035	34,470	1,310	31,104	1,182	29,030	892	41,472	1,576	25,920	697	24,053	572
		4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
		8	0.013	20,684	762	18,616	687	17,582	527	24,821	915	15,513	393	14,479	317
		10	0.009	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258
0.7	0.05	4	0.024	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.015	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334
	0.1	4	0.029	27,994	1,032	25,195	929	23,794	713	33,593	1,238	20,995	532	19,596	429
		6	0.018	21,773	803	19,596	723	18,507	554	26,127	963	16,330	414	15,241	334

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.8	0.02	4	0.016	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.013	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
	0.05	4	0.026	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.015	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.012	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.01	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
	0.1	4	0.032	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.019	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.015	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.012	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
	0.2	4	0.056	36,000	1,328	32,400	1,194	30,600	1,015	43,200	1,592	27,000	797	25,200	651
		6	0.032	27,540	914	24,786	823	23,409	777	33,048	1,096	20,655	609	19,278	498
		8	0.018	22,032	680	19,829	612	18,727	578	26,438	815	16,524	454	15,422	370
		12	0.015	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
1	0.02	2	0.016	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.013	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		6	0.01	26,244	1,415	26,369	1,581	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.008	23,328	1,257	23,620	1,274	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.006	20,412	1,101	20,995	1,132	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.005	18,144	869	18,371	990	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
	0.05	2	0.046	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.035	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.027	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.021	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.017	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.016	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.011	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.01	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.006	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.004	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.1	2	0.065	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.05	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	0.1	4	0.038	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.03	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.024	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.024	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.015	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.015	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.009	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.2	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	2	0.11	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		3	0.09	35,541	2,132	32,101	1,926	30,095	1,625	42,993	2,579	26,655	1,279	24,936	1,047
		4	0.07	32,400	1,941	29,160	1,747	27,540	1,485	38,880	2,329	24,300	1,165	22,680	951
		5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		6	0.04	26,244	1,415	23,620	1,274	22,307	1,202	31,493	1,698	19,683	943	18,371	770
		8	0.04	23,328	1,257	20,995	1,132	19,829	1,069	27,994	1,509	17,496	839	16,330	685
		10	0.025	20,412	1,101	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		12	0.025	18,144	869	16,330	783	15,422	647	21,773	1,043	13,608	571	12,701	456
		16	0.015	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
1.25	0.1	5	0.03	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.015	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.01	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.006	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	0.2	5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
	0.3	5	0.05	28,662	1,719	26,369	1,581	24,936	1,346	35,827	2,149	22,070	1,059	20,636	867
		10	0.025	23,328	1,257	18,371	990	17,350	935	24,494	1,320	15,309	734	14,288	599
		15	0.016	18,144	761	16,330	685	15,422	600	21,773	913	13,608	489	12,701	381
		20	0.01	13,608	571	12,247	514	11,567	450	16,330	685	10,206	367	9,526	285
1.5	0.1	4	0.042	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.036	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.036	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.023	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.018	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.2	4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.3	4	0.07	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.06	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.5	4	0.085	24,930	1,614	22,453	1,453	20,957	1,240	29,938	1,938	18,711	968	17,364	795
		6	0.08	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		8	0.07	22,680	1,467	20,412	1,320	19,278	1,141	27,216	1,760	17,010	881	15,876	726
		12	0.065	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.045	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.035	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.75	0.1	5	0.04	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.036	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.023	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.018	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.2	5	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
	0.3	5	0.065	23,885	1,543	21,401	1,382	20,255	1,199	28,662	1,851	17,961	930	16,624	761
		10	0.06	18,144	1,174	16,330	1,057	15,422	913	21,773	1,409	13,608	705	12,701	581
		15	0.038	14,112	812	12,701	731	11,995	604	16,934	974	10,584	533	9,878	426
		20	0.03	14,112	734	12,701	660	11,995	552	16,934	880	10,584	486	9,878	385
2	0.1	4	0.08	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.07	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.055	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.03	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.03	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.015	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.01	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.2	4	0.1	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.08	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.07	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.04	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.04	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.035	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.025	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.017	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.3	4	0.13	21,783	2,448	19,634	2,207	18,487	2,077	25,796	2,899	16,337	1,467	15,334	1,205
		6	0.11	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.09	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.06	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	0.3	16	0.06	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.037	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.03	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.021	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.5	6	0.17	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.14	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.08	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.08	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.05	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.8	6	0.22	20,790	2,336	18,711	2,102	17,672	1,985	24,948	2,803	15,593	1,401	14,553	1,144
		8	0.2	18,900	2,123	17,010	1,911	16,065	1,805	22,680	2,547	14,175	1,274	13,230	1,040
		12	0.13	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	1,857	11,482	1,031	10,716	842
		16	0.1	13,608	1,375	12,247	1,238	11,567	1,169	16,330	1,651	10,206	917	9,526	749
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		25	0.057	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,445	8,931	721	8,335	588
		30	0.045	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
2.5	0.1	10	0.05	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.03	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.015	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.2	10	0.07	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.04	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.025	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.3	10	0.09	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.06	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
	0.5	10	0.12	15,309	1,548	13,778	1,393	13,013	1,316	18,371	2,064	11,482	1,031	10,716	842
		20	0.08	11,907	1,203	10,716	1,084	10,121	1,023	14,288	1,605	8,931	721	8,335	588
		30	0.05	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559
3	0.1	6	0.08	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.07	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	0.1	12	0.05	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.035	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.035	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.035	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.027	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.02	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.2	6	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.09	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.07	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.05	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.05	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.05	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.04	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.035	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.3	6	0.145	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		8	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.075	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.075	12,898	1,811	11,464	1,609	10,987	1,543	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.075	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.06	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.05	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	0.5	8	0.18	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.13	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.1	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		18	0.1	12,898	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.1	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.08	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.065	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
	1	8	0.2	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		12	0.15	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991
		16	0.12	14,400	2,021	12,960	1,820	12,240	1,718	17,280	2,426	10,800	1,213	10,080	991

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min
3	1	18	0.11	12,898	1,811	11,464	1,609	12,240	1,718	15,287	2,146	9,554	1,074	9,076	893
		20	0.11	11,664	1,638	10,498	1,474	9,914	1,392	13,997	1,966	8,748	983	8,165	803
		30	0.09	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		35	0.075	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
4	0.1	8	0.08	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.065	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.06	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.055	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.045	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.04	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.03	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.2	8	0.16	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.14	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.13	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.11	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.1	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.08	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.3	8	0.24	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		12	0.22	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.2	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.18	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.16	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.14	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.12	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
	0.5	12	0.35	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.25	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.2	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.15	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.1	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.05	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min
4	1	12	0.4	12,420	2,160	11,178	1,944	10,557	1,836	14,904	2,592	9,315	1,296	8,694	1,058
		16	0.29	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		20	0.23	10,301	1,791	9,064	1,576	8,652	1,504	12,360	2,149	7,416	1,031	7,004	852
		30	0.17	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		35	0.12	8,239	1,290	7,415	1,161	7,003	1,096	9,887	1,547	6,179	774	5,767	632
		45	0.06	6,592	825	5,933	743	5,603	702	7,910	990	4,945	499	4,614	401
5	0.1	20	0.08	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.06	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.2	20	0.16	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.13	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.3	20	0.24	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.2	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	0.5	20	0.35	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.135	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
	1	20	0.4	9,885	2,149	8,896	1,934	8,402	1,826	11,861	2,579	7,413	1,290	6,919	1,053
		40	0.15	8,901	1,733	8,011	1,561	7,566	1,473	10,681	2,081	6,676	1,040	6,231	850
6	0.1	12	0.08	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.065	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.06	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.05	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.04	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.2	12	0.16	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.14	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.13	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.11	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.08	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	0.3	12	0.24	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		18	0.22	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.2	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.18	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.14	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663

【注意】请参照P694页

推荐切削参数（通用）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
6	0.5	18	0.35	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.29	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.24	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.165	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663
	1	18	0.4	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		24	0.35	8,239	2,149	7,415	1,934	7,003	1,827	9,887	2,579	6,179	1,290	5,767	1,053
		35	0.28	7,411	1,740	6,670	1,566	6,299	1,479	8,893	2,088	5,558	1,044	5,188	852
		55	0.2	5,765	1,354	5,189	1,219	4,901	1,150	6,918	1,625	4,325	812	4,036	663

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.65。
2.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
3.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
4.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.2	0.02	0.5	0.016	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1	0.011	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		2	0.007	37,800	182	34,020	163	33,030	158	45,000	221	33,030	146	33,030	132
	0.05	0.5	0.02	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1	0.014	45,000	232	45,000	207	45,000	185	45,000	276	45,000	162	45,000	144
		1.5	0.008	45,000	216	43,740	201	41,310	182	45,000	248	41,310	153	41,310	138
		2	0.008	37,800	182	34,020	163	33,030	158	45,000	221	33,030	146	33,030	132
0.3	0.02	1	0.016	45,000	527	45,000	464	45,000	410	45,000	626	45,000	302	45,000	288
		2	0.011	40,500	477	40,500	414	40,500	378	40,500	558	40,500	270	40,500	261
		3	0.007	31,500	371	31,500	322	31,500	293	36,000	454	27,000	180	27,000	175
	0.05	1	0.021	45,000	527	45,000	464	45,000	410	45,000	626	45,000	302	45,000	288
		1.5	0.016	45,000	527	40,500	464	40,500	410	45,000	626	40,500	302	40,500	288
		2	0.012	40,500	477	40,500	414	40,500	378	40,500	558	40,500	270	40,500	261
		2.5	0.01	36,000	424	36,000	368	36,000	336	36,000	496	36,000	240	36,000	232
		3	0.008	31,500	371	31,500	322	31,500	293	36,000	454	27,000	180	27,000	175
0.4	0.02	1	0.016	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.013	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		3	0.01	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		4	0.007	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
	0.05	1	0.025	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		1.5	0.02	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.016	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		2.5	0.015	36,450	432	36,450	360	36,450	333	36,450	504	30,060	243	27,540	198
		3	0.014	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		3.5	0.012	32,400	342	32,400	288	32,400	270	32,400	378	26,460	180	20,628	162
		4	0.008	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
	0.1	1	0.033	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
		2	0.028	40,500	468	40,500	423	40,500	369	40,500	558	32,400	261	30,600	216
		3	0.016	36,000	369	36,000	333	36,000	297	36,000	432	29,520	216	23,040	180
		4	0.01	27,000	288	27,000	252	27,000	225	27,000	333	19,440	144	17,280	135
0.5	0.02	1	0.016	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.013	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.5	0.02	3	0.01	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.008	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		6	0.006	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
	0.05	1	0.03	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.023	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		3	0.017	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.017	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		5	0.011	25,920	486	21,600	342	17,460	252	27,000	576	16,200	225	13,500	180
		6	0.008	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
	0.1	1	0.035	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		2	0.03	45,000	808	45,000	680	36,000	418	45,000	963	27,000	340	25,200	284
		3	0.02	40,500	729	40,500	616	32,400	373	40,500	864	24,300	284	22,050	235
		4	0.02	36,000	648	36,000	543	28,800	340	36,000	765	21,600	251	18,000	211
		5	0.013	25,920	486	21,600	342	17,460	252	27,000	576	16,200	225	13,500	180
		6	0.013	25,920	432	21,600	342	17,460	234	27,000	513	16,200	225	13,500	180
0.6	0.02	2	0.016	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.013	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.01	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
	0.05	2	0.028	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.019	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.012	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
		8	0.01	21,600	419	18,000	308	16,200	257	27,000	496	16,020	205	13,500	180
		10	0.007	21,600	406	18,000	298	16,200	248	27,000	481	16,020	199	13,500	174
	0.1	2	0.035	45,000	1,043	42,120	828	34,047	540	45,000	1,242	25,380	351	20,700	288
		4	0.024	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.015	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
		8	0.013	21,600	419	18,000	308	16,200	257	27,000	496	16,020	205	13,500	180
		10	0.009	21,600	406	18,000	298	16,200	248	27,000	481	16,020	199	13,500	174
0.7	0.05	4	0.024	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.015	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189
	0.1	4	0.029	36,000	747	31,050	558	25,020	396	36,000	882	21,240	252	18,900	207
		6	0.018	21,600	441	18,000	324	16,200	270	27,000	522	16,020	216	13,500	189

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.8	0.02	4	0.016	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.013	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
	0.05	4	0.026	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.015	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.012	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.01	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
	0.1	4	0.032	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.019	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.015	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.012	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
	0.2	4	0.056	43,200	992	32,400	675	25,200	466	45,000	1,181	18,000	288	18,000	259
		6	0.032	34,830	720	23,400	477	22,500	415	36,000	855	16,200	259	16,200	230
		8	0.018	26,123	540	18,720	382	18,000	332	27,000	642	14,580	233	14,580	207
		12	0.015	26,123	513	18,720	363	18,000	315	27,000	609	14,580	221	14,580	197
1	0.02	2	0.016	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		4	0.013	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		6	0.01	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.008	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.006	18,371	693	16,534	624	15,615	590	19,596	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.005	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
	0.05	2	0.046	32,101	1,412	28,868	1,270	27,229	1,089	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.035	30,618	1,316	27,556	1,185	27,265	1,091	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.027	29,160	1,223	26,244	1,101	26,025	1,015	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.021	25,981	1,039	23,384	935	24,786	935	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.017	23,620	891	21,258	802	22,084	835	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.016	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.011	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.01	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.006	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.004	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.1	2	0.065	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.05	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	0.1	4	0.038	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.03	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.024	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.024	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.015	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.015	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.009	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.006	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.2	2	0.11	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.09	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.07	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.04	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.04	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.025	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.015	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.3	2	0.11	32,101	1,412	28,868	1,270	27,265	1,091	38,408	1,689	24,057	866	22,453	718
		3	0.09	30,618	1,316	27,556	1,185	26,025	1,015	36,716	1,579	22,964	780	21,433	643
		4	0.07	29,160	1,223	26,244	1,101	24,786	935	34,992	1,467	21,870	734	20,412	599
		5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		6	0.04	23,620	891	21,258	802	20,076	758	28,344	1,070	17,715	594	16,534	485
		8	0.04	20,995	792	18,896	713	17,846	673	25,195	950	15,746	528	14,697	431
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		12	0.025	16,330	548	14,697	493	13,880	408	19,596	657	12,247	359	11,431	288
		16	0.015	16,330	480	14,697	431	13,880	378	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
1.25	0.1	5	0.03	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.015	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.01	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.006	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	0.2	5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.016	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
	0.3	5	0.05	25,981	1,039	23,384	935	22,084	835	31,242	1,249	19,486	654	18,187	535
		10	0.025	18,371	693	16,534	624	15,615	590	22,045	832	13,778	463	12,859	377
		15	0.016	16,330	480	14,697	493	13,880	408	19,596	575	12,247	308	11,431	239
		20	0.01	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180
1.5	0.1	4	0.042	22,437	1,017	20,208	915	18,860	852	26,944	1,220	16,840	677	15,628	550
		6	0.04	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.036	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.036	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.023	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.018	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.2	4	0.07	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.065	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.06	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.3	4	0.07	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.065	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.06	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.5	4	0.085	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		6	0.08	21,401	967	19,299	872	18,344	829	25,605	1,157	16,051	644	14,904	524
		8	0.07	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		12	0.065	16,330	740	14,697	666	13,880	628	19,596	887	12,247	493	11,431	402
		15	0.045	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.035	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268

【注意】请参照P705页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.75	0.1	5	0.04	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.036	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.023	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.018	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.2	5	0.065	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
	0.3	5	0.065	22,437	1,017	20,208	915	18,860	781	26,944	1,220	16,840	610	15,628	500
		10	0.06	20,412	924	18,371	832	17,350	786	24,494	1,110	15,309	617	14,288	503
		15	0.038	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
		20	0.03	12,701	511	11,431	460	10,796	381	15,241	614	9,526	336	8,890	268
2	0.1	4	0.08	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.07	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.055	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.03	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,170	10,334	650	9,644	531
		16	0.03	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,040	9,185	578	8,573	472
		20	0.025	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	910	8,037	506	7,502	413
		25	0.015	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.01	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.2	4	0.1	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.08	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.07	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.04	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,170	10,334	650	9,644	531
		16	0.04	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,040	9,185	578	8,573	472
		20	0.035	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	910	8,037	506	7,502	413
		25	0.025	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.017	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.3	4	0.13	19,777	1,554	17,771	1,396	16,624	1,306	23,503	1,847	14,761	930	13,757	756
		6	0.11	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.09	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.06	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	0.3	16	0.06	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.037	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.03	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.021	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.5	6	0.17	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.14	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.08	13,778	975	12,400	878	11,712	921	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531
		16	0.08	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.05	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.05	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.03	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
	0.8	6	0.22	18,711	1,472	16,840	1,324	15,905	1,250	22,453	1,766	14,034	883	13,098	721
		8	0.2	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		12	0.13	13,778	975	12,400	878	11,712	829	16,534	1,300	10,334	650	9,644	531
		16	0.1	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		20	0.06	10,716	759	9,644	682	9,109	644	12,859	1,011	8,037	506	7,502	413
		25	0.057	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	817	8,037	455	7,502	370
		30	0.045	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
2.5	0.1	10	0.055	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.03	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.015	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.2	10	0.07	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.04	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.025	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.3	10	0.09	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.06	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.03	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
	0.5	10	0.14	17,010	1,337	15,309	1,203	14,459	1,137	20,412	1,605	12,758	803	11,907	655
		20	0.08	12,247	867	11,022	780	10,410	736	14,697	1,156	9,185	578	8,573	472
		30	0.05	10,716	681	9,644	613	9,109	579	12,859	907	8,037	455	7,502	370
3	0.1	6	0.08	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.07	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624

【注意】请参照P705页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	0.1	12	0.05	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.035	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.035	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.035	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.027	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.02	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.2	6	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.09	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.07	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.05	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.05	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.05	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.04	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.035	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.3	6	0.145	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		8	0.13	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.075	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.075	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.075	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.06	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.05	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	0.5	8	0.18	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.13	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.1	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		18	0.1	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.1	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.08	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.065	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
	1	8	0.2	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		12	0.15	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624
		16	0.12	12,960	1,274	11,664	1,147	11,016	1,083	15,552	1,528	9,720	764	9,072	624

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	1	18	0.11	11,656	1,144	10,509	1,034	9,841	966	13,948	1,369	8,789	690	8,121	558
		20	0.11	10,498	1,031	9,448	929	8,923	877	12,597	1,238	7,873	618	7,349	505
		30	0.09	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		35	0.075	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
4	0.1	8	0.08	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.065	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.06	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.055	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.045	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.04	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.03	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.2	8	0.16	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.14	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.13	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.11	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.1	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.08	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.06	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.3	8	0.24	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		12	0.22	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.2	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.18	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.16	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.14	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.12	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	0.5	12	0.35	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860
		16	0.25	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.2	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.15	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.1	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.05	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
	1	12	0.4	10,092	1,755	9,082	1,580	8,578	1,492	12,110	2,106	7,569	1,053	7,064	860

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min
4	1	16	0.29	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		20	0.23	9,230	1,605	8,240	1,433	7,827	1,361	11,124	1,934	6,839	951	6,016	733
		30	0.17	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		35	0.12	9,230	1,605	8,240	1,433	6,180	968	11,124	1,934	4,942	619	4,612	505
		45	0.06	7,416	968	6,592	860	5,026	655	8,899	1,160	4,450	464	3,707	322
5	0.1	20	0.08	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.06	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.2	20	0.16	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.13	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.3	20	0.24	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.2	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	0.5	20	0.35	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.135	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
	1	20	0.4	8,239	1,791	7,415	1,612	7,003	1,523	9,887	2,149	6,179	1,075	5,767	878
		40	0.15	5,931	1,156	5,338	1,040	5,042	982	7,116	1,386	4,449	693	4,152	566
6	0.1	12	0.08	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.065	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.06	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.05	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.04	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.2	12	0.16	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.14	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.13	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.11	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.08	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.3	12	0.24	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		18	0.22	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.2	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.18	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.14	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	0.5	18	0.35	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.29	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878

【注意】请参照P705页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN2/SHM200-RN2
小径深加工2刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min	转速n r/min	进给速度Vf mm/min
6	0.5	35	0.24	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.165	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457
	1	18	0.4	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		24	0.35	6,867	1,792	6,181	1,612	5,837	1,523	8,240	2,150	5,150	1,075	4,808	878
		35	0.28	5,837	1,371	5,253	1,234	4,962	1,165	7,005	1,644	4,379	823	4,086	671
		55	0.2	4,942	945	4,449	851	4,201	803	5,931	1,134	3,706	561	3,460	457

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.65。
2.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
3.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
4.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN4/SHM200-RN4
小径深加工4刃圆角头立铣刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1	0.05	4	0.012	31,120	1,952	28,008	1,757	26,608	1,669	38,900	2,440	23,947	1,230	22,749	1,000
		6	0.01	25,200	1,424	22,680	1,282	21,546	1,218	31,500	1,780	19,391	990	18,422	810
		8	0.008	22,400	1,264	20,160	1,138	19,152	1,081	28,000	1,580	17,237	880	16,375	720
		10	0.005	19,600	1,112	17,640	1,001	16,758	951	24,500	1,390	15,082	770	14,328	630
		12	0.004	17,440	880	15,696	792	14,911	752	21,800	1,100	13,420	600	12,749	480
		16	0.003	17,440	768	15,696	691	14,911	657	21,800	960	13,420	510	12,749	400
		20	0.002	13,040	576	11,736	518	11,149	492	16,300	720	10,034	385	9,533	300
	0.1	4	0.02	31,120	1,952	28,008	1,757	26,608	1,669	38,900	2,440	23,947	1,230	22,749	1,000
		6	0.018	25,200	1,424	22,680	1,282	21,546	1,218	31,500	1,780	19,391	990	18,422	810
		8	0.014	22,400	1,264	20,160	1,138	19,152	1,081	28,000	1,580	17,237	880	16,375	720
		10	0.01	19,600	1,112	17,640	1,001	16,758	951	24,500	1,390	15,082	770	14,328	630
		12	0.008	17,440	880	15,696	792	14,911	752	21,800	1,100	13,420	600	12,749	480
		16	0.006	17,440	768	15,696	691	14,911	657	21,800	960	13,420	510	12,749	400
		20	0.004	13,040	576	11,736	518	11,149	492	16,300	720	10,034	385	9,533	300
1.5	0.05	4	0.02	23,920	1,624	21,528	1,462	20,452	1,389	29,900	2,030	18,406	1,020	17,486	830
		8	0.014	21,760	1,480	19,584	1,332	18,605	1,265	27,200	1,850	16,744	1,030	15,907	840
		12	0.007	17,440	1,184	15,696	1,066	14,911	1,012	21,800	1,480	13,420	820	12,749	670
		15	0.006	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
		20	0.004	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
	0.1	4	0.027	23,920	1,624	21,528	1,462	20,452	1,389	29,900	2,030	18,406	1,020	17,486	830
		8	0.02	21,760	1,480	19,584	1,332	18,605	1,265	27,200	1,850	16,744	1,030	15,907	840
		12	0.017	17,440	1,184	15,696	1,066	14,911	1,012	21,800	1,480	13,420	820	12,749	670
		15	0.014	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
		20	0.01	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
2	0.05	4	0.035	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.03	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.025	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.02	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.015	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.01	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690

【注意】请参照P710页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN4/SHM200-RN4
小径深加工4刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2	0.1	4	0.042	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.042	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.036	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.036	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.023	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.018	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
	0.2	4	0.08	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.08	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.07	18,900	2,230	17,000	2,010	16,100	1,890	22,700	2,670	14,200	1,340	13,200	1,090
		12	0.04	15,300	1,620	13,800	1,460	13,000	1,380	18,400	1,950	11,500	1,080	10,700	890
		16	0.04	13,600	1,440	12,200	1,300	11,600	1,230	16,300	1,730	10,200	960	9,500	790
		20	0.035	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
		25	0.025	11,900	1,260	10,700	1,140	10,100	1,070	14,300	1,520	8,900	840	8,300	690
		30	0.017	11,300	1,200	10,200	1,080	9,600	1,020	13,600	1,440	8,500	800	7,900	650
	0.3	4	0.11	20,800	2,450	18,700	2,210	17,700	2,080	24,900	2,940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.09	18,900	2,350	17,000	2,100	16,100	1,950	22,700	2,850	14,200	1,490	13,200	1,210
		12	0.06	15,300	1,810	13,800	1,620	13,000	1,530	18,400	2,170	11,500	1,200	10,700	980
		16	0.06	13,600	1,610	12,200	1,440	11,600	1,360	16,300	1,930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.037	11,900	1,400	10,700	1,260	10,100	1,190	14,300	1,680	8,900	940	8,300	770
	0.5	4	0.17	20,800	2450	18,700	2210	17,700	2,080	24,900	2940	15,600	1,470	14,600	1,200
		6	0.17	20,800	2450	18,700	2210	17,700	2,080	24,900	2940	15,600	1,470	14,600	1,200
		8	0.14	18,900	2350	17,000	2100	16,100	1,950	22,700	2850	14,200	1,490	13,200	1,210
		12	0.08	15,300	1810	13,800	1620	13,000	1,530	18,400	2170	11,500	1,200	10,700	980
		16	0.08	13,600	1610	12,200	1440	11,600	1,360	16,300	1930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.05	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770
		25	0.05	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770
		30	0.03	11,300	1330	10,200	1200	9,600	1,130	13,600	1600	8,500	850	7,900	730
2.5	0.1	8	0.047	18,900	2480	17,000	2230	16,100	2,100	22,700	2970	14,200	1,490	13,200	1,210
		16	0.037	13,600	1610	12,200	1440	11,600	1,360	16,300	1930	10,200	1,070	9,500	870
		20	0.025	11,900	1400	10,700	1260	10,100	1,190	14,300	1680	8,900	940	8,300	770

【注意】请参照P710页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN4/SHM200-RN4
小径深加工4刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
2.5	0.2	8	0.08	16,200	2140	14,600	1920	13,800	1,820	19,400	2570	12,200	1,280	11300	1,100
		16	0.045	14,100	1770	12,700	1600	12,000	1,510	16,900	2130	10,600	1,110	9,900	960
		20	0.042	11,800	1410	10,600	1270	10,000	1,200	14,100	1750	8,800	930	8,200	790
	0.3	12	0.09	14,800	1960	13,300	1760	12,500	1,660	17,700	2350	11,100	1,230	10,300	1,010
		20	0.052	11,800	1560	10600	1400	10,000	1330	14,100	1870	8,800	1,040	8,200	850
	0.5	12	0.1	14,800	1,960	13,300	1,760	12,500	1,660	17,700	2,350	11,100	1,230	10,300	1,010
		20	0.07	11,800	1,560	10,600	1,400	10,000	1,330	14,100	1,870	8,800	1,040	8,200	850
3	0.1	8	0.055	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		16	0.035	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		25	0.022	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		30	0.014	9,100	1,720	8,200	1,550	7,700	1,460	10,900	2,060	6,800	1,150	6,400	940
	0.2	8	0.09	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		12	0.07	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		16	0.05	14,400	2,120	13,000	1,910	12,200	1,800	17,300	2,550	10,800	1,270	10,100	1,040
		20	0.05	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		25	0.045	11,700	1,720	10,500	1,550	9,900	1,460	14,000	2,060	8,700	1,150	8,200	940
		30	0.04	9,100	1,720	8,200	1,550	7,700	1,460	10,900	2,060	6,800	1,150	6,400	940
	0.3	8	0.13	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		16	0.075	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		20	0.075	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		25	0.067	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		30	0.06	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040
	0.5	8	0.18	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		12	0.13	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		16	0.1	14,400	2,360	13,000	2,120	12,200	2,010	17,300	2,830	10,800	1,410	10,100	1,160
		20	0.1	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		25	0.09	11,700	1,910	10,500	1,720	9,900	1,620	14,000	2,290	8,700	1,270	8,200	1,040
		30	0.08	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040
		35	0.065	9,100	1,910	8,200	1,720	7,700	1,620	10,900	2,290	6,800	1,270	6,400	1,040

【注意】请参照P710页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN4/SHM200-RN4
小径深加工4刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径 (mm)	圆角半径 r (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
4	0.1	12	0.065	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		20	0.055	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		30	0.045	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6500	1,170
		40	0.03	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6,500	1,170
	0.2	12	0.13	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		20	0.1	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,240	12,400	3,350	7,800	1,750	7,200	1,300
		30	0.08	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6500	1,170
		40	0.06	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7000	1,470	6,500	1,170
	0.3	12	0.17	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		20	0.13	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		30	0.1	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
		40	0.08	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
	0.5	12	0.24	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		20	0.2	10,400	2,790	9,300	2,520	8,800	2,380	12,400	3,350	7,800	1,860	7,200	1,410
		30	0.17	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
		40	0.1	9,300	2,520	8,400	2,260	7,900	1,900	11,200	3,020	7,000	1,570	6,500	1,170
5	0.1	20	0.07	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,760	9,700	2,620	6,100	1,370	5,700	1,020
		40	0.035	7,300	1,970	6,600	1,570	6,200	1,430	8,700	2,360	5,500	1,150	5,100	920
	0.2	20	0.15	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,760	9,700	2,620	6,100	1,370	5,700	1,020
		40	0.08	7,300	1,970	6,600	1,570	6,200	1,430	8,700	2,360	5,500	1,150	5,100	920
	0.3	20	0.21	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.1	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920
	0.5	20	0.28	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.14	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920
	1	20	0.35	8,100	2,190	7,300	1,970	6,900	1,860	9,700	2,620	6,100	1,460	5,700	1,110
		40	0.18	7,300	1,970	6,600	1,770	6,200	1,490	8,700	2,360	5,500	1,230	5,100	920

【注意】请参照P710页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-RN4/SHM200-RN4
小径深加工4刃圆角头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
外径(mm)	圆角半径r(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
6	0.2	30	0.15	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,560	8,600	2,330	5,400	1,220	5,000	910
		54	0.1	6,500	1,750	5,800	1,400	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,020	4,500	820
		72	0.07	6,500	1,750	5,800	1,400	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,020	4,500	820
	0.3	30	0.25	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,560	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.18	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.1	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,270	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
	0.5	30	0.35	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,650	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.25	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.15	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
	1	30	0.55	7,200	1,940	6,500	1,750	6,100	1,650	8,600	2,330	5,400	1,300	5,000	980
		54	0.4	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820
		72	0.22	6,500	1,750	5,800	1,570	5,500	1,320	7,800	2,100	4,900	1,090	4,500	820

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.65。
2.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
3.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
4.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

推荐切削参数（通用）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径R(mm)	外径(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.05	0.1	0.2	0.008	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.3	0.006	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.5	0.004	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
0.1	0.2	0.5	0.02	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		0.75	0.017	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1	0.014	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1.25	0.011	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		1.5	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2.5	0.006	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
		3	0.004	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
0.15	0.3	0.5	0.027	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		0.75	0.024	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1	0.021	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.25	0.019	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.5	0.016	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		2	0.012	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		2.5	0.01	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		3	0.008	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
0.2	0.4	0.75	0.043	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1	0.04	45,000	756	45,000	755	45,000	693	45,000	870	42,120	590	39,312	551
		1.5	0.034	45,000	648	45,000	647	45,000	594	45,000	746	42,120	421	39,312	393
		2	0.028	45,000	540	45,000	540	45,000	495	45,000	622	42,120	421	39,312	393
		2.5	0.022	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		3	0.016	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		3.5	0.012	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4	0.01	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	32,659	245
		4.5	0.008	34,560	353	31,104	318	29,376	275	41,472	423	25,920	221	24,192	205
0.25	0.5	1	0.045	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	669
		1.5	0.04	45,000	1,350	42,120	1,264	39,780	1,074	45,000	1,350	35,100	948	32,760	613
		2	0.035	45,000	1,080	42,120	1,011	39,780	860	45,000	1,080	35,100	758	32,760	613
		2.5	0.033	45,000	900	37,908	682	35,802	581	45,000	973	31,590	511	29,484	452

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（通用）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.25	0.5	3	0.03	42,120	758	37,908	682	35,802	581	45,000	810	31,590	511	22,680	347
		4	0.02	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5	0.018	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	29,160	472	22,680	347
		5.5	0.015	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		6	0.013	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		8	0.008	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
0.3	0.6	1	0.075	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2	0.063	45,000	2,025	45,000	2,025	45,000	1,755	45,000	2,025	43,200	1,555	40,320	1,210
		2.5	0.046	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,404	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3	0.041	45,000	1,620	45,000	1,620	45,000	1,404	45,000	1,620	43,200	1,244	40,320	887
		3.5	0.035	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,307	45,000	1,539	38,880	1,065	36,288	759
		4	0.026	45,000	1,539	45,000	1,538	44,064	1,307	45,000	1,539	38,880	1,065	36,288	689
		4.5	0.022	45,000	1,215	43,740	1,182	41,310	967	45,000	1,215	36,450	788	34,020	613
		5	0.02	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		5.5	0.017	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		6	0.015	42,120	1,138	37,908	1,024	35,802	838	45,000	1,215	31,590	682	29,484	531
		7	0.015	28,800	734	25,920	793	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	446
		8	0.015	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		9	0.012	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		10	0.009	25,200	643	22,680	579	21,420	473	30,240	771	18,900	385	17,640	300
		12	0.007	21,600	518	19,440	466	18,360	382	25,920	622	16,200	311	15,120	242
0.35	0.7	2	0.092	45,000	2,228	45,000	2,228	45,000	1,940	45,000	2,228	43,200	1,739	37,800	1,069
		4	0.041	45,000	1,692	45,000	1,692	44,064	1,443	45,000	1,692	38,880	1,189	34,020	761
		6	0.027	42,120	1,251	37,908	1,126	35,802	925	45,000	1,337	31,590	763	27,216	577
		8	0.02	28,800	760	25,920	684	24,480	563	34,560	912	21,600	464	20,160	380
0.4	0.8	2	0.12	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		4	0.078	45,000	2,430	45,000	2,430	45,000	2,160	45,000	2,430	43,200	2,333	40,320	1,694
		5	0.059	45,000	2,186	45,000	2,188	44,064	1,903	45,000	2,188	38,880	1,911	36,288	1,372
		6	0.042	45,000	2,040	40,824	1,852	38,556	1,554	45,000	2,042	34,020	1,286	31,752	1,121
		8	0.02	37,440	1,213	33,696	1,092	31,824	916	44,928	1,455	28,080	758	26,208	660
		10	0.02	28,800	881	25,920	793	24,480	666	34,560	1,058	21,600	551	20,160	480
0.45	0.9	2	0.135	45,000	2,877	45,000	2,877	45,000	2,539	45,000	2,877	41,040	2,170	38,304	1,924

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（通用）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.45	0.9	4	0.081	45,000	2,494	45,000	2,494	43,605	2,132	45,000	2,494	38,475	1,763	35,910	1,563
		6	0.05	43,092	1,818	38,783	1,636	36,628	1,364	45,000	2,072	32,319	1,128	30,164	1,000
		8	0.036	32,832	1,259	29,549	1,133	27,907	944	39,398	1,511	24,624	781	22,982	693
0.5	1	2	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		3	0.2	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		4	0.14	45,000	3,375	43,740	3,281	41,310	2,788	45,000	3,375	38,880	2,450	34,020	2,041
		5	0.09	42,120	2,948	37,908	2,653	35,802	2,336	45,000	3,150	38,880	2,286	29,484	1,652
		6	0.06	37,908	2,389	36,742	2,302	34,700	2,087	45,000	2,836	34,992	2,118	26,536	1,241
		7	0.06	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	955
		8	0.06	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		9	0.045	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		10	0.038	34,992	1,575	31,493	1,417	29,743	1,204	41,990	1,890	28,431	1,191	24,494	881
		12	0.025	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		13	0.023	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		14	0.02	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		16	0.015	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		18	0.012	22,680	907	20,412	816	19,278	694	27,216	1,089	17,010	572	15,876	508
		20	0.01	19,440	778	17,496	700	16,524	595	23,328	933	14,580	490	13,608	436
0.55	1.1	2	0.2	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,634	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		4	0.14	45,000	3,532	40,824	3,204	38,556	2,634	45,000	3,532	34,020	2,207	31,752	1,958
		6	0.06	35,802	2,075	32,222	1,868	30,432	1,535	42,962	2,490	26,852	1,287	25,061	1,141
		8	0.06	35,802	2,075	32,222	1,556	28,091	1,181	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
		10	0.038	35,802	1,597	32,222	1,556	28,091	1,181	42,962	2,075	24,786	990	23,134	878
0.6	1.2	4	0.16	41,539	3,369	37,384	2,934	35,307	2,445	45,000	3,532	33,231	2,300	29,076	1,674
		8	0.06	33,696	1,928	30,326	1,893	28,642	1,862	40,435	2,313	27,216	1,856	23,587	943
		10	0.053	31,104	1,537	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,746	24,300	962	21,773	784
		12	0.045	31,104	1,456	27,994	1,310	26,438	1,190	37,325	1,746	23,328	923	21,773	784
0.7	1.4	8	0.11	29,484	2,123	26,536	1,911	25,061	1,625	35,381	2,547	22,113	1,380	20,639	1,238
		12	0.053	27,216	1,470	24,494	1,323	23,134	1,124	32,659	1,764	20,412	956	19,051	858
		16	0.035	20,160	1,028	18,144	925	17,136	787	24,192	1,234	15,120	669	14,112	599
0.75	1.5	4	0.2	37,800	3,742	34,020	3,368	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		6	0.2	37,800	3,742	34,020	3,368	32,130	2,892	45,000	4,456	28,350	2,297	26,460	1,985
		8	0.09	29,484	2,364	26,536	1,891	25,061	1,625	35,381	2,522	22,113	1,291	20,639	1,115

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（通用）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径R(mm)	外径(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.75	1.5	10	0.09	27,216	1,940	24,494	1,746	23,134	1,499	32,659	2,327	20,412	1,191	19,051	1,029
		12	0.09	27,216	1,616	24,494	1,454	23,134	1,249	32,659	1,940	20,412	993	19,051	858
		14	0.075	27,216	1,616	21,773	1,221	20,563	1,049	29,030	1,629	18,144	833	16,934	719
		16	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		18	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		20	0.038	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
0.8	1.6	8	0.22	32,760	2,752	29,484	2,477	27,846	2,244	39,312	3,302	24,570	1,916	21,294	1,431
		12	0.098	29,484	2,600	26,536	2,341	25,061	1,958	35,381	3,120	22,113	1,672	19,165	1,160
		16	0.06	25,272	1,592	22,745	1,433	21,481	1,199	30,326	1,911	18,954	1,024	17,690	892
		20	0.04	18,720	1,114	16,848	1,003	15,912	839	22,464	1,337	14,040	716	13,104	624
0.9	1.8	8	0.26	30,420	2,921	27,378	2,628	25,857	2,172	36,504	3,505	22,815	1,807	21,294	1,534
		12	0.105	25,272	1,820	22,745	1,637	21,481	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		16	0.068	25,272	1,820	22,745	1,637	21,481	1,354	30,326	2,183	18,954	1,125	17,690	956
		20	0.045	18,720	1,273	16,848	1,146	15,912	947	22,464	1,527	14,040	788	13,104	669
1	2	3	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,098	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		4	0.4	28,350	4,253	25,515	3,828	24,098	3,254	34,020	5,103	21,263	2,744	19,845	2,381
		6	0.4	28,350	3,828	25,515	3,444	24,098	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		8	0.28	28,350	3,828	25,515	3,444	24,098	2,892	34,020	4,593	21,263	2,424	19,845	2,143
		10	0.21	26,460	3,175	23,814	2,858	22,491	2,429	31,752	3,811	19,845	2,024	17,199	1,321
		12	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,846	15,479	1,189
		13	0.12	23,814	2,858	21,433	2,572	20,242	2,187	28,577	3,428	17,861	1,822	14,288	914
		14	0.12	23,814	2,477	21,433	2,229	20,242	1,895	28,577	2,971	16,585	1,466	14,288	914
		16	0.12	22,113	1,592	19,902	1,434	18,797	1,218	26,536	1,911	16,585	1,320	14,288	823
		18	0.09	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,219	14,288	823
		20	0.075	20,412	1,470	18,371	1,323	17,350	1,124	24,494	1,764	16,585	1,015	14,288	823
		22	0.05	16,065	1,093	14,459	983	13,656	836	19,278	1,311	12,049	697	13,495	734
		25	0.05	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,701	691
		30	0.03	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	12,701	691
		35	0.025	13,230	847	11,907	762	11,246	648	15,876	1,016	9,923	540	9,261	474
		40	0.022	11,340	725	10,206	653	9,639	555	13,608	871	8,505	463	7,938	407
1.25	2.5	6	0.5	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,483	2,278
		10	0.34	24,975	4,557	22,478	4,100	21,229	3,417	29,970	5,468	18,732	2,779	17,483	2,278
		15	0.15	19,481	2,558	17,533	2,302	16,558	1,919	23,377	3,070	14,611	1,821	13,637	1,279

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（通用）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径R(mm)	外径(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	2.5	20	0.12	17,982	1,967	16,184	1,771	15,285	1,476	21,578	2,362	14,611	1,301	12,587	984
		25	0.098	17,982	1,770	16,184	1,593	15,285	1,328	21,578	2,124	13,487	1,080	12,587	885
		30	0.055	13,320	1,377	11,988	1,239	11,322	1,033	15,984	1,652	9,990	840	9,324	689
1.5	3	8	0.6	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		10	0.42	21,600	4,860	19,440	4,374	18,360	3,690	25,920	5,832	16,200	3,062	15,120	2,722
		13	0.315	20,160	3,629	18,144	3,266	17,136	2,755	24,192	4,354	15,120	2,286	14,112	2,032
		16	0.315	20,160	3,266	18,144	2,939	17,136	2,480	24,192	3,920	15,120	2,057	13,104	1,699
		20	0.18	16,848	2,274	15,163	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		25	0.12	16,848	2,274	15,163	2,048	14,321	1,727	20,218	2,730	12,636	1,434	10,886	1,176
		30	0.12	15,552	2,100	13,997	1,890	13,219	1,594	18,662	2,520	11,664	1,323	10,886	1,176
		35	0.08	11,520	1,469	10,368	1,322	9,792	1,115	13,824	1,762	8,640	925	9,677	987
1.75	3.5	15	0.36	16,088	3,299	14,479	2,969	13,675	2,475	19,305	3,959	12,065	2,012	11,262	1,650
		25	0.21	13,365	2,052	12,029	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		35	0.09	13,365	2,052	12,029	1,847	11,361	1,539	16,038	2,462	10,024	1,252	9,356	1,026
		45	0.09	9,900	1,438	8,910	1,294	8,415	1,079	11,880	1,726	7,425	878	6,930	719
2	4	10	0.6	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		13	0.48	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		16	0.42	15,525	4,658	13,973	4,192	13,197	3,564	18,630	5,589	11,644	2,969	10,868	2,608
		20	0.42	13,455	3,229	12,110	2,906	11,437	2,471	16,146	3,875	10,092	2,058	9,419	1,808
		25	0.24	12,110	2,615	10,899	2,354	10,293	2,001	14,531	3,139	9,083	1,946	8,477	1,464
		30	0.16	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		35	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		40	0.1	11,178	2,012	10,060	1,811	9,502	1,539	13,414	2,415	8,384	1,283	7,825	1,127
		45	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
		50	0.1	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
2.5	5	20	0.525	11,340	4,082	10,206	3,674	9,639	2,892	13,608	4,899	8,505	2,552	7,938	2,143
		25	0.525	10,530	3,285	9,477	3,412	8,951	2,686	12,636	4,549	7,898	2,370	7,371	1,990
		30	0.3	9,477	2,502	8,529	3,072	8,056	2,417	11,372	4,094	7,108	2,132	6,634	1,792
		40	0.2	8,748	1,890	7,873	1,701	7,436	1,338	10,498	2,268	6,561	1,182	6,124	993
3	6	12	0.6	12,150	5,103	10,935	4,593	10,328	3,828	14,580	6,124	9,113	3,113	8,505	2,552
		20	0.5	11,475	4,476	10,328	4,028	9,754	3,356	13,770	5,370	8,607	2,730	8,033	2,237
		30	0.42	9,360	2,696	8,424	2,426	7,956	1,910	11,232	3,235	7,020	1,825	6,552	1,415
		50	0.15	7,776	2,015	6,998	1,814	6,610	1,428	9,331	2,418	5,832	1,260	5,443	1,058

【注意】请参照P721页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.05	0.1	0.2	0.004	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.3	0.003	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
		0.5	0.002	50,000	250	50,000	250	50,000	225	50,000	300	50,000	200	50,000	188
0.1	0.2	0.5	0.015	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		0.75	0.013	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1	0.011	45,000	315	45,000	315	45,000	293	45,000	378	40,950	246	37,800	189
		1.25	0.008	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		1.5	0.007	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2	0.006	45,000	284	43,740	275	41,310	242	45,000	340	36,450	197	34,020	153
		2.5	0.005	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
		3	0.003	43,200	242	38,880	218	36,720	191	43,200	291	32,400	156	30,240	121
0.15	0.3	0.5	0.02	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		0.75	0.018	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1	0.016	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.25	0.014	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		1.5	0.012	45,000	450	45,000	450	45,000	405	45,000	540	40,500	345	37,800	302
		2	0.009	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		2.5	0.008	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
		3	0.006	45,000	405	43,740	393	41,310	335	45,000	486	36,450	279	34,020	245
0.2	0.4	0.75	0.043	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		1	0.04	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		1.5	0.034	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		2	0.028	43,200	518	38,880	466	36,720	404	45,000	622	32,400	324	30,240	302
		2.5	0.016	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		3	0.011	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		3.5	0.008	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		4	0.005	38,880	420	34,992	378	33,048	328	45,000	504	29,160	263	27,216	245
		4.5	0.004	34,560	353	31,104	318	29,376	275	41,472	423	25,920	221	24,192	205
0.25	0.5	1	0.045	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		1.5	0.04	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		2	0.035	36,000	720	32,400	648	30,600	551	43,200	864	27,000	486	25,200	428
		2.5	0.033	36,000	720	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.25	0.5	3	0.03	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		4	0.02	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		5	0.018	32,400	583	29,160	525	27,540	446	38,880	700	24,300	393	22,680	347
		5.5	0.008	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		6	0.007	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
		8	0.004	28,800	490	25,920	441	24,480	374	34,560	588	21,600	330	20,160	292
0.3	0.6	1	0.05	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		2	0.042	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		2.5	0.038	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		3	0.034	36,000	1,080	32,400	972	30,600	796	43,200	1,296	27,000	648	25,200	504
		3.5	0.029	32,400	923	29,160	831	27,540	680	38,880	1,108	24,300	554	22,680	431
		4	0.024	32,400	923	29,160	831	27,540	680	38,880	1,108	24,300	554	22,680	431
		4.5	0.022	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		5	0.02	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		5.5	0.017	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		6	0.015	32,400	875	29,160	788	27,540	644	38,880	1,049	24,300	525	22,680	409
		7	0.008	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		8	0.008	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		9	0.006	28,800	734	25,920	661	24,480	541	34,560	881	21,600	441	20,160	343
		10	0.005	25,200	643	22,680	579	21,420	473	30,240	771	18,900	385	17,640	300
		12	0.004	21,600	518	19,440	466	18,360	382	25,920	622	16,200	311	15,120	242
0.35	0.7	2	0.061	36,000	1,188	32,400	1,069	30,600	879	43,200	1,426	27,000	725	25,200	594
		4	0.034	32,400	1,015	29,160	914	27,540	752	38,880	1,219	24,300	619	22,680	508
		6	0.027	32,400	962	29,160	866	27,540	712	38,880	1,155	24,300	587	22,680	482
		8	0.01	28,800	760	25,920	684	24,480	563	34,560	912	21,600	464	20,160	380
0.4	0.8	2	0.08	36,000	1,296	32,400	1,166	30,600	979	43,200	1,555	27,000	810	25,200	706
		4	0.056	36,000	1,296	32,400	1,166	30,600	979	43,200	1,555	27,000	810	25,200	706
		5	0.045	32,400	1,049	29,160	945	27,540	793	38,880	1,260	24,300	656	22,680	572
		6	0.032	32,400	1,049	29,160	945	27,540	793	38,880	1,260	24,300	656	22,680	572
		8	0.02	28,800	933	25,920	840	24,480	705	34,560	1,120	21,600	583	20,160	508
		10	0.01	28,800	881	25,920	793	24,480	666	34,560	1,058	21,600	551	20,160	480
0.45	0.9	2	0.09	34,200	1,458	30,780	1,312	29,070	1,094	41,040	1,750	25,650	904	23,940	802

【注意】请参照P721页

B 整体硬质合金立铣刀

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.45	0.9	4	0.058	34,200	1,458	30,780	1,312	29,070	1,094	41,040	1,750	25,650	904	23,940	802
		6	0.042	30,780	1,181	27,702	1,063	26,163	886	36,936	1,417	23,085	732	21,546	650
		8	0.03	27,360	1,049	24,624	944	23,256	788	32,832	1,259	20,520	651	19,152	577
0.5	1	2	0.1	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		3	0.1	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		4	0.07	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		5	0.06	32,400	1,620	29,160	1,458	27,540	1,239	38,880	1,944	24,300	1,021	22,680	907
		6	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		7	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		8	0.04	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		9	0.03	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		10	0.025	29,160	1,312	26,244	1,181	24,786	1,004	34,992	1,575	21,870	827	20,412	734
		12	0.013	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		13	0.011	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		14	0.01	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		16	0.008	25,920	1,102	23,328	992	22,032	842	31,104	1,322	19,440	694	18,144	617
		18	0.006	22,680	907	20,412	816	19,278	694	27,216	1,089	17,010	572	15,876	508
		20	0.005	19,440	778	17,496	700	16,524	595	23,328	933	14,580	490	13,608	436
0.55	1.1	2	0.1	30,240	1,582	27,216	1,424	25,704	1,171	36,288	1,899	22,680	981	21,168	870
		4	0.07	30,240	1,582	27,216	1,424	25,704	1,171	36,288	1,899	22,680	981	21,168	870
		6	0.04	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
		8	0.04	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
		10	0.025	27,540	1,330	24,786	1,197	23,409	985	33,048	1,597	20,655	824	19,278	732
0.6	1.2	4	0.08	27,692	1,449	24,923	1,304	23,539	1,087	33,231	1,739	20,769	898	19,384	797
		8	0.04	25,920	1,348	23,328	1,213	22,032	992	31,104	1,617	19,440	855	18,144	725
		10	0.035	25,920	1,281	23,328	1,092	22,032	992	31,104	1,455	19,440	770	18,144	653
		12	0.03	25,920	1,213	23,328	1,092	22,032	992	31,104	1,455	19,440	770	18,144	653
0.7	1.4	8	0.055	22,680	1,361	20,412	1,225	19,278	1,041	27,216	1,633	17,010	885	15,876	794
		12	0.035	22,680	1,225	20,412	1,103	19,278	937	27,216	1,470	17,010	797	15,876	715
		16	0.017	20,160	1,028	18,144	925	17,136	787	24,192	1,234	15,120	669	14,112	599
0.75	1.5	4	0.1	25,200	1,663	22,680	1,497	21,420	1,285	30,240	1,996	18,900	1,021	17,640	882
		6	0.1	25,200	1,663	22,680	1,497	21,420	1,285	30,240	1,996	18,900	1,021	17,640	882

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径 R(mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.75	1.5	8	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		10	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		12	0.06	22,680	1,347	20,412	1,212	19,278	1,041	27,216	1,616	17,010	827	15,876	715
		14	0.05	22,680	1,347	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		16	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		18	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
		20	0.019	20,160	1,131	18,144	1,018	17,136	874	24,192	1,357	15,120	694	14,112	599
0.8	1.6	8	0.11	23,400	1,638	21,060	1,474	19,890	1,233	28,080	1,966	17,550	1,053	16,380	917
		12	0.065	21,060	1,327	18,954	1,194	17,901	999	25,272	1,592	15,795	853	14,742	743
		16	0.04	21,060	1,327	18,954	1,194	17,901	999	25,272	1,592	15,795	853	14,742	743
		20	0.02	18,720	1,114	16,848	1,003	15,912	839	22,464	1,337	14,040	716	13,104	624
0.9	1.8	8	0.13	23,400	1,872	21,060	1,685	19,890	1,392	28,080	2,246	17,550	1,158	16,380	983
		12	0.07	21,060	1,517	18,954	1,364	17,901	1,128	25,272	1,820	15,795	938	14,742	797
		16	0.045	21,060	1,517	18,954	1,364	17,901	1,128	25,272	1,820	15,795	938	14,742	797
		20	0.022	18,720	1,273	16,848	1,146	15,912	947	22,464	1,527	14,040	788	13,104	669
1	2	3	0.2	18,900	1,890	17,010	1,701	16,065	1,446	22,680	2,268	14,175	1,220	13,230	1,058
		4	0.2	18,900	1,890	17,010	1,701	16,065	1,446	22,680	2,268	14,175	1,220	13,230	1,058
		6	0.2	18,900	1,701	17,010	1,531	16,065	1,285	22,680	2,041	14,175	1,077	13,230	952
		8	0.14	18,900	1,701	17,010	1,531	16,065	1,285	22,680	2,041	14,175	1,077	13,230	952
		10	0.14	18,900	1,512	17,010	1,361	16,065	1,157	22,680	1,814	14,175	964	13,230	847
		12	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		13	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		14	0.08	17,010	1,361	15,309	1,225	14,459	1,041	20,412	1,633	12,758	868	11,907	762
		16	0.08	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		18	0.06	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		20	0.05	17,010	1,225	15,309	1,103	14,459	937	20,412	1,470	12,758	781	11,907	686
		22	0.042	16,065	1,093	14,459	983	13,656	836	19,278	1,311	12,049	697	11,246	612
		25	0.035	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	10,584	576
		30	0.015	15,120	1,028	13,608	925	12,852	787	18,144	1,234	11,340	655	10,584	576
		35	0.012	13,230	847	11,907	762	11,246	648	15,876	1,016	9,923	540	9,261	474
		40	0.01	11,340	725	10,206	653	9,639	555	13,608	871	8,505	463	7,938	407
1.25	2.5	6	0.25	16,650	2,025	14,985	1,823	14,153	1,519	19,980	2,430	12,488	1,236	11,655	1,013

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径R(mm)	外径(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.25	2.5	10	0.17	16,650	2,025	14,985	1,823	14,153	1,519	19,980	2,430	12,488	1,236	11,655	1,013
		15	0.1	14,985	1,640	13,487	1,476	12,738	1,230	17,982	1,967	11,239	1,000	10,490	820
		20	0.08	14,985	1,640	13,487	1,476	12,738	1,230	17,982	1,967	11,239	1,000	10,490	820
		25	0.065	14,985	1,475	13,487	1,328	12,738	1,106	17,982	1,770	11,239	900	10,490	738
		30	0.044	13,320	1,377	11,988	1,239	11,322	1,033	15,984	1,652	9,990	840	9,324	689
1.5	3	8	0.3	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		10	0.21	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		13	0.21	14,400	2,160	12,960	1,944	12,240	1,640	17,280	2,592	10,800	1,361	10,080	1,210
		16	0.21	14,400	1,944	12,960	1,750	12,240	1,476	17,280	2,333	10,800	1,225	10,080	1,089
		20	0.12	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		25	0.08	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		30	0.08	12,960	1,750	11,664	1,575	11,016	1,328	15,552	2,100	9,720	1,103	9,072	980
		35	0.064	11,520	1,469	10,368	1,322	9,792	1,115	13,824	1,762	8,640	925	8,064	823
1.75	3.5	15	0.24	12,375	2,115	11,138	1,904	10,519	1,587	14,850	2,538	9,282	1,291	8,663	1,058
		25	0.14	11,138	1,710	10,024	1,539	9,467	1,283	13,365	2,052	8,353	1,043	7,797	855
		35	0.09	11,138	1,710	10,024	1,539	9,467	1,283	13,365	2,052	8,353	1,043	7,797	855
		45	0.072	9,900	1,438	8,910	1,294	8,415	1,079	11,880	1,726	7,425	878	6,930	719
2	4	10	0.4	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		13	0.32	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		16	0.28	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		20	0.28	10,350	2,070	9,315	1,863	8,798	1,584	12,420	2,484	7,763	1,319	7,245	1,159
		25	0.16	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		30	0.16	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		35	0.1	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		40	0.1	9,315	1,677	8,384	1,509	7,918	1,283	11,178	2,012	6,987	1,069	6,521	939
		45	0.08	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
		50	0.07	8,280	1,408	7,452	1,267	7,038	1,076	9,936	1,689	6,210	897	5,796	788
2.5	5	20	0.35	8,100	1,944	7,290	1,750	6,885	1,377	9,720	2,333	6,075	1,215	5,670	1,021
		25	0.35	8,100	1,944	7,290	1,750	6,885	1,377	9,720	2,333	6,075	1,215	5,670	1,021
		30	0.2	7,290	1,750	6,561	1,575	6,197	1,239	8,748	2,100	5,468	1,094	5,103	919
		40	0.2	7,290	1,575	6,561	1,418	6,197	1,115	8,748	1,890	5,468	985	5,103	827

【注意】请参照P721页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-BN2/SHM200-BN2
小径深加工2刃球头立铣刀

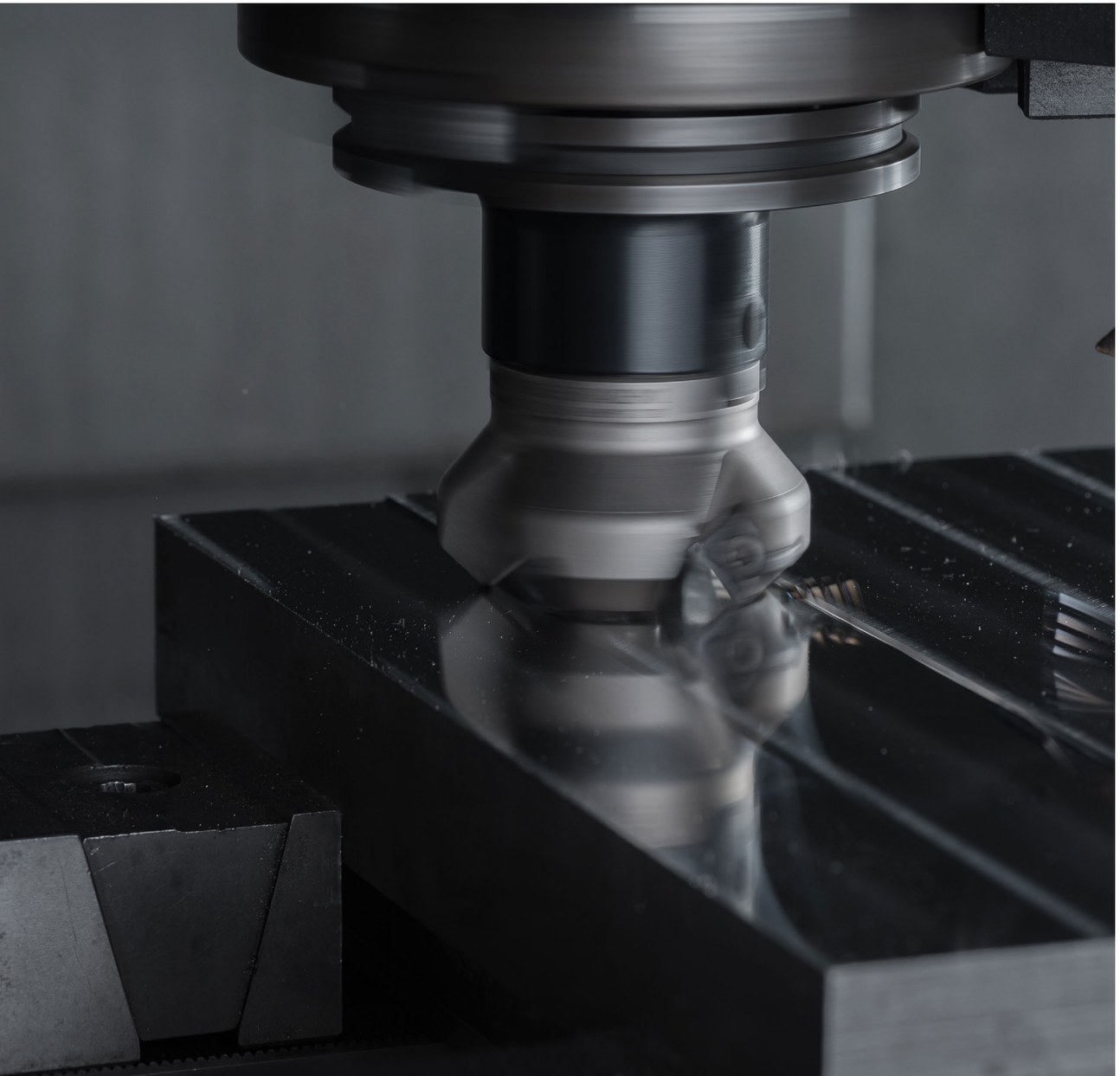
工件材料				P						N		H			
				碳钢，合金钢（180～250HB）		合金钢，工具钢（25～35HRC）		PH与铁素体/马氏体钢（35～45HRC）		铜，铜合金		淬硬钢（45～55HRC）		淬硬钢（55～65HRC）	
切削深度（ap）比例系数				1.00		0.90		0.80		1.20		0.65		0.60	
球半径R(mm)	外径(mm)	颈长(mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	6	12	0.6	8,100	2,268	7,290	2,041	6,885	1,701	9,720	2,722	6,075	1,383	5,670	1,134
		20	0.5	7,650	1,989	6,885	1,790	6,503	1,492	9,180	2,387	5,738	1,213	5,355	995
		30	0.42	7,200	1,728	6,480	1,555	6,120	1,224	8,640	2,074	5,400	1,080	5,040	907
		50	0.15	6,480	1,400	5,832	1,260	5,508	992	7,776	1,679	4,860	875	4,536	734

【注意】
1.对于不同工件材料，ap请按上表切削深度比例系数进行调整，如：淬硬钢（45～55HRC），ap需*0.65。
2.进行肋槽或者挡槽加工等容易造成切屑卡住切削时，切削深度应为基本切削深度乘以切削深度比例，然后再降至该值的80%。
3.ae设定为ap×切削比率×3-5倍。进行精加工时，请输入理论余量值的最高点。
4.请结合工件材料、加工形状，使用合适的冷却液，推荐气冷或水冷。
5.实际加工中，请考虑加工形状、目的、使用机床等因素，对切削条件进行调整。
6.如果机床转速低于表中所列数值，则进给速度应与转速按同一比例降低。

B 整体硬质合金立铣刀

C

附录



切削定义及计算

常用参数及其单位	
D 铣刀直径 (mm)	Fn 每转进给量 (mm/rev)
ap 切削深度 (mm)	fz 每刃进给量 (mm/tooth)
ae 切削宽度 (mm)	Z 刀刃数
Vf 进给速度 (mm/min)	n 主轴转速 (rev/min)
Vc 切削速度 (m/min)	L 工作台总进给长度 (工件长度+ 铣刀直径：l+D) (mm)
Q 金属切削率 (cm^3/min)	Tc 加工时间 (min)

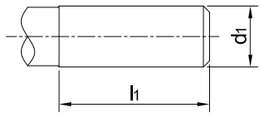
通用计算公式	
n 主轴转速	$n = \frac{Vc \cdot 1000}{\pi \cdot D}$ (rev/min)
Vc 切削速度	$Vc = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$ (m/min)
Vf 进给速度	$V_f = f_z \cdot z \cdot n$ (mm/min)
fz 每刃进给量	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n}$ (mm)
Q 金属切削率	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot V_f}{1000}$ (cm^3/min)
Tc 加工时间	$T_c = \frac{L}{V_f}$ (min)

工件材料表

材料组	MC	工件材料	含量	抗拉强度	布氏硬度	洛氏硬度
P 钢	P1	低碳钢，长切屑	C<0.25%	<530	<125	
	P2	低碳钢，短切屑，易切钢	C<0.25%	<530	<125	
	P3	高碳钢及中碳钢	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	合金钢，工具钢	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	合金钢，工具钢	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	铁素体不锈钢，马氏体不锈钢，PH 不锈钢	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	高强度铁素体不锈钢，马氏体不锈钢 , PH 不锈钢	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M 不锈钢	M1	奥氏体不锈钢	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	高强度的奥氏体和铸造不锈钢	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	双相不锈钢	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K 铸铁	K1	灰铸铁		125-500	120-290	＜ 32
	K2	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁		<600	130-260	＜ 28
	K3	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁		>600	180-350	＜ 43
N 有色材料	N1	锻造铝合金		<520	60-90	
	N2	铸造铝合金	Si<12%	<350	70-100	
	N3	铸造铝合金	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	铜，铜合金		200-650	60-200	
	N5	石墨，复合材料		600-1500		
	N6	铝基复合材料 (MMCs)		<700	<210	
S 耐热合金钛合金	S1	铁基高温合金		500-1200	160-260	25-48
	S2	钴基高温合金		1000-1450	250-450	25-48
	S3	镍基高温合金		600-1700	160-450	<48
	S4	钛及钛合金		900-1600	300-400	33-48
H 高硬度硬材料	H1	淬硬钢				45-55
	H2	淬硬钢				55-60
	H3	淬硬钢				60-65
	H4	淬硬钢				>65

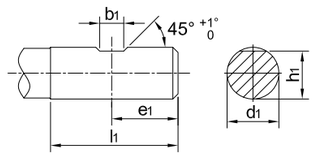
柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

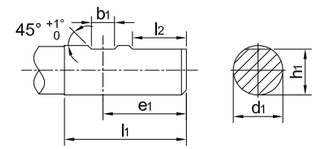


d_1h6	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
l_1 +2 0	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



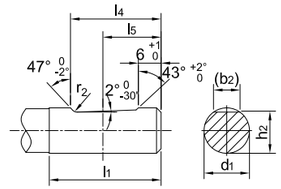
d_1=6~20mm



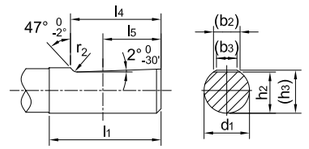
d_1=25~32mm

d_1 h6	b_1 +0.05 0	e_1 0 -1	h_1 h11	l_1 +2 0	l_2 +1 0
6	4.2	18	5.1	36	–
8	5.5		6.9		
10	7	20	8.5	40	
12	8	22.5	10.4	45	
14			12.7		
16	10	24	14.2	48	
18			16.2		
20	11	25	18.2	50	
25	12	32	23	56	17
32	14	36	30	60	19

DIN 6535-HE



d_1=6~20mm



d_1=25~32mm

d_1 h6	(b_2)	(b_3)	h_2 h11	(h_3)	l_1 +2 0	l_4 0 -1	l_5 Nominal size	r_2 min
6	4.3	–	5.1	–	36	25	18	1.2
8	5.5		6.9					
10	7.1		8.5		40	28	20	
12	8.2		10.4		45	33	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48	36	24	1.6
18	10.8		16.2					
20	11.4		18.2		50	38	25	
25	13.6	9.3	23	24.1	56	44	32	
32	15.5	9.9	30	31.2	60	48	35	

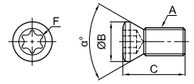
抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表

N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

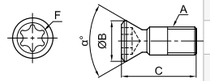
配件规格一览表

刀片紧固螺钉

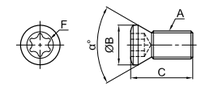
形状	订货号	扭矩	尺寸							适用刀具
		N·m	A	ΦB	C	D	E	F	α°	
	SI60M020037-02806S	0.6	M2X0.4	2.8	3.7			TT06	60	MPA100-RD05
	SI60M025050-03509S	1.0	M2.5X0.45	3.5	5.0			TT07	60	MPA100-RD07
	SI60M025065-03509S	1.0	M2.5X0.45	3.5	6.4			TT07	60	MEA190-AP11,MEJ190-AP10, MPA100-RD08,MPB100-RP08
	SI60M025065-03610IS	1.2	M2.5X0.45	3.5	6.4			TI07	60	MEE190-WN04,MKA110-UD08, MET190-AD10
	SI60M030065-03906IB	1.2	M3.0X0.5	3.9	6.5			TI08	60	MKF115-LN09
	SI60M030072-04210S	1.8	M3X0.5	4.2	7.2			TT09	60	MEB190/MHB190-AP11
	SI60M030072-04205WW	1.8	M3X0.5	4.2	7.2			TT09	60	MKM113-SD09
	SI60M030090-04205S	1.8	M3X0.5	4.2	9.0			TT09	60	MSA110~113-CN07
	SI60M035069-04805IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	6.9			TI10	60	MET190-AD12
	SI60M035076-04808IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	7.6			TI10	60	MKT113/MKT213-SO09
	SI60M035080-04805IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	8.0			TI10	60	MET190-AD12,MKF115-LN12
	SI60M035080-05314S	3.0	M3.5X0.6	5.3	8.0			TT15	60	MEB190/MHB190-AP16, MPC100-RC12
	SI60M035080-05410B	3.0	M3.5X0.6	5.6	8.6			TT15	60	MFA145-SE13
	SI60M035090-04806IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	9.0			TI10	60	MET190-AD12
	SI60M035094-04909IB	3.0	M3.5X0.6	4.8	9.4			TI10	60	MVA*-LN11
	SI60M035100-05018IS	3.0	M3.5X0.6	5.0	10.0			TI15	60	MES190-SD14
	SI60M035116-05410IB	3.0	M3.5X0.6	5.4	12.0			TI15	60	MFA145-SE13(带刀垫)
	SI60M035120-05314S	3.0	M3.5X0.6	5.3	12.0			TT15	60	MEC190/MHC190-AN12
	SI60M040075-05505WW	3.5	M4X0.7	5.5	7.5			TT15	60	MEH190-XD19
	SI60M040085-05609IB	3.5	M4X0.7	5.6	8.5			TI15	60	MKA110-UD12
	SI60M040089-05313S	3.5	M4X0.7	5.7	9.0			TT15	60	MCA*-SP09,MEA190-AP16, MPA100-RD10/RD12, MPB100-RP10/RP12, MPC100-RC10
	SI60M040094-05311IWW	3.5	M4X0.7	5.3	9.4			TI15	60	MKM113-SD12
	SI60M040100-05510IS	3.5	M4X0.7	5.7	10.0			TI15	60	MEE190-WN08,MKB113-SD12, MKT113/MKT213-SO09
	SI60M040110-05708IB	4.0	M4X0.7	5.7	11.0			TI15	60	MVA*-LN15
	SI60M040158-07108B	4.0	M4X0.7	7.1	16.0			TT15	60	MFB145-SN12
	SI60M045100-06212IB	5.0	M4.5X0.75	6.2	10.0			TI20	60	MET190-AD18
	SI60M045120-06412S	4.5	M4.5X0.75	6.4	12.0			TT20	60	MEC190/MHC190-AN16
	SI60M050108-07209S	5.0	M5X0.8	7.2	10.8			TT20	60	MCA*-SP12,MFA143-OD06, MPA100-RD16,MPB100-RP16, MPC100-RC16
	SI60M050108-07214IB	5.0	M5X0.8	7.2	10.9			TI20	60	MKA110-UP17,MKB113-SD15
	SI83M050140-07010IB	5.0	M5X0.8	7.0	14			TI20	83	MFB245/MFB275/MFB288-SN12
	SI60M050143-07215IB	5.0	M5X0.8	7.2	14.3			TI20	60	MKF115-LN15
	SI60M060160-08509S	7.5	M6X1	8.4	15.8			TT25	60	MPC100-RC20
	SI90M040032-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	3.2			TI08	90	MSA104-SN12
	SI90M040042-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	4.2			TI08	90	MSA105-SN12
	SI90M040051-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	5.1			TI08	90	MSA106-SN12
	SI90M040061-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	6.1			TI08	90	MSA107-SN12
	SI90M040071-06003IFQ	1.7	M4X0.5	6.0	7.1			TI08	90	MSA108-SN12
	SR30M040100K	3.5	M4X0.7	5.7	10.0			TT15		MFC*-HN06/HN09
	SR45M060160IK	8.0	M6X1	9.5	16.0			TI25		MFC145-HN13

配件规格一览表

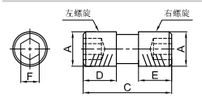
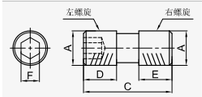
刀片紧固螺钉

形状	订货号	扭矩	尺寸							适用刀具
		N·m	A	ΦB	C	D	E	F	α°	
	SBM035095Q	2.0	M3.5X0.6	4.8	9.7			TT10	40	MBA100-QT12
	SBM040135Q	3.0	M4X0.7	5.8	13.3			TT15	40	MBA100-QT16
	SBM050165Q	4.0	M5X0.8	6.8	16.6			TT20	40	MBA100-QT20
	SBM060200Q	5.0	M6X1	8.3	20.6			TT20	40	MBA100-QT25
	SBM080250Q	6.0	M8X1.25	11.1	25.0			TT30	40	MBA100-QT30

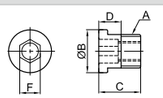
压板螺钉

形状	订货号	扭矩	尺寸							适用刀具
		N·m	A	ΦB	C	D	E	F	α°	
	SI60M035100-05510S	-	M3.5X0.6	5.0	10.0			TT15	50	MPA100-RD10,MPB100-RP10
	SI60M035120-05314S	-	M3.5X0.6	5.3	12.0			TT15	60	MPA100-RD12,MPB100-RP12

双头螺钉

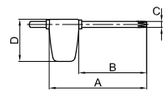
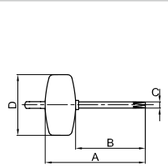
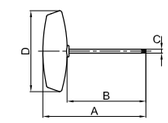
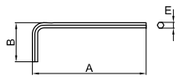
形状	订货号	扭矩	尺寸						适用刀具
		N·m	A	ΦB	C	D	E	F	
	SDAM060200B	-	M6X1		20.5	8.3	8.3	3.0	MFB160/MFB260-HN09
	SDAM080245B	-	M8X1.25		24.5	8.7	12.2	4.0	MFB160-HN09

刀垫螺钉

形状	订货号	扭矩	尺寸						适用刀具
		N·m	A	ΦB	C	D	E	F	
	SSAM050070B	-	M5X0.5	6.3	7	3		3.5	MFA145-SE13
	SSAM060075B	-	M6X0.75	7.8	7.5	3.6		4	MFB145-SN12

配件规格一览表

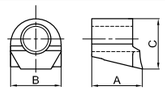
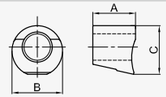
扳手

形状	订货号	尺寸						适用刀具
		A	B	C	D	E	F	
	TT06PQ	51	35	TT06	15			MPA100-RD05
	TI07PB	54	35	TI07	19			MEE190-WN04,MKA110-UD08,MET190-AD10
	TT07PQ	54	35	TT07	19			MEA190-AP11,MEJ190-AP10,MPA100-RD07, MPA100-RD08,MPB100-RP08
	TI08PQ	60	40	TI08	19			MSA104~108-SN12
	TT09PQ	60	40	TT09	24			MEB190/MHB190-AP11,MSA110~113-CN07, MKM113-SD09
	TI10PB	60	40	TI10	24			MVA*-LN11,MET190-AD12
	TI15PB	66	45	TI15	28			MEE190-WN08,MES190-SD14,MFA145-SE13, MKA110-UD12,MKB113-SD12,MVA*-LN15
	TT15PB	66	45	TT15	28			MEH190-XD19,MFA145-SE13,MFB145-SN12
	TT15PB	66	45	TT15	28			MCA*-SP09,MEA190-AP16,MEB190/MHB190-AP16, MEC190/MHC190-AN12,MFC*-HN06/HN09, MPA100-RD10/RD12,MPB100-RP10/RP12, MPC100-RC10/RC12
	TI20PB	66	45	TI20	28			MFB245/MFB275/288-SN12,MKA110-UP17, MKB113-SD15,MET190-AD18
	TT20PQ	66	45	TT20	28			MCA*-SP12,MEC190/MHC190-AN16,MPA100-RD16, MPB100-RP16,MPC100-RC16
	TI08KB	60	40	TI08	40			MKF115-LN09
	TI10KB	60	40	TI10	40			MKT113/MKT213-SO09,MKF115-LN12
	TT10KQ	60	40	TT10	40			MBA100-QT12
	TI15KB	66	45	TI15	40			MKT113/MKT213-SO12
	TT15KQ	66	45	TT15	40			MBA100-QT16
	TI20KB	66	45	TI20	40			MKF115-LN15
	TT20KQ	66	45	TT20	40			MBA100-QT20,MBA100-QT25
	TT09TQ	126	100	TT09	80			MEB190-AP11
	TI10TB	126	100	TI10	80			MVA*-LN11
	TI15TB	126	100	TI15	80			MEE190-WN08,MES190-SD14,MFA145-SE13, MKB113-SD12,MVA*-LN15，MKM113-SD12, MKT113/MKT213-SO09/SO12
	TT15TB	126	100	TT15	80			MEH190-XD19,MFB145-SN12,MEA190-AP16, MEB190-AP16,MFC*-HN06/HN09
	TI20TB	132	100	TI20	100			MFB245/MFB275/288-SN12,MKA110-UP17, MKB113-SD15
	TT20TB	132	100	TT20	100			MEC190-AN16,MFA143-OD06,MPA100-RD16, MPB100-RP16,MPC100-RC16
	TI25TQ	182	150	TI25	100			MFC145-HN13
	TT25TB	132	100	TT25	100			MPC100-RC20
	TT30TQ	132	100	TT30	100			MBA100-QT30
	TH30LB	64	22			3		MFB160/MFB260-HN09
	TH35LB	67	25			3.5		MFA145-SE13
	TH40LB	71	28			4		MFB145-SN12,MFB160-HN09

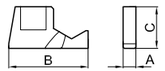
注：刀体直径＞ 80mm 时，搭配 T 型扳手（除 MFB160/260 系列外）

配件规格一览表

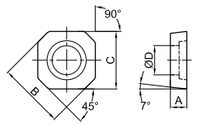
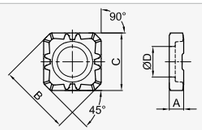
楔块

形状	订货号	尺寸						适用刀具
		A	B	C	D	E	F	
	CWA01B	10	10	10				MFB160/MFB260-HN09
	CWA02B	11	13	12.5				MFB160-HN09

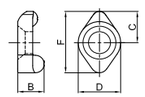
可调刀夹

形状	订货号	尺寸						适用刀具
		A	B	C	D	E	F	
	AMFB1601RAB	5.5	34.3	18				MFB160-HN09

刀垫

形状	订货号	尺寸						适用刀具
		A	B	C	ΦD	E	F	
	H0K30DSE1300S	3	12.1	10.5	5.4			MFA145-SE13
	H0K30SSN12	3.15	15.6	12.6	6.7			MFB145-SN12

压板

形状	订货号	尺寸						适用刀具
		A	B	C	D	E	F	
	PCAX01RQ		5	5.2	7.6		10.2	MPA100-RD10,MPB100-RP10
	PCAX02RQ		5.9	5.9	9		12.3	MPA100-RD12,MPB100-RP12

MEMO

厦门金鹭特种合金有限公司

地址：中国厦门市湖里区兴隆路69号
工厂地址：中国厦门同安工业集中区集成路1601-1629号
电话：+86-592-7310203
传真：+86-592-7107322
邮编：361006
电邮：GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com

400-998-6858

GE202503b