

铣削刀具



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高新技术企业，隶属于中国六大稀土集团之一的厦门钨业股份有限公司。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，是世界知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

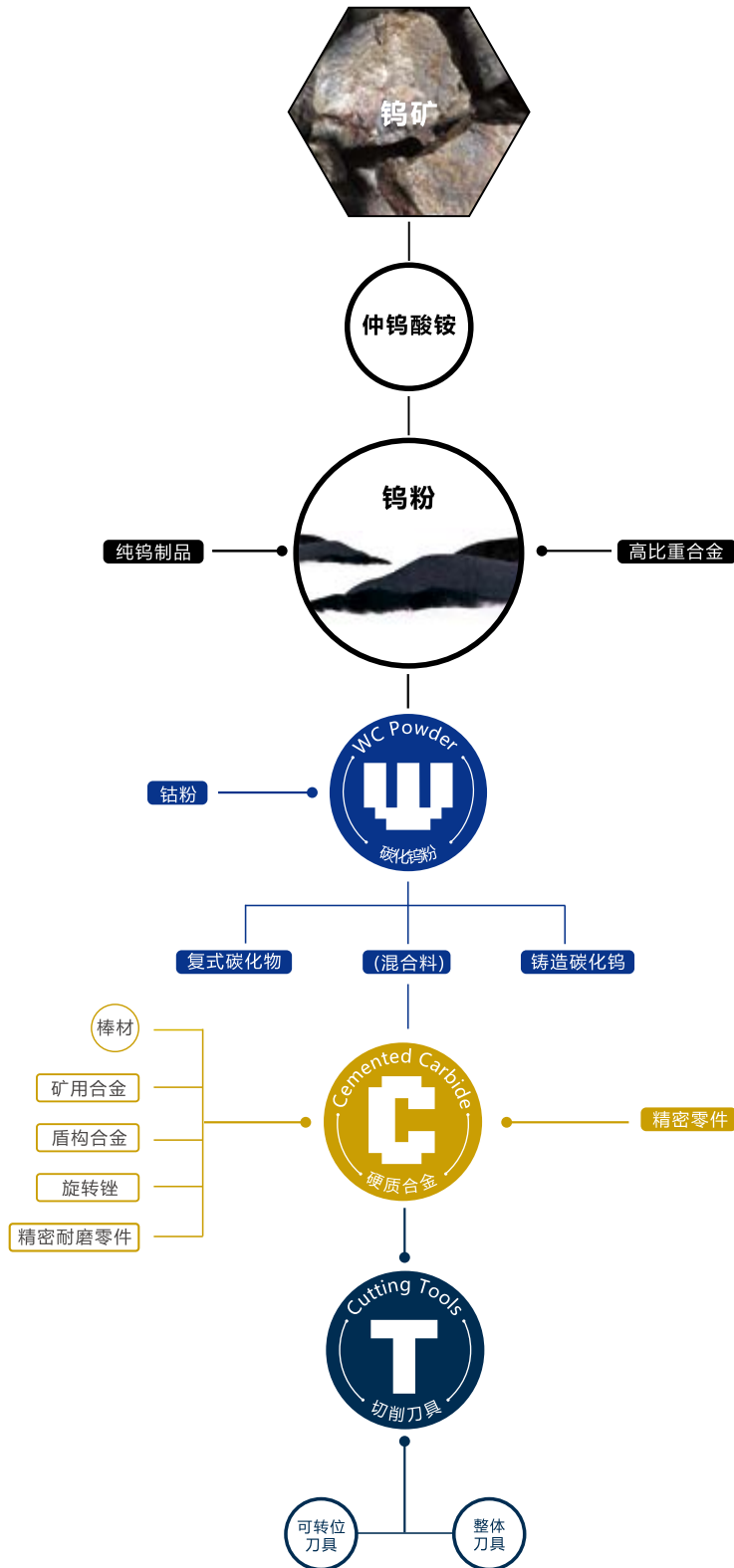
凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及务实、创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供最高性价比的钨粉末产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球四十多个工业发达国家和地区，享誉海内外。

公司拥有3个生产基地，3个海外销售公司和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”。



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的钨产品链。





目录

可转位铣削刀具	A	整体硬质合金立铣刀	B
刀具型号表示规则	004	金鹭的涂层	146
系列介绍	008	标记说明	149
产品应用一览表	016	立铣刀型号表示规则	150
涂层牌号介绍及应用	026	产品应用一览表	154
可转位铣削刀体疏密齿应用	031	系列介绍及系列目录	155
可转位铣削产品系列信息	032	整体硬质合金立铣刀	162
平面铣削●	032	平头●	182
方肩铣削●	069	圆角头●	188
仿形铣削●	098	球头●	194
快进给铣削●	121	其他●	196
槽铣削●	135	产品加工案例	451
倒角铣削●	142	推荐切削参数	457
		附录	C
		切削定义及计算	550
		工件材料表	551
		柄部标准	552
		硬度对照表	553

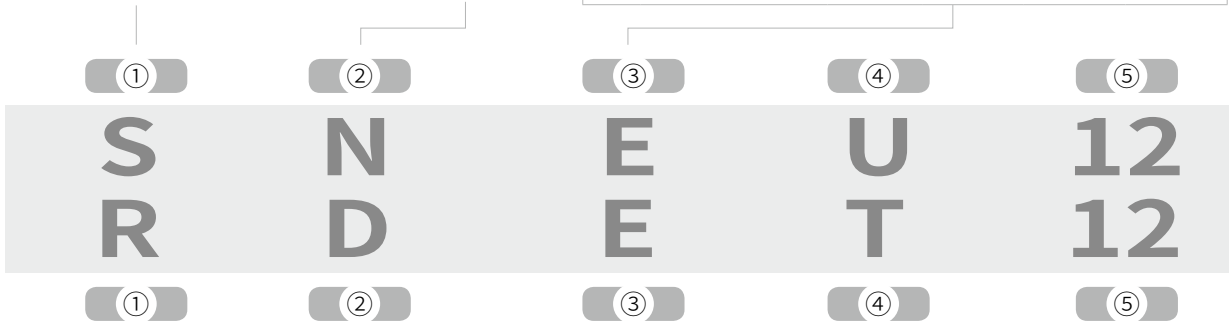
A

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	代号	后角 (度)	公差 (mm)			公差 (inch)		
						刀尖高 (m)	厚度 (s)	内切圆 (Ød)	刀尖高 (m)	厚度 (s)	内切圆 (Ød)
H	正六边形	120°		A	3°	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
O	正八边形	135°		B	5°	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
P	正五边形	108°		C	7°	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
S	正方形	90°		D	15°	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
T	正三角形	60°		E	20°	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
C	菱形	80°		F	25°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
D		55°		G	30°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
E		75°		N	0°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
F		50°		P	11°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
M		86°		O	其他	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
V		35°				±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
W	六边形	80°									
L	长方形	90°									
A	平行四边形	85°									
B		82°									
K		55°									
R	圆形	—									



④断屑槽·孔代号					⑤ISO切削刃长度代号 (mm)																				
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	内切圆 (mm)				
N	无	—	无																			3.97			
R			单面				03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8							4.76		
F			双面											08	8.2	5	5.8							5	
A	有	圆柱孔	无																				5.56		
M			单面				05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8								6	
G			双面											11	11.2	11	11.2								6.35
W			无											13	13.8	9	9.7								7.94
T			单面											16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7				9.525
Q			有	部分圆柱孔	无									18	18.8	12	12.1	12	12.1						
U	有	部分圆柱孔	双面									20	20.2	15	15.2	22	22.1							12	
B	有	部分圆柱孔	无									25	25.2	15	15.2	22	22.1							12.7	
H	有	部分圆柱孔	单面									27	27.5	19	19.4									15.875	
C	有	部分圆柱孔	无									30	30.5	23	23.3									16	
J	有	部分圆柱孔	双面									33	33.3	23	23.3									19.05	
X	—	—	—									38	38.5	27	27.1									20	
												44	44.3	31	31									22.225	
												55	55.3	38	38.8									25	
												60	60.3	44	44.3									25.4	
												70	70.3	55	55.3									31.75	
												80	80.3	66	66.3									32	

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)		刀尖高(m)的公差 (mm)		标准 内切圆 (inch)	内切圆(Ød)的公差 (inch)		刀尖高(m)的公差 (inch)	
	J,K,L, M,N(级)	U (级)	M,N(级)	U (级)		Class J,K, L,M,N	Class U	Class J,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					0.625				
19.05	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	0.750	±0.004	±0.007	±0.006	±0.011
25.4					1.000				
31.75	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1.250	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
32					1.260				

适用刀片形状: D					
内切圆直径		内切圆的公差		刀尖高的公差	
mm	in	mm	in	mm	in
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	in	mm	in	mm	in
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

⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

06 AN E N - GM
04 MO T - MM

⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

d.内切圆直径
s.刀片厚度
M.见图例

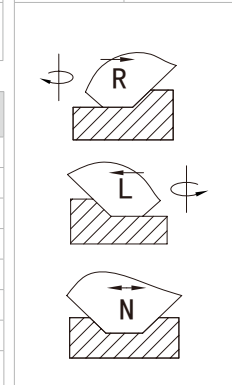
⑦修光刃角度或形状刀尖号						
I			II			
	余偏角	主偏角	后角		圆弧半径	
代号	余偏角	主偏角	代号	修光刃后角	代号	圆弧半径 (mm)
A	45°	45°	D	15°	00	0.03
D	30°	60°	E	20°	02	0.2
E	15°	75°	F	25°	04	0.4
F	5°	85°	G	30°	08	0.8
P	0°	90°	P	11°	12	1.2
Z	其他角度		Z	其他角度	16	1.6
修光刃类型						
WA	直线型			A	28	2.8
WB	大圆弧型			B	32	3.2
WC	大圆弧型			C	圆刀片圆弧半径	
WZ	其他修光刃型			00 英制尺寸 M0 公制尺寸		

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	

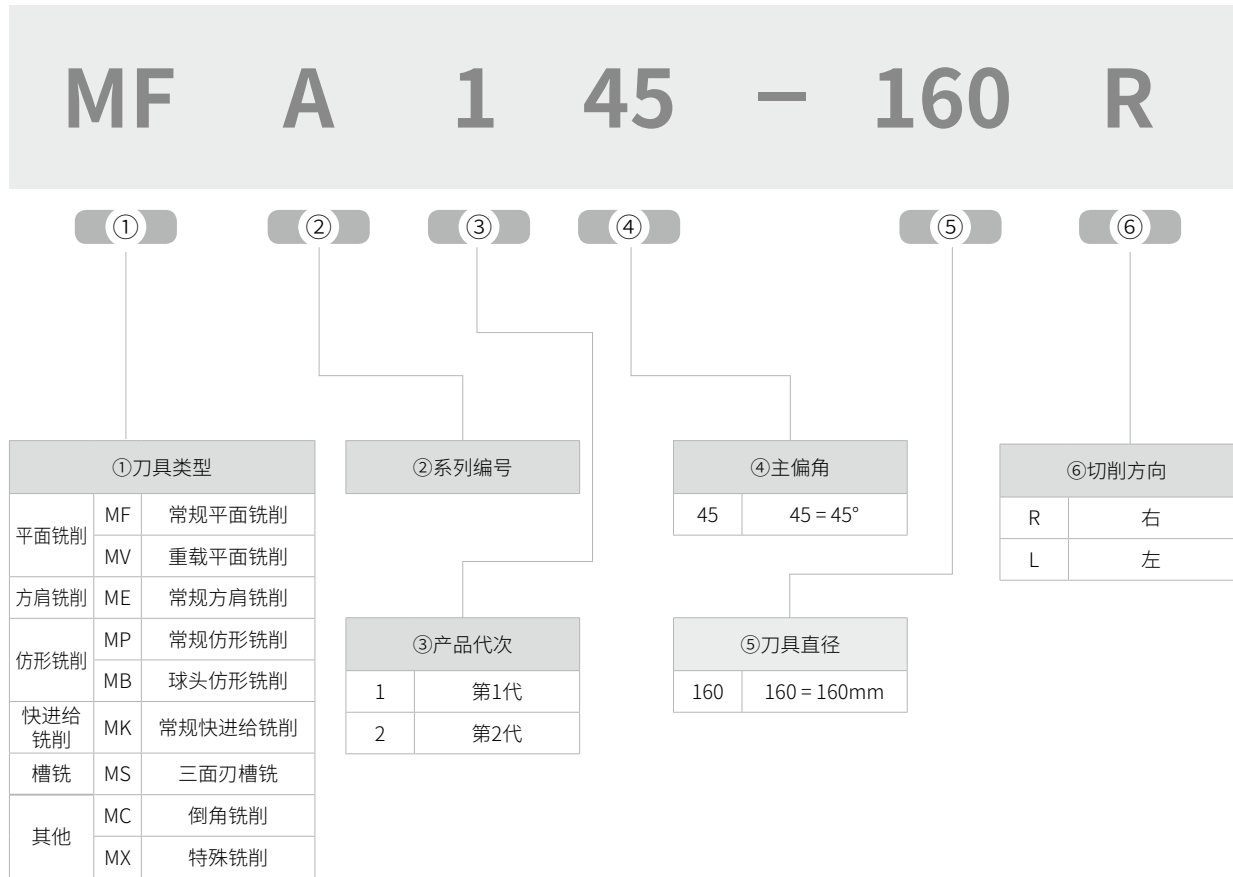
⑨切削方向代号	
代号	方向
R	右
L	左
N	无

⑩断屑槽代号	
代号	工况
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

详细参见
铣削断屑槽命名规则



可转位铣削刀体型号表示规则



09 C 40 (T) S E 13 (M)



系列介绍

平面铣系列

ODKT

单面通用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；
- 多种槽型设计，适用于各种材料的高效面铣加工。



SEET

单面通用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；
- 适用于各种材料的机械结构部件高效面铣加工。



SNEU

双面通用45°/75°/88°面铣
SNE(M)U刀片+MFB145/245&MFB275/288刀体

- 双面加厚的负型八刃刀片设计，具有高强度，保证加工稳定性；
- 主要用于通用材料的粗到半精面铣加工。



系列介绍

平面铣系列

HNEX

铸铁专用双面12刃面铣
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；
- 主要用于铸铁材料的粗到半精面铣加工。



LNMT

通用立装重载面铣
LNE(M)T刀片+MVA190/MVA290刀体

- 独特的立装结构设计，高强度，适用于重载型铣削，加工效率高；
- 主要用于通用材料的粗加工面铣。



系列介绍

方肩铣系列

APMT

通用方肩铣

APM(G)T刀片+MEA190刀体

- 通用材料的铣削加工；
- 适合大切深加工，加工效率高。



APKT

单面曲线刃方肩铣

APK(E)T刀片+MEB190/MHB190刀体

- 应用于通用材料的面铣，方肩铣等多种切削；
- 适合薄壁零件加工，能够满足高精度方肩铣需求；
- 在通用机械，模具行业，航天航空，汽车行业等领域广泛应用。



ANKX

双面曲线刃方肩铣

ANKX刀片+MEC190/MHC190刀体

- 应用于通用材料的面铣，方肩铣，槽铣，型腔铣，仿形铣等多种切削；
- 适合重载加工和高效加工；
- 在通用机械，模具行业，航天航空，汽车行业等领域广泛应用。



系列介绍

方肩铣系列

WNGU

双面六刃方肩铣

WNGU刀片+MEE190刀体

- 负型双面加强结构设计，保证刀刃锋利同时，提高刀片强度；
- 应用于通用材料的面铣、方肩铣、槽铣等多种切削；
- 在通用机械，模具行业，航天航空，汽车行业等领域广泛应用。



SDKT

单面四刃方肩铣

SDKT刀片+MES190刀体

- 四条曲线刃，切削轻快；
- 应用于通用材料的面铣、方肩铣、槽铣等多种切削；
- 在通用机械，模具行业，航天航空，汽车行业等领域广泛应用。



系列介绍

仿形铣系列

RD/RP/RC

通用仿形铣

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。
- 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，客户的选择性更强。



QTD

精铣球头刀

QTD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。
- 小振动、高速度，深型腔加工亦圆滑顺畅。



系列介绍

快进给铣系列

UD/UP

单面三刃快进给铣

UD/UP刀片+MKA110刀体

- 3种尺寸规格刀片搭配不同工况槽型，能够满足大多数领域的切削加工；
- 适用于多种铣削方式，主要应用于平面铣削以及型腔铣削加工；
- 大容屑槽设计配合螺钉夹紧方式实现高稳定性铣削，有效改善刀体和刀片散热。



SDMT

单面四刃快进给铣

SDMT刀片+MKB113刀体

- 4条有效切削刃，经济实用；
- 采用闭口容屑槽设计，显著提升刀体刚性，在高负荷条件下实现稳定切削。



系列介绍

槽铣系列

CNEU

中等槽宽三面刃槽铣
CNEU刀片+MSA110-113刀体

- 正型切削性能，切削更加轻快；
- 适合于汽车行业零部件的切槽加工。



SNEX

窄槽宽三面刃槽铣
SNEX刀片+MSA104-108刀体

- 2种选择，左右手刀片共用；
- 应用于汽车、航空等行业的三面刃槽铣加工。



系列介绍

倒角铣系列

SPMT

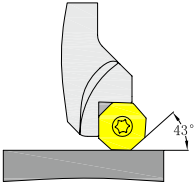

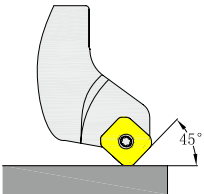

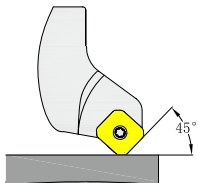

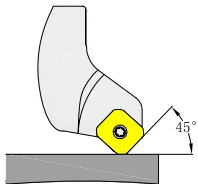

倒角铣

SPMT刀片+MCA130/145/160刀体

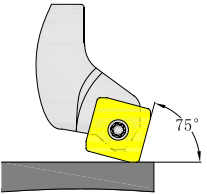
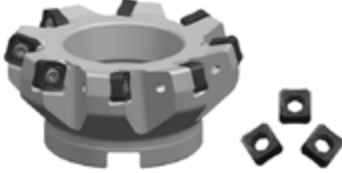
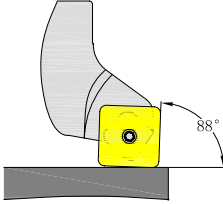

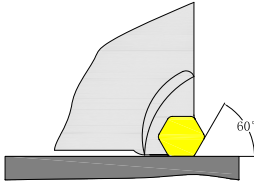
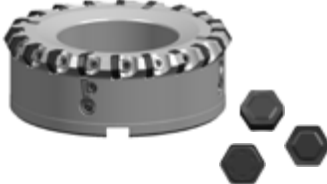
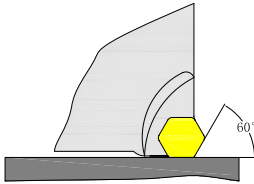

- 4个切削刃，可实现正向与反向倒角；
- 2种刀片规格，IC:09/12。



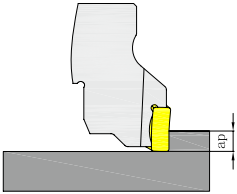
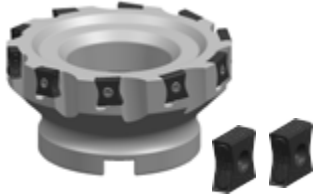
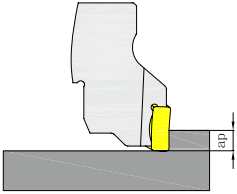
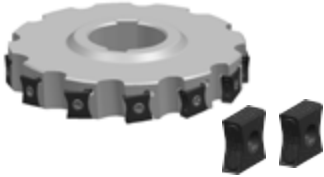
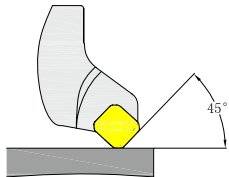

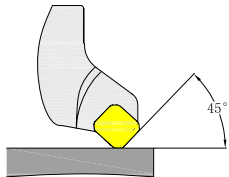

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 <p>OD06:ap_{max}=4.0mm</p>	OD*T P032	MFA143 (Φ40-Φ200)		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SE13:ap_{max}=4.0mm</p>	SE*T P036	MFA145 (Φ50-Φ125)		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SN12:ap_{max}=3.0mm</p>	SN*U P041	MFB145 (Φ50-Φ315)		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SN12:ap_{max}=3.0mm</p>		MFB245 (Φ50-Φ315)		

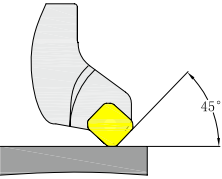

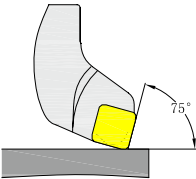

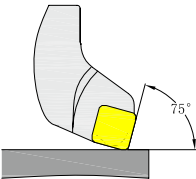

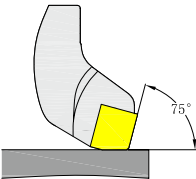

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 <p>SN12:ap_{max}=5.0mm</p>	SN*U	MFB275 (Φ50-Φ315)		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SN12:ap_{max}=7.0mm</p>		MFB288 (Φ50-Φ315)		
	 <p>HN09:ap_{max}=8.0mm</p>	HN*X	MFB160 (Φ125-Φ315)		
	 <p>HN09:ap_{max}=8.0mm</p>		MFB260 (Φ80-Φ315)		

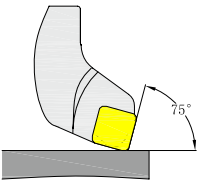

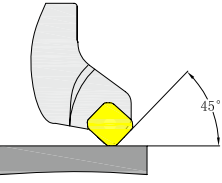

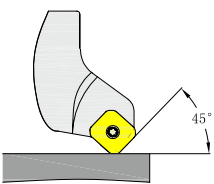

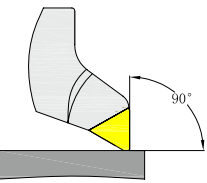

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 <p>LN11: $ap_{max}=5.0mm$ LN15: $ap_{max}=7.0mm$</p>	LN*T	MVA190 ($\Phi 40-\Phi 315$)		立装刀具，可用于中重型领域不同材料高强度面铣加工
	 <p>LN15: $ap_{max}=7.0mm$</p>		P054		
	 <p>SB12: $ap_{max}=5.0mm$</p>	SBEX	-		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SE12: $ap_{max}=5.0mm$ SE15: $ap_{max}=6.5mm$</p>	SEEN SEMN SEEX	-		


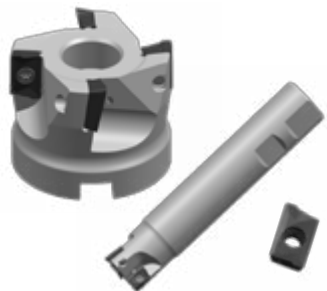
可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 <p>SE12: $a_{p_{max}}=5.0\text{mm}$</p>	SEEN-R P063	-		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SP15: $a_{p_{max}}=6.5\text{mm}$ SP19: $a_{p_{max}}=8.0\text{mm}$ SP25: $a_{p_{max}}=10.0\text{mm}$</p>	SPEN P063	-		
	 <p>SP12: $a_{p_{max}}=9.5\text{mm}$ SP15: $a_{p_{max}}=11.5\text{mm}$ SP19: $a_{p_{max}}=14.0\text{mm}$</p>	SPKN P064	-		
	 <p>SP15: $a_{p_{max}}=11.5\text{mm}$</p>	SPEN-W P064	-		

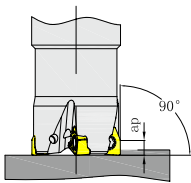

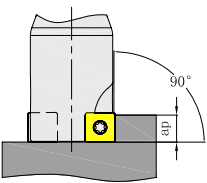
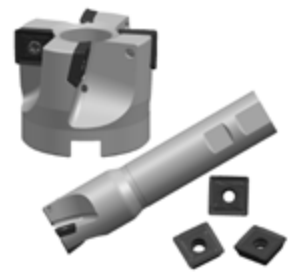
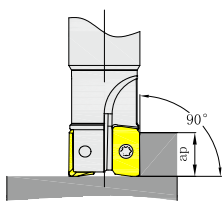

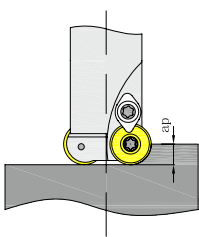

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 <p>SP12: $a_{p_{max}}=9.5\text{mm}$</p>	SPER P065	-		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
	 <p>SP15: $a_{p_{max}}=6.5\text{mm}$</p>	SPNR P065	-		
	 <p>SP09: $a_{p_{max}}=3.5\text{mm}$ SP12: $a_{p_{max}}=5.0\text{mm}$ SP15: $a_{p_{max}}=6.5\text{mm}$</p>	SPCW P066	-		
	 <p>TP16: $a_{p_{max}}=22.0\text{mm}$ TP22: $a_{p_{max}}=30.0\text{mm}$</p>	TPER TPKR TPKN P067	-		

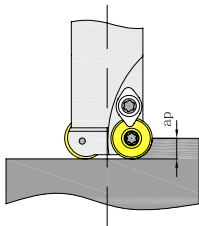

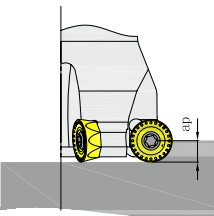

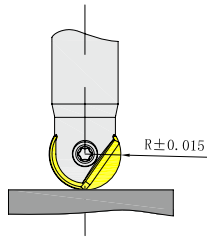

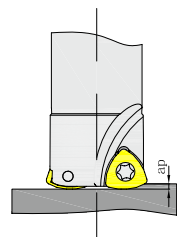

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面 铣削	 TP22:ap _{max} =30.0mm	TPNR P068	-		通用轻快切削，适用于各种材料的机械结构部件接触面高效面铣加工。
方肩 铣削	 AP11:ap _{max} =9.0mm AP16:ap _{max} =14.0mm	APM(G)T P069	MEA190 (Φ16-Φ250)		用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣槽铣。
	 AP11:ap _{max} =9.0mm AP16:ap _{max} =14.0mm	APK(E)T P074	MEB/MHB190 (Φ16-Φ200)		曲线刃，切削轻快，用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣、槽铣。
	 AN12:ap _{max} =9.0mm AN16:ap _{max} =14.0mm	ANKX P081	MEC/MHC190 (Φ32-Φ200)		双面负型，高经济性；用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣、槽铣。

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	 <p>WNGU04: $ap_{max}=4.0mm$ WNGU08: $ap_{max}=7.5mm$</p>	WNGU P087	MEE190 ($\Phi 20-\Phi 200$)		双面负型，高经济性；用于钢、铸铁等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣、槽铣。
	 <p>SD14: $ap_{max}=9.0mm$</p>	SDKT P092	MES190 ($\Phi 40-\Phi 315$)		四条曲线刃，切削轻快；用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣、槽铣。
	 <p>XP16: $ap_{max}=14.0mm$</p>	XPHT P097	-		用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于方肩铣、面铣、型腔铣、槽铣。
仿形 铣削	 <p>RD05: $ap_{max}=2.5mm$ RD07: $ap_{max}=3.5mm$ RD08: $ap_{max}=4.0mm$ RD10: $ap_{max}=5.0mm$ RD12: $ap_{max}=6.0mm$ RD16: $ap_{max}=8.0mm$</p>	RD P098	MPA100 ($\Phi 10-\Phi 125$)		主要用于钢、铸铁等材料加工，应用于模具行业仿形铣削及型腔铣削加工。

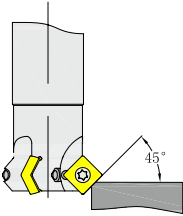

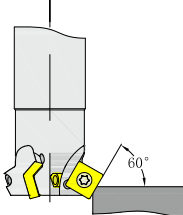

可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
仿形 铣削	 <p>RP08:ap_{max}=4.0mm RP10:ap_{max}=5.0mm RP12:ap_{max}=6.0mm RP16:ap_{max}=8.0mm</p>	RP P103	MPB100 (Φ16-Φ125)		主要用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，应用于发电领域、航空航天领域等仿形铣削及型腔铣削加工。
	 <p>RC10:ap_{max}=5.0mm RC12:ap_{max}=6.0mm RC16:ap_{max}=8.0mm RC20:ap_{max}=10.0mm</p>	RC P108	MPC100 (Φ20-Φ125)		
	 <p>R±0.015</p>	QTD P116	MBA100 (Φ12-Φ32)		主要用于钢、铸铁等材料加工，应用于模具行业仿形铣削及型腔铣削精加工。
快进 给铣削	 <p>UD08:ap_{max}=1.0mm UD12:ap_{max}=1.5mm UP17:ap_{max}=2.0mm</p>	UD/UP P121	MKA110 (Φ20-Φ100)		用于钢、铸铁、不锈钢等材料加工，主要应用于小平面铣削、型腔铣削、槽铣等加工。

可转位铣削产品一览表

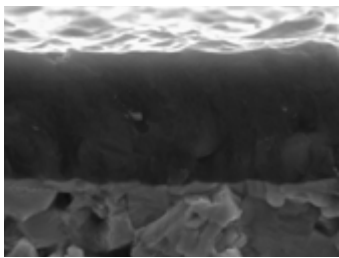
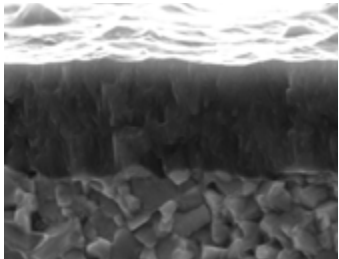
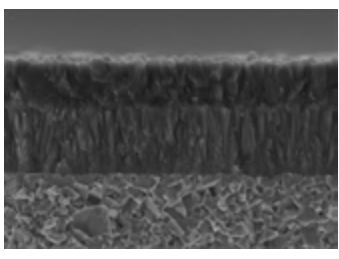
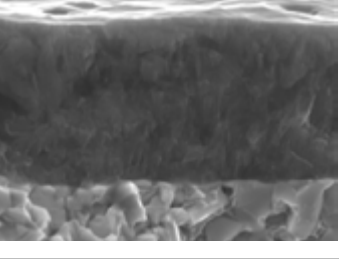
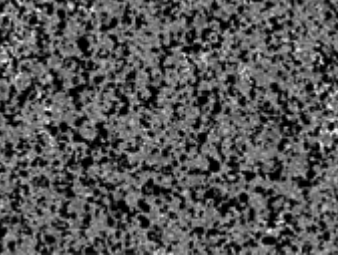
类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
快进给铣削	 <p>SD12: $a_{p_{max}}=2.0\text{mm}$ SD15: $a_{p_{max}}=3.0\text{mm}$</p>	SDMT P128	MKB113 ($\Phi 32-\Phi 125$)		用于钢、铸铁、不锈钢等材料高效加工，主要应用于平面铣削以及大型腔铣削加工。
槽铣削	 <p>$C_{max}=13.0\text{mm}$ $C_{min}=10.0\text{mm}$</p>	CNEU P135	MSA110-113 ($\Phi 80-\Phi 160$)		主要用于钢、铸铁材料的加工，适合于汽车行业，零部件的切槽加工。
	 <p>$C_{max}=8.0\text{mm}$ $C_{min}=4.0\text{mm}$</p>	SNEX P139	MSA104-108 ($\Phi 100$)		主要用于钢和铸铁加工，应用于汽车、航空等行业的三面刃槽铣加工。
倒角铣削	 <p>SP09: $a_{p_{max}}=3.0\text{mm}$ SP12: $a_{p_{max}}=4.5\text{mm}$</p>	SPMT P142	MCA130 ($\Phi 25-\Phi 32$)		主要用于钢、不锈钢及耐热合金的倒角加工。

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	 <p>SP09: $ap_{max}=5.0\text{mm}$ SP12: $ap_{max}=7.0\text{mm}$</p>	SPMT	MCA145 ($\Phi 25-\Phi 32$)		主要用于钢、 不锈钢及耐热 合金的倒角加 工。
	 <p>SP09: $ap_{max}=6.0\text{mm}$ SP12: $ap_{max}=8.0\text{mm}$</p>		P142		

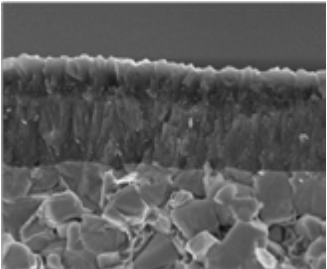
铣削用刀片牌号简介

加工P类材料牌号

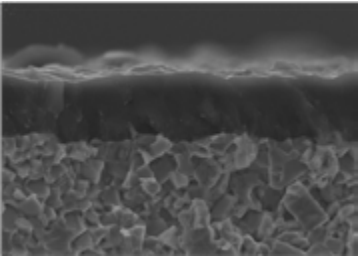
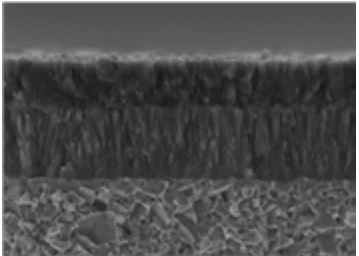
牌号	加工类型	涂层构成	特点
GA4230	中等负荷的通用加工		全新升级 TiAlN+ 涂层具有优异的耐热性和耐氧化性，与高耐磨损性与耐破损性的硬质合金基体结合强度高，实现不同工况下的稳定加工。
GA4225	中等负荷的通用加工		纳米结构的 AlCrN 涂层与微细晶粒硬质合金基体相结合，适合中等到低速工况下，钢材、铸铁等材料加工。
GP2115	半精加工		中厚 MT-TiCN+Al ₂ O ₃ 涂层搭配细晶硬质合金基体，强韧性与耐磨性兼备，保证加工的稳定性和高效性，适用于中等到高速条件下钢材的精到半精加工铣削。
GP4225	半精、粗加工		新升级 AlCrN+TiN 涂层与微细晶粒硬质合金基体相结合，耐磨性优异，适合钢材的半精到轻微粗加工。
GP01TM	精、半精加工		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

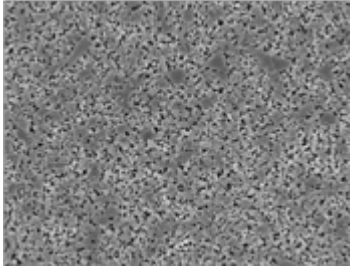
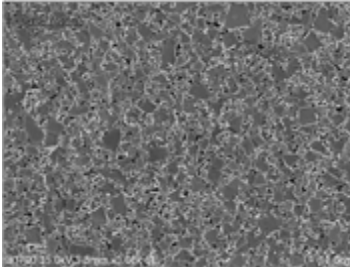
牌号	加工类型	涂层构成	特点
GM2140	粗加工		全面升级的 MT-TiCN+Al ₂ O ₃ 涂层搭配高强度细晶硬质合金基体，兼备耐磨性、韧性及热稳定性，适用于不锈钢和高温合金材料的半精到粗加工。

加工K类材料牌号

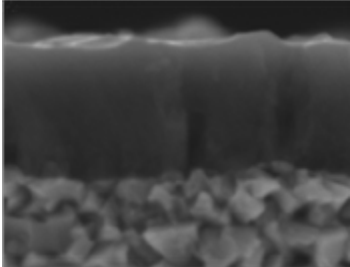
牌号	加工类型	涂层构成	特点
GK4125	半精、粗加工		最新 TiAlN 涂层与细晶粒硬质合金基体结合强度高，兼备良好的耐磨性与韧性，能够实现干湿工况下灰口铸铁与球墨铸铁的中到粗加工铣削。
GK2115	半精加工		全新铸铁铣削用中厚 MT-TiCN+Al ₂ O ₃ 涂层搭配专用细晶硬质合金基体，强韧性与耐磨性兼备，保证加工的稳定性和高效性，适用于中等到高速条件下铸铁的精到半精加工铣削。

铣削用刀片牌号简介

加工N类材料牌号

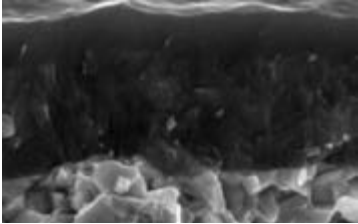
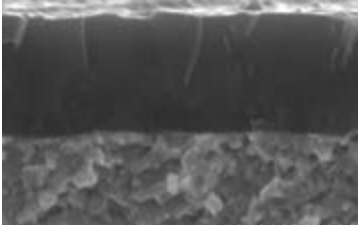
牌号	加工类型	涂层构成	特点
GA0115	半精加工		无涂层细晶粒硬质合金牌号，耐磨性优异，主要适用于锋利刃的铝合金铣以及部分钢材的铣削加工。
GN9125	半精、粗加工		无涂层细晶粒硬质合金牌号，良好的耐磨性能与韧性兼备，适合于铜、铝等有色金属的半精到粗加工。

加工S类材料牌号

牌号	加工类型	涂层构成	特点
GS4130	半精、粗加工		最新 TiAlN 涂层与高韧性微细晶粒硬质合金基体结合，兼备良好的耐磨性与韧性，适用于钛合金和高温合金材料的半精到粗加工铣削。

铣削用刀片牌号简介

加工H类材料牌号

牌号	加工类型	涂层构成	特点
GH4125	精、半精加工		最新 AlCrSiN 涂层与超细晶粒硬质合金基体结合，兼备良好的耐磨性与韧性，适用于 55HRC 以下的普通钢、模具钢精到半精加工铣削。
GH4115	精、半精加工		最新 TiAlCrSiN 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	P01				GP01TM
	P10	GP2115			
	P20	GP2115	GA4225	GP4225	
	P30		GA4225	GP4225	GA4230
	P40				
	P50				
M 不锈钢	M01				
	M10				
	M20		GA4225	GA4230	
	M30	GM2140	GA4225	GA4230	GS4130
	M40	GM2140			
	M50				
K 铸铁	K01	GK2115		GK0115	
	K10	GK2115		GK0115	
	K20	GK2115	GK4125	GK0115	
	K30		GK4125		
	K40				
N 有色金属	N01			GA0115	
	N10				
	N20				GN9125
	N30				
	N40				
S 耐热合金、钛合金	S01				
	S10		GA4230		
	S20	GM2140	GA4230	GS4130	
	S30	GM2140		GS4130	
	S40	GM2140			
H 高硬度材料	H01		GH4115		
	H10		GH4115		
	H20		GH4125		
	H30		GH4125		

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。

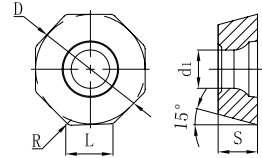
MFB145-080刀体示例：



图示			
	疏齿型	密齿型	超密齿型
齿数	$Z_c=5$	$Z_c=7$	$Z_c=8$
应用	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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 	<ul style="list-style-type: none"> ● 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

OD*T











常规面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷			
	L	D	S	d1	R	GA425	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
 ODKT060508-GL	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
 ODKT060508-GM	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	●	○	○	○	●	●	○	○	○	○	○	○
 ODMT060508-GM	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
 ODKT060508-GH	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
 ODMT060508-GH	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
 ODKT060508-AL	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
 ODKW060508-WB	6.5	15.875	5.56	5.56	0.8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

●标准库存 ○需预定

OD*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	铝材通用切削	修光刀
				
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

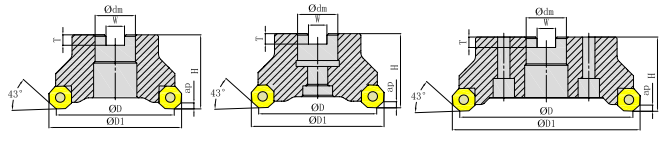


Fig1


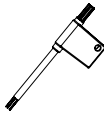
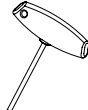
Fig2

Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MFA143040R03A16OD06	40	3	40	50	16	40	8.4	5.6	4	OD**0605	x	Fig1	●
MFA143050R04A22OD06	50	4	50	60	22	40	10.4	6.3	4	OD**0605	x	Fig1	●
MFA143063R05A22OD06	63	5	63	72	22	40	10.4	6.3	4	OD**0605	x	Fig1	●
MFA143080R06B27OD06	80	6	80	90	27	50	12.4	7	4	OD**0605	x	Fig2	●
MFA143100R07B32OD06	100	7	100	110	32	50	14.4	8	4	OD**0605	x	Fig2	●
MFA143125R08B40OD06	125	8	125	135	40	63	16.4	9	4	OD**0605	x	Fig2	●
MFA143160R10C40OD06	160	10	160	170	40	63	16.4	9	4	OD**0605	x	Fig3	●
MFA143200R12C60OD06	200	12	200	210	60	63	25.7	14	4	OD**0605	x	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M5X12-07013	TT20P	TT20T
OD**0605	订货号	PSI60M050120-07013B	PTT20PB	PTT20TB

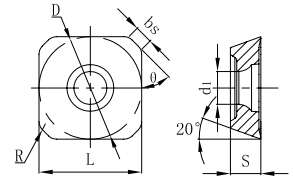
推荐切削参数

	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)		
				Vc (m/min)	轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	普通结构钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	220 (180-300)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	碳素钢、合金钢	HB180-280	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	200 (150-280)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
	碳素钢、合金钢	HB280-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB275	GM2140	160 (100-250)	0.15 (0.1-0.3)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.4)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	180 (120-250)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.1-0.4)	0.3 (0.2-0.5)
N	有色金属	HB60-210	GN9125	≥ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.25 (0.2-0.6)
S	耐热合金、钛合金	HRC25-35	GS4130	40 (30-60)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	-

平面铣削

SE*T















常规面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)						涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L	D	S	d ₁	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
SEET1204AFEN-PL	12.7	12.7	4.76	5.5	45°	2.5	●	●	○		●	○		○					●
SEET13T3AGEN-PL	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.7	●	●	○	○	●				○				
SEET13T3AGEN-PM	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.2	●	●	○	○	○	○		○					●
SEMT13T3AGEN-PM	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.2	●	○	○	○	○	○							
SEET13T3AGSN-PH	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.3	○	●	○	○	○	○		○					
SEMT13T3AGSN-PH	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.3	○	○	○	○	○	○							
SEET13T3AGSN-KM	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.3	●	○	○			●	○						
SEET13T3AGSN-KH	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	1.3	●	○	○			●	○						
SEET13T3AGFN-AL	13.4	13.4	3.97	4.4	45°	2.2													○
SEET13T3AGEN-WB	13.4	13.4	4.76	3.97	45°	2.37	○	●	○		○	○	○	○					

●标准库存 ○需预定

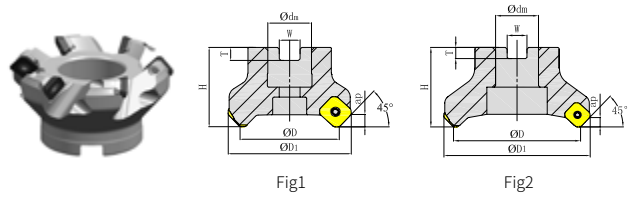
SE*T系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铸铁材料中切削	铸铁材料重切削	铝材通用切削	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



疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFA145050R03A22SE13	50	3	50	63	22	40	10.4	6.3	4	SE*T13T3	x	x	Fig1	○
MFA145063R04A22SE13	63	4	63	76	22	40	10.4	6.3	4	SE*T13T3	x	x	Fig1	●

●标准库存 ○需预定

密齿型

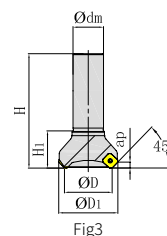
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFA145050R04A22SE13	50	4	50	63	22	40	10.4	6.3	4	SE*T13T3	x	x	Fig1	●
MFA145063R05A22SE13	63	5	63	76	22	40	10.4	6.3	4	SE*T13T3	x	x	Fig1	●
MFA145080R06B27SE13	80	6	80	93	27	50	12.4	7	4	SE*T13T3	✓	x	Fig2	●
MFA145100R07B32SE13	100	7	100	113	32	50	14.4	8.3	4	SE*T13T3	✓	x	Fig2	●
MFA145125R08B40SE13	125	8	125	138	40	50	16.4	8.3	4	SE*T13T3	✓	x	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFA145

圆柱直柄式



疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	H ₁						
MFA145050R03P32SE13	50	3	50	63	32	120	39	4	SE*T13T3	x	x	Fig3	○
MFA145063R04P32SE13	63	4	63	76	32	120	39	4	SE*T13T3	x	x	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	H ₁						
MFA145050R04P32SE13	50	4	50	63	32	120	39	4	SE*T13T3	x	x	Fig3	○
MFA145063R05P32SE13	63	5	63	76	32	120	39	4	SE*T13T3	x	x	Fig3	○

●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	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状						
	规格	--	--	TH35L	SI60M3.5X8.0-05410	TT15P	TT15T
SE*T13T3	订货号	--	--	PTH35LB	PSI60M035080-05410B	PTT15PB	PTT15TB
SE*T13T3	规格	DSE1300S	SSAM5X7.0	TH35L	SI60M3.5X11.6-05410	TT15P	TT15T
	订货号	H0K30DSE1300S	PSSAM050070B	PTH35LB	PSI60M035116-05410B	PTT15PB	PTT15TB

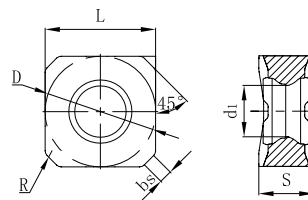
推荐切削参数








	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)		
				Vc (m/min)	轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢 (SS400、S10C 等)	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	250 (210-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢 (S45C、SCM440 等)	HB180-280	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	220 (170-270)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
		HB280-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
M	不锈钢 (SUS304 等)	≤ HB275	GM2140	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
K	铸铁、球墨铸铁 (FC250、FCD400 等)	≤ HB350	GK2115 GK4125	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
N	铝材	HB60-210	GN9125	≥ 300	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
S	耐热合金	HRC25-35	GS4130	40 (20-50)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	--

平面铣削

SN*U











常规面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)							涂层硬质合金										硬质合金 金属陶瓷	
	L	D	S	bs	d1	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
 SNEU1206ANEN-GL	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8	○	●	○	○	○	○	●	○					
SNEU1206ANFN-NL	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8												●	
 SNEU1206ANEN-GM	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8	●	●	○	○	○	●	●	●					
SNMU1206ANEN-GM	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8	●	○	○	○	○	○	○	●					
 SNEU1206ANSN-GH	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8	○	●	○	○	○	●	●						
SNMU1206ANSN-GH	12.7	12.7	6.35	2.2	6.0	0.8	○	●	○	○	○	○	○						
 SNEU1206ANEN-GW	12.7	12.7	6.35	5.6	6.0	0.8	○	○	○	○	○	○	○	○					
 SNEU1206ENEN-GM	12.7	12.7	6.35	1.4	6.0	0.8	○	●	○	○	○	●	○	○					
SNMU1206ENEN-GM	12.7	12.7	6.35	1.4	6.0	0.8		●				○							
 SNEU1206ZHEN-GM	12.7	12.7	6.35	1.1	6.0	0.8	○	●	○	○	○	●	●	○					
SNMU1206ZHEN-GM	12.7	12.7	6.35	1.1	6.0	0.8		●				○	○						
 SNEU120612-GM	12.7	12.7	6.35	--	6.0	1.2	○	●	○	○	○	●	○						
SNMU120612-GM	12.7	12.7	6.35	--	6.0	1.2		●											

●标准库存 ○需预定

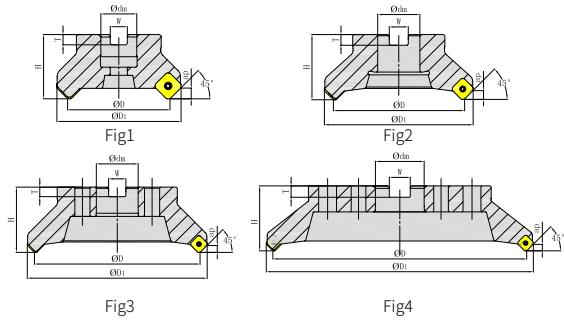
SN*U 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铝材通用切削	修光刀
				
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。	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

MFB145

心轴式(带刀垫)



疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD_1	Φd_m	H	W	T						
MFB145050R03A22SN12	50	3	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145063R04A22SN12	63	4	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145080R05A27SN12	80	5	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145100R06B32SN12	100	6	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	●
MFB145125R07B40SN12	125	7	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	●
MFB145160R08C40SN12	160	8	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	●
MFB145200R10C60SN12	200	10	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	●
MFB145250R12C60SN12	250	12	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	○
MFB145315R15D60SN12	315	15	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD_1	Φd_m	H	W	T						
MFB145050R04A22SN12	50	4	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145063R05A22SN12	63	5	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145080R07A27SN12	80	7	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145100R08B32SN12	100	8	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	●
MFB145125R10B40SN12	125	10	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	●
MFB145160R12C40SN12	160	12	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	●
MFB145200R14C60SN12	200	14	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	●
MFB145250R16C60SN12	250	16	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	●
MFB145315R20D60SN12	315	20	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig4	●

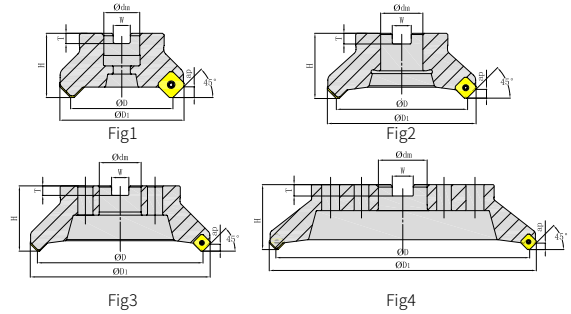
●标准库存 ○需预定

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	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD_1	Φd_m	H	W	T						
MFB145050R05A22SN12	50	5	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145063R06A22SN12	63	6	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145080R08A27SN12	80	8	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	√	√	Fig1	●
MFB145100R10B32SN12	100	10	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	●
MFB145125R12B40SN12	125	12	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig2	○
MFB145160R15C40SN12	160	15	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	○
MFB145200R18C60SN12	200	18	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	○
MFB145250R21C60SN12	250	21	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig3	○
MFB145315R24D60SN12	315	24	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	√	×	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

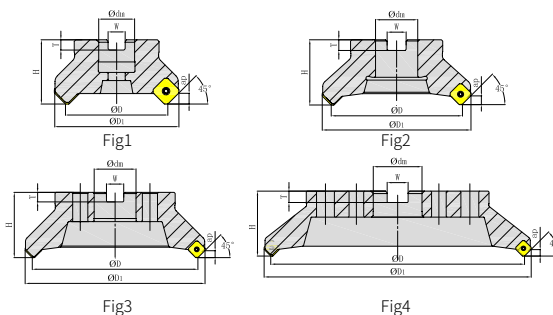
刀体配件列表

零件名称		刀垫	刀垫用螺钉	刀垫螺钉 扳手	刀片螺钉	刀片螺钉 扳手	
适用刀片	形状						
	规格	DSN1206M	SSAM6X7.5	TH40L	SI60M4X15.8-07108	TT15P	TT15T
SN*U1206AN*N	订货号	H0K30SSN12	PSSAM060075B	PTH40LB	PSI60M040158-07108B	PTT15PB	PTT15TB

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	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φd _m	H	W	T						
MFB245050R03A22SN12	50	3	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245063R04A22SN12	63	4	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245080R05A27SN12	80	5	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245080L05A27SN12	80	5	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245100R06B32SN12	100	6	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245100L06B32SN12	100	6	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245125R07B40SN12	125	7	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245160R08C40SN12	160	8	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245200R10C60SN12	200	10	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245250R12C60SN12	250	12	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245315R15D60SN12	315	15	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

密齿型

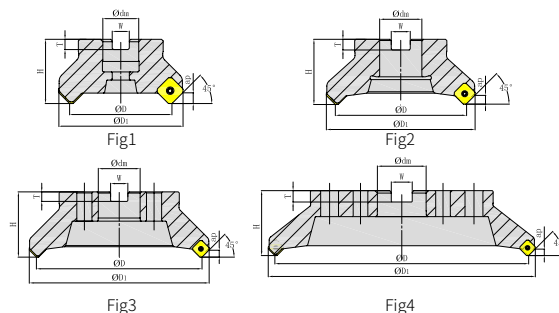
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φd _m	H	W	T						
MFB245050R04A22SN12	50	4	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245063R05A22SN12	63	5	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245080R07A27SN12	80	7	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245100R08B32SN12	100	8	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245100L08B32SN12	100	8	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245125R10B40SN12	125	10	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245125L10B40SN12	125	10	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245160R12C40SN12	160	12	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245200R14C60SN12	200	14	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245200L14C60SN12	200	14	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245250R16C60SN12	250	16	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245315R20D60SN12	315	20	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MFB245

心轴式(不带刀垫)


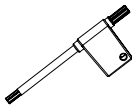
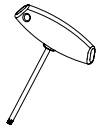


超密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFB245050R05A22SN12	50	5	50	66	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245063R06A22SN12	63	6	63	79	22	40	10.4	6.3	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245080R08A27SN12	80	8	80	96	27	50	12.4	7.0	3	SN*U1206AN*N	x	√	Fig1	●
MFB245100R10B32SN12	100	10	100	116	32	50	14.4	8.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245125R12B40SN12	125	12	125	141	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig2	●
MFB245160R15C40SN12	160	15	160	176	40	63	16.4	9.0	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	●
MFB245200R18C60SN12	200	18	200	216	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	○
MFB245250R21C60SN12	250	21	250	266	60	63	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig3	○
MFB245315R24D60SN12	315	24	315	331	60	80	25.7	14	3	SN*U1206AN*N	x	x	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

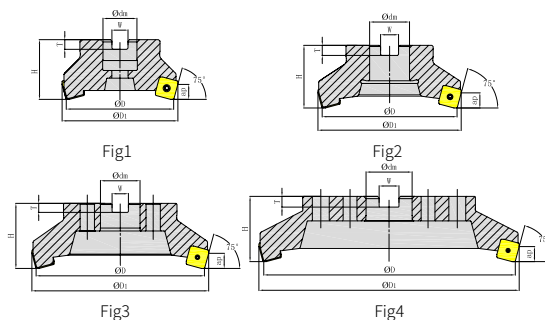
刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M5X14-07010	TT20P	TT20T
SN*U1206AN*N	订货号	PSI60M050140-07010B	PPT20PB	PPT20TB

平面铣削

MFB275

心轴式



密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFB275050R04A22SN12	50	4	50	66	22	40	10.4	6.3	5	SN*U1206ENEN	x	√	Fig1	●
MFB275063R05A22SN12	63	5	63	79	22	40	10.4	6.3	5	SN*U1206ENEN	x	√	Fig1	●
MFB275063R06A22SN12	63	6	63	79	22	40	10.4	6.3	5	SN*U1206ENEN	x	√	Fig1	●
MFB275080R07A27SN12	80	7	80	96	27	50	12.4	7.0	5	SN*U1206ENEN	x	√	Fig1	●
MFB275100R08B32SN12	100	8	100	116	32	50	14.4	8.0	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig2	●
MFB275125R10B40SN12	125	10	125	141	40	63	16.4	9.0	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig2	●
MFB275160R12C40SN12	160	12	160	176	40	63	16.4	9.0	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig3	●
MFB275200R14C60SN12	200	14	200	216	60	63	25.7	14	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig3	●
MFB275250R16C60SN12	250	16	250	266	60	63	25.7	14	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig3	●
MFB275315R20D60SN12	315	20	315	331	60	80	25.7	14	5	SN*U1206ENEN	x	x	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

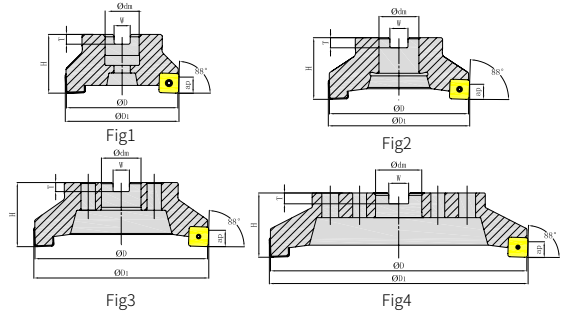
刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M5X14-07010	TT20P	TT20T
SN*U1206ENEN	订货号	PSI60M050140-07010B	PTT20PB	PTT20TB

平面铣削

MFB288

心轴式



超密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	刀垫	内冷	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFB288050R04A22SN12	50	4	50	66	22	40	10.4	6.3	7	SN*U1206ZNEN	x	√	Fig1	●
MFB288063R05A22SN12	63	5	63	79	22	40	10.4	6.3	7	SN*U1206ZNEN	x	√	Fig1	●
MFB288063L05A22SN12	63	5	63	79	22	40	10.4	6.3	7	SN*U1206ZNEN	x	√	Fig1	●
MFB288080R07A27SN12	80	7	80	96	27	50	12.4	7.0	7	SN*U1206ZNEN	x	√	Fig1	●
MFB288080L07A27SN12	80	7	80	96	27	50	12.4	7.0	7	SN*U1206ZNEN	x	√	Fig1	●
MFB288100R08B32SN12	100	8	100	116	32	50	14.4	8.0	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig2	●
MFB288125R10B40SN12	125	10	125	141	40	63	16.4	9.0	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig2	●
MFB288160R12C40SN12	160	12	160	176	40	63	16.4	9.0	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig3	●
MFB288200R14C60SN12	200	14	200	216	60	63	25.7	14	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig3	●
MFB288250R16C60SN12	250	16	250	266	60	63	25.7	14	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig3	○
MFB288315R20D60SN12	315	20	315	331	60	80	25.7	14	7	SN*U1206ZNEN	x	x	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M5X14-07010	TT20P	TT20T
SN*U1206ZNEN	订货号	PSI60M050140-07010B	PTT20PB	PTT20TB

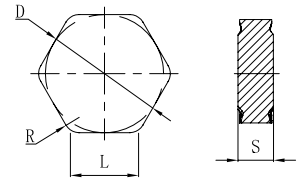
推荐切削参数

	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)		
				Vc (m/min)	轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	250 (210-350)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
	碳钢、合金钢	HB180-280	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	220 (170-270)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
		HB280-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	140 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
M	不锈钢	≤ HB275	GM2140	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	180 (130-250)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)
N	铝材	≤ HB260	GN9125	800 (300-1000)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	--
S	耐热合金	≤ HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	40 (20-50)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.05-0.15)	--

平面铣削

HN*X









常规面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷			
	L	D	S	d ₁	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
 HNEX090520-KF	9.5	16.2	5.56	-	2.0						●	●						
 HNEX090510-KF	9.5	16.2	5.56	-	1.0						●	●						
 HNEX090520-KM HNMX090520-KM	9.5	16.2	5.56	-	2.0						●	●						
	9.5	16.2	5.56	-	2.0						○	○						
 HNEX090516-KR HNMX090516-KR	9.5	16.2	5.56	-	1.6						●	●						
	9.5	16.2	5.56	-	1.6						○	○						
 HNEX090530-KR	9.5	16.2	5.56	-	3.0						●	●						
 HNEX090502-WC	9.5	15.875	5.56	-	0.2						●	●						

●标准库存 ○需预定

HN*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。

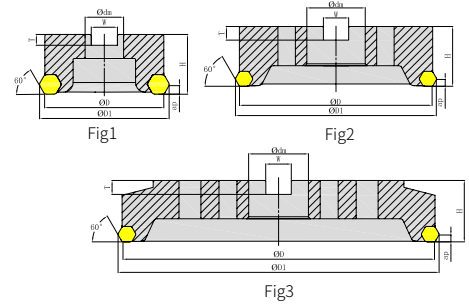
平面铣削

MFB160

心轴式



密齿型



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	内冷	刀夹	图示	库存
			ΦD	ΦD ₁	Φdm	H	W	T						
MFB160125R15B40HN09	125	15	125	135	40	63	16.4	9	8	HN*X0905	x	√	Fig1	●
MFB160160R20C40HN09	160	20	160	170	40	63	16.4	9	8	HN*X0905	x	√	Fig2	●
MFB160200R25C60HN09	200	25	200	210	60	63	25.7	14	8	HN*X0905	x	√	Fig2	●
MFB160250R30C60HN09	250	30	250	260	60	80	25.7	14	8	HN*X0905	x	√	Fig2	○
MFB160315R40D60HN09	315	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HN*X0905	x	√	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称	压紧楔块	调整楔块	压紧双头螺钉	调整双头螺钉	可调刀夹	压紧扳手	调整扳手	
形状								
适用刀片								
HN*X0905	规格	CWA1	CWA2	SDAM6X20	SDAM8X24.5	-	TH30L	TH40L
	订货号	PCWA01B	PCWA02B	PSDAM060200B	PSDAM080245B	PAMFB1601RAB	PTH30LB	PTH40LB

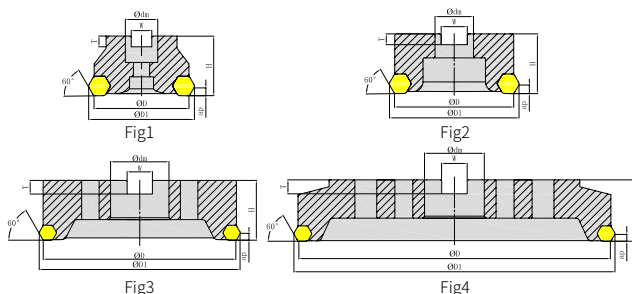
平面铣削

MFB260

心轴式



密齿型



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						最大切深	匹配刀片	内冷	刀夹	图示	库存
			ΦD	ΦD_1	Φd_m	H	W	T						
MFB260080R08A27HN09	80	8	80	90	27	50	1.24	7	8	HN*X0905	x	x	Fig1	●
MFB260100R10B32HN09	100	10	100	110	32	50	14.4	8	8	HN*X0905	x	x	Fig2	●
MFB260125R15B40HN09	125	15	125	135	40	63	16.4	9	8	HN*X0905	x	x	Fig2	●
MFB260160R20C40HN09	160	20	160	170	40	63	16.4	9	8	HN*X0905	x	x	Fig3	○
MFB260200R25C60HN09	200	25	200	210	60	63	25.7	14	8	HN*X0905	x	x	Fig3	○
MFB260250R30C60HN09	250	30	250	260	60	80	25.7	14	8	HN*X0905	x	x	Fig3	○
MFB260315R40D60HN09	315	40	315	325	60	80	25.7	14	8	HN*X0905	x	x	Fig4	○

●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	压紧扳手
形状			
适用刀片			
HN*X0905	CWA1	SDAM6X20	TH30L
	PCWA01B	PSDAM060200B	PTH30LB

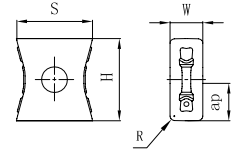
推荐切削参数





被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度		进给 / 刃 (fz)		
			Vc (m/min)	轻切削 (KF)	中切削 (KM)	重切削 (KR)	
铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	280 (180-400)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)	0.3 (0.2-0.4)	

平面铣削

LN*T


通用立装重载面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷			
	H	W	ap	S	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	LN*G110608-GL	11.2	6	5	11	0.8	●	○	○	○	○	○						
	LN*G150608-GL	15.0	6	7	13.9	0.8	●	●	○	○	●	●						
	LN*M110608-GM	11.2	6	5	11	0.8	●	●	○	○	●	●	○					
	LN*M150608-MM	15.0	6	7	13.9	0.8	●	●	○	○	●	●	○					
	LN*H110608-GH	11.2	6	5	11	0.8	●	○	○	○	○	○						
	LN*H150608-GH	15.0	6	7	13.9	0.8	●	●	○	○	●							
	LN*W1106PNTN-W	11.3	6	5	11	-					●							
	LN*W1506PNTN-W	15.2	6	7	13.9	-					●							

●标准库存 ○需预定

LN*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	修光刀
			
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。	高强度刃口，断续切削、去黑皮加工时性能优异。	高精度修光刀，提高表面质量。

平面铣削

MVA190

心轴式

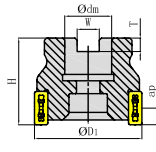


Fig1

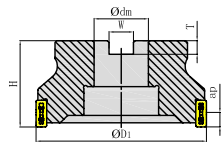


Fig2

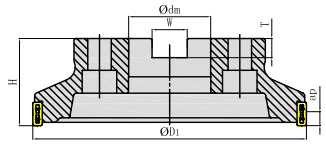


Fig3

疏齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			Φ_{D1}	Φ_{dm}	H	W	T					
MVA190040R04A16LN11	40	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LN*T1106	x	Fig1	●
MVA190040L04A16LN11	40	4	40	16	40	8.4	5.6	5	LN*T1106	x	Fig1	○
MVA190050R05A22LN11	50	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	x	Fig1	●
MVA190050L05A22LN11	50	5	50	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	x	Fig1	○
MVA190063R06A22LN11	63	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	x	Fig1	○
MVA190063L06A22LN11	63	6	63	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	x	Fig1	○
MVA190080R08B27LN11	80	8	80	27	50	12.4	7.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190080L08B27LN11	80	8	80	27	50	12.4	7.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190100R09B32LN11	100	9	100	32	50	14.4	8.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190100L09B32LN11	100	9	100	32	50	14.4	8.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190125R10B40LN11	125	10	125	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190125L10B40LN11	125	10	125	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	x	Fig2	○
MVA190160R12C40LN11	160	12	160	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	x	Fig3	○
MVA190160L12C40LN11	160	12	160	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	x	Fig3	○
MVA190200R16C60LN11	200	16	200	60	63	25.7	14	5	LN*T1106	x	Fig3	○
MVA190200L16C60LN11	200	16	200	60	63	25.7	14	5	LN*T1106	x	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MVA190

心轴式

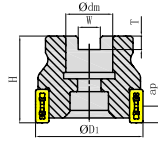


Fig1

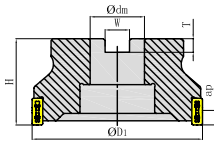


Fig2

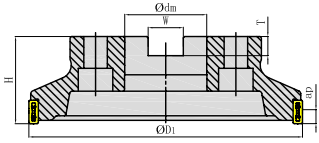


Fig3

密齿型

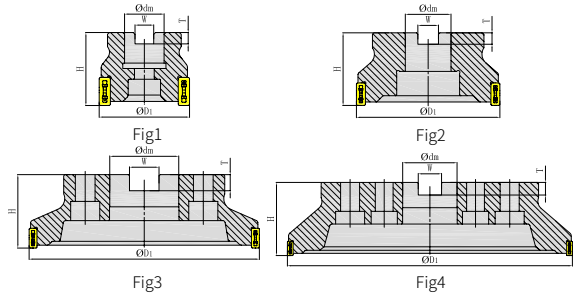
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φd_m	H	W	T					
MVA190040R05A16LN11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LN*T1106	×	Fig1	○
MVA190040L05A16LN11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	5	LN*T1106	×	Fig1	○
MVA190050R07A22LN11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	×	Fig1	○
MVA190050L07A22LN11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	×	Fig1	○
MVA190063R09A22LN11	63	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	×	Fig1	○
MVA190063L09A22LN11	63	9	63	22	40	10.4	6.3	5	LN*T1106	×	Fig1	●
MVA190080R11B27LN11	80	11	80	27	50	12.4	7.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190080L11B27LN11	80	11	80	27	50	12.4	7.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190100R14B32LN11	100	14	100	32	50	14.4	8.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190100L14B32LN11	100	14	100	32	50	14.4	8.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190125R18B40LN11	125	18	125	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190125L18B40LN11	125	18	125	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	×	Fig2	○
MVA190160R23C40LN11	160	23	160	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	×	Fig3	○
MVA190160L23C40LN11	160	23	160	40	63	16.4	9.0	5	LN*T1106	×	Fig3	○
MVA190200R28C60LN11	200	28	200	60	63	25.7	14	5	LN*T1106	×	Fig3	○
MVA190200L28C60LN11	200	28	200	60	63	25.7	14	5	LN*T1106	×	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MVA190

心轴式



疏齿型

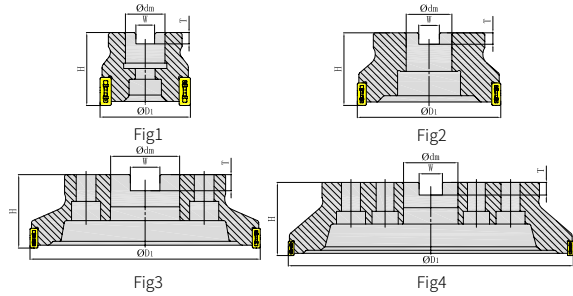
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	H	W	T					
MVA190050R04A22LN15	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	x	Fig1	○
MVA190050L04A22LN15	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	x	Fig1	●
MVA190063R05A22LN15	63	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	x	Fig1	●
MVA190063L05A22LN15	63	5	63	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	x	Fig1	○
MVA190080R06B27LN15	80	6	80	27	50	12.4	7.0	7	LN*T1506	x	Fig2	○
MVA190080L06B27LN15	80	6	80	27	50	12.4	7.0	7	LN*T1506	x	Fig2	○
MVA190100R08B32LN15	100	8	100	32	50	14.4	8.0	7	LN*T1506	x	Fig2	●
MVA190100L08B32LN15	100	8	100	32	50	14.4	8.0	7	LN*T1506	x	Fig2	●
MVA190125R10B40LN15	125	10	125	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	x	Fig2	●
MVA190125L10B40LN15	125	10	125	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	x	Fig2	○
MVA190160R12C40LN15	160	12	160	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	x	Fig3	●
MVA190160L12C40LN15	160	12	160	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190200R12C60LN15	200	12	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190200L12C60LN15	200	12	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190200R15C60LN15	200	15	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190200L15C60LN15	200	15	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190250R15C60LN15	250	15	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190250L15C60LN15	250	15	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190250R20C60LN15	250	20	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190250L20C60LN15	250	20	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig3	○
MVA190315R18D60LN15	315	18	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig4	○
MVA190315L18D60LN15	315	18	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig4	○
MVA190315R25D60LN15	315	25	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig4	○
MVA190315L25D60LN15	315	25	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	x	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MVA190

心轴式



密齿型

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	H	W	T					
MVA190050R05A22LN15	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	×	Fig1	○
MVA190050L05A22LN15	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	×	Fig1	○
MVA190063R06A22LN15	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	×	Fig1	●
MVA190063L06A22LN15	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7	LN*T1506	×	Fig1	○
MVA190080R08B27LN15	80	8	80	27	50	12.4	7.0	7	LN*T1506	×	Fig2	●
MVA190080L08B27LN15	80	8	80	27	50	12.4	7.0	7	LN*T1506	×	Fig2	●
MVA190100R10B32LN15	100	10	100	32	50	14.4	8.0	7	LN*T1506	×	Fig2	●
MVA190100L10B32LN15	100	10	100	32	50	14.4	8.0	7	LN*T1506	×	Fig2	○
MVA190125R12B40LN15	125	12	125	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	×	Fig2	○
MVA190125L12B40LN15	125	12	125	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	×	Fig2	○
MVA190160R15C40LN15	160	15	160	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190160L15C40LN15	160	15	160	40	63	16.4	9.0	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190200R20C60LN15	200	20	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190200L20C60LN15	200	20	200	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190250R25C60LN15	250	25	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190250L25C60LN15	250	25	250	60	63	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig3	○
MVA190315R30D60LN15	315	30	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig4	○
MVA190315L30D60LN15	315	30	315	60	80	25.7	14	7	LN*T1506	×	Fig4	○

●标准库存 ○需预定

平面铣削

MVA290

盘式

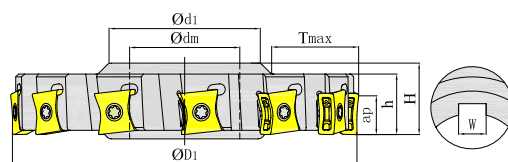
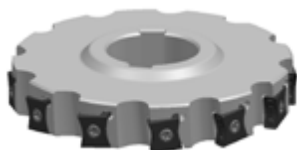

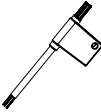
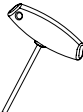


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)							最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD1	Tmax	Φdm	Φd1	W	H	h					
MVA290080R08K27LN15	80	8	80	18	27	41	7	24	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290080L08K27LN15	80	8	80	18	27	41	7	24	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290100R10K32LN15	100	10	100	23	32	47	8	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290100L10K32LN15	100	10	100	23	32	47	8	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290125R12K40LN15	125	12	125	32	40	55	10	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290125L12K40LN15	125	12	125	32	40	55	10	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290160R15K40LN15	160	15	160	49	40	55	10	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290160L15K40LN15	160	15	160	49	40	55	10	26	22	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290200R20K50LN15	200	20	200	63	50	68	12	28	24	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290200L20K50LN15	200	20	200	63	50	68	12	28	24	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290250R25K60LN15	250	25	250	80	60	84	14	28	24	14	LN*T1506	x	Fig5	●
MVA290250L25K60LN15	250	25	250	80	60	84	14	28	24	14	LN*T1506	x	Fig5	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	LN*T11	规格 SI60M3.5X9.5-04809IB	TI10P	TI10T
	订货号	PSI60M035095-04809IB	PTI10PB	PTI10TB
LN*T15	规格	SI60M4X11-05708IB	TI15P	TI15T
	订货号	PSI60M040110-05708IB	PTI15PB	PTI15TB

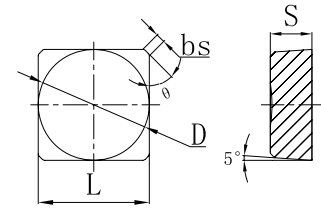
推荐切削参数

被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)			
				轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
			Vc (m/min)	(ap ≤ 1.5mm)	(1.5mm ≤ ap ≤ 3mm)	(ap ≥ 5mm)	
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	220 (100-350)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-280	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	180 (120-250)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)
		HB280-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (100-230)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)
M	不锈钢	≤ HB275	GM2140	180 (120-250)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)
K	灰铸铁	HB160-250	GK4125 GK2115	220 (120-350)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	HB180-260	GK4125 GK2115	150 (100-280)	0.3 (0.2-0.4)	0.2 (0.12-0.3)	0.15 (0.1-0.25)

平面铣削

SBEX

ISO面铣刀片



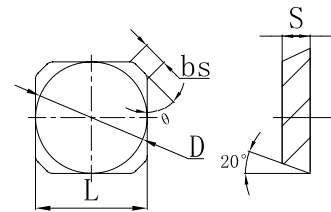
订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
SBEX1204ZZ-1	12.7	12.7	4.76	45°	0.8	○	○			○	○						



●标准库存 ○需预定

SEEN/SEMN/SEEX

ISO面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
SEEN1203AFTN	12.7	12.7	3.18	45°	2.3		○	○			○	○					○
SEEN1204AFTN	12.7	12.7	4.76	45°	2.4		○	○			○	○					
SEEN1504AFTN	15.875	15.875	4.76	45°	2.4		○	○			○	○					
SEMN1204AFTN	12.7	12.7	4.76	45°	2.4		○	○			○	○					○
SEEX1203AFTN	12.7	12.7	3.18	45°	3.0		○	○			○	○					

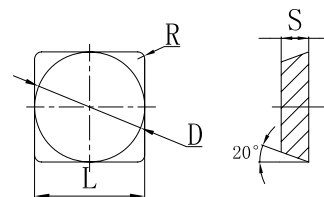



●标准库存 ○需预定

平面铣削

SEEN-R

ISO面铣刀片

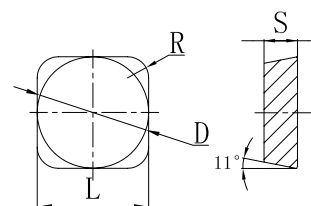



订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
	SEEN120302	12.7	12.7	3.18	0.2	○	○			○	○					
	SEEN120304	12.7	12.7	3.18	0.4					○	○					
	SEEN120308	12.7	12.7	3.18	0.8					○	○					

●标准库存 ○需预定

SPEN

ISO面铣刀片



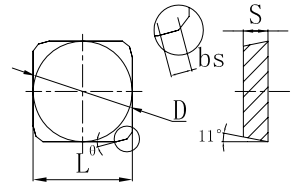
订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
	SPEN150420T	15.875	15.875	4.76	2.0	○	○			○	○					
	SPEN150430T	15.875	15.875	4.76	3.0					○	○					
	SPEN190424T	19.05	19.05	4.76	2.4					○	○					
	SPEN250730T	25.4	25.4	7.94	3.0					○	○					
	SPEN250750T	25.4	25.4	7.94	5.0					○	○					
	SPEN250730-WC	25.4	25.4	7.94	3.0					○	○					
	SPEN190424-WC	19.05	19.05	4.76	2.4					○	○					

●标准库存 ○需预定

平面铣削

SPKN

ISO面铣刀片



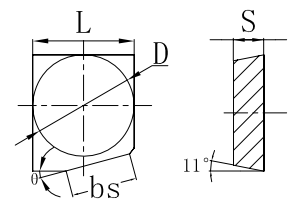
订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
SPKN1203EDL	12.7	12.7	3.18	15°	1.4	○	○				○	○						
SPKN1203EDR	12.7	12.7	3.18	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1203EDTL	12.7	12.7	3.18	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1203EDTR	12.7	12.7	3.18	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1504EDL	15.875	15.875	4.76	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1504EDR	15.875	15.875	4.76	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1504EDTL	15.875	15.875	4.76	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1504EDTR	15.875	15.875	4.76	15°	1.4		○	○			○	○						
SPKN1905EDL	19.05	19.05	5.56	15°	2.7		○	○			○	○						
SPKN1905EDR	19.05	19.05	5.56	15°	2.7		○	○			○	○						
SPKN1905EDTL	19.05	19.05	5.56	15°	2.7		○	○			○	○						
SPKN1905EDTR	19.05	19.05	5.56	15°	2.7		○	○			○	○						



●标准库存 ○需预定

SPEN-W

ISO面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
SPEN1504EDL-W	15.875	15.875	4.76	15°	10.2		○	○			○	○						
SPEN1504EDR-W	15.875	15.875	4.76	15°	10.2		○	○			○	○						

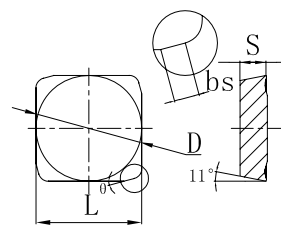



●标准库存 ○需预定

平面铣削

SPER

ISO面铣刀片

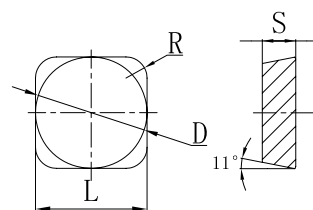



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	SPER1203EDTL-MR	12.7	12.7	3.18	15°	1.3	○	○										
	SPER1203EDTR-MR	12.7	12.7	3.18	15°	1.3	○	○										
	SPER1204EDTR-MR	12.7	12.7	4.76	15°	1.3	○	○										

●标准库存 ○需预定

SPNR

ISO面铣刀片



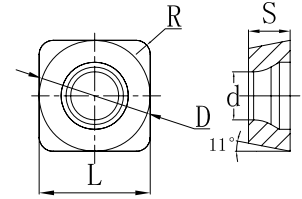
订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L	D	S	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	SPNR150424T	12.7	12.7	4.76	2.4		○	○		○	○						


●标准库存 ○需预定

平面铣削

SPCW

ISO面铣刀片



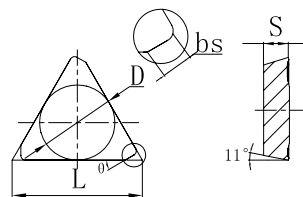
订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	d	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 SPCW090308	9.525	9.525	3.18	4.4	0.8	○	○				○	○					
SPCW120412	12.7	12.7	4.76	5.5	1.2		○	○			○	○					
SPCW120416	12.7	12.7	4.76	5.5	1.6		○	○			○	○					
SPCW150516	15.875	15.875	5.56	5.5	1.6		○	○			○	○					




●标准库存 ○需预定

平面铣削

TPER/TPKR/TPKN

ISO面铣刀片



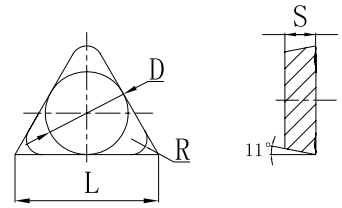
订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	S	θ	bs	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM		
	TPER1603PDTL-MR	16.5	9.525	3.18	30°	1.3	○	○											
	TPER1603PDTR-MR	16.5	9.525	3.18	30°	1.3	○	○											
	TPKR1603PPTR	16.5	9.525	3.18	30°	1.3	○	○											
	TPKN1603PDL	16	16	3.18	30°	1.3	○	○			○	○							
	TPKN1603PDR	16	16	3.18	30°	1.3	○	○			○	○							
	TPKN1603PDTL	16	16	3.18	30°	1.3	○	○			○	○							
	TPKN1603PDTR	16	16	3.18	30°	1.3	○	○			○	○							
	TPKN2204PDL	22	22	4.76	30°	1.4	○	○			○	○							
	TPKN2204PDR	22	22	4.76	30°	1.4	○	○			○	○							
	TPKN2204PDTL	22	22	4.76	30°	1.4	○	○			○	○							
	TPKN2204PDTR	22	22	4.76	30°	1.4	○	○			○	○							

●标准库存 ○需预定

平面铣削

TPNR

ISO面铣刀片



订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L	D	GN9125	GP01TM	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
TPNR220424T	22	12.7	4.76	2.4		○	○									

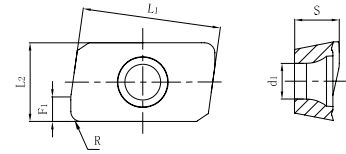






●标准库存 ○需预定

方肩铣削

APMT/APGT









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			
	L1	L2	S	F1	d1	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	APMT1135PDER-PL	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	●	●	○	○		●					
	APMT1604PDER-PL	16.26	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	●	●		○		○					
	APMT1135PDER-PM	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●	●	●	○	●	●	○	●		○		
	APMT1604PDER-PM	16.26	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●	●	●	○	●	●	●	●	●			
	APMT113504R-PM	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.4		●										
	APMT160416R-PM	16.26	9.26	4.76	2	4.6	1.6		●										
	APMT113508-GM	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8		○										
	APMT160410-GM	16.26	9.26	4.76	2	4.6	1.0		●			○							
	APMT1135PDER-PR	10.83	6.16	3.5	1.87	2.8	0.8	●	●	●	○	●	●		○		○		
	APMT1604PDER-PR	16.26	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8	●	●	●	○	●	●	●	●		○		
	APGT1135PDFR-AL	10.83	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8												●
	APGT1604PDFR-AL	16.26	9.26	4.76	2.2	4.6	0.8												●

●标准库存 ○需预定

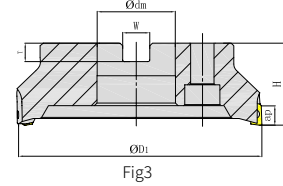
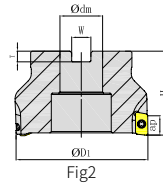
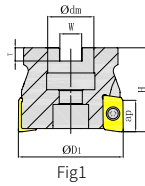
APMT/APGT系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	铝材通用切削
			
PL	PM	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



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φdm	H	W	T					
MEA190040R05A16AP11	40	5	40	16	40	10.4	6.3	09	APMT1135	x	Fig1	●
MEA190050R06A22AP11	50	6	50	22	50	10.4	6.3	09	APMT1135	x	Fig1	●
MEA190050R04A22AP16	50	4	50	22	50	10.4	6.3	14	APMT1604	x	Fig1	●
MEA190063R05A22AP16	63	5	63	22	50	10.4	6.3	14	APMT1604	x	Fig1	●
MEA190080R06A27AP16	80	6	80	27	50	12.4	7	14	APMT1604	x	Fig1	●
MEA190100R07B32AP16	100	7	100	32	63	14.4	8	14	APMT1604	x	Fig2	●
MEA190125R08B40AP16	125	8	125	40	63	16.4	9	14	APMT1604	x	Fig2	○
MEA190160R10C40AP16	160	10	160	40	63	25.7	14	14	APMT1604	x	Fig3	○
MEA190200R12C60AP16	200	12	200	60	63	25.7	14	14	APMT1604	x	Fig3	○
MEA190250R14C60AP16	250	14	250	60	63	25.7	14	14	APMT1604	x	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEA190

圆柱直柄式

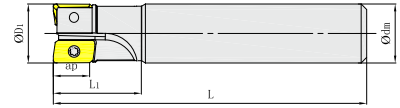


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φd_m	L	L_1					
MEA190016R02P16AP11	16	2	16	16	120	40	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190016R02P16AP11L	16	2	16	16	170	40	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190020R02P20AP11	20	2	20	20	120	50	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190020R03P20AP11	20	3	20	20	120	50	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190025R03P25AP11	25	3	25	25	160	50	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190025R04P25AP11	25	4	25	25	160	50	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190025R02P25AP16	25	2	25	25	160	50	14	APMT1604	x	Fig4	●
MEA190032R04P32AP11	32	4	32	32	160	80	9	APMT1135	x	Fig4	●
MEA190032R03P32AP16	32	3	32	32	160	80	14	APMT1604	x	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M2.5X6.5-03509	TT07P	TT07T
APMT1135	订货号	PSI60M025065-03509S	PTT07PQ	PTT07TQ
APMT1604	规格	SI60M4X8.9-05313	TT15P	TT15T
	订货号	PSI60M040089-05313S	PTT15PQ	PTT15TQ

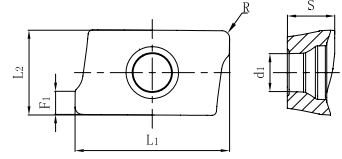
推荐切削参数





被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)			
				轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
			Vc (m/min)	PL/AL	PM/AL	PR/AL	
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	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 GS4130	140 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK4125 GK2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	铝合金	≤ HB260	GN9125	500 (200-900)	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	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130	60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
H	淬火钢	HRC48-55	GH4115 GH4125	80 (60-120)	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)

方肩铣削

APKT/APET

单面曲线刃方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)						涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	L1	L2	S	F1	d1	R	GA425	GA430	GP425	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	APKT113504R-GL	11.31	7	3.5	2	3.21	0.4	●	●	○	○	●	○	○	○				
	APKT113508R-GL	11.31	7	3.5	2	3.21	0.8	●	●	○	○	●	○	○	○				
	APKT113504R-GM	11.31	7	3.5	2	3.21	0.4	●	●	○	○	●	●	●	○	○			
	APKT113508R-GM	11.31	7	3.5	2	3.21	0.8	●	●	○	○	●	●	●	○	○			
	APKT113532R-GM	10.16	7	3.44	3.6	3.21	3.2	○	●	○	○	○	○	○					
	APKT160408R-GM	16.96	9.4	5.2	2.57	4.21	0.8	●	●	○	○	●	●	●	○	○			
	APKT160412R-GM	16.96	9.4	5.2	2.57	4.21	1.2	○	●	○	○	○	○	○					
	APKT160416R-GM	16.96	9.4	5.2	2.57	4.21	1.6	○	○	○	○	○	○	○					
	APKT160432R-GM	15	9.4	5.2	2.57	4.21	3.2	○	●	○	○	○	○	○					
	APKT113516R-GH	11.31	7	3.5	2	3.21	1.6	○	●	○	○	○	●	○	○	○			
	APKT160416R-GH	16.96	9.4	5.2	2.57	4.21	1.6	○	●	○	○	○	●	○		○			
	APET113504R-NL	11.39	7	3.8	1.92	2	0.4												○
	APET160408R-NL	15.41	9.44	4.92	2.64	4.21	0.8												

●标准库存 ○需预定

APKT/APET 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	铝材通用切削
			
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

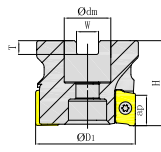
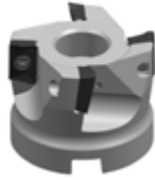


Fig1

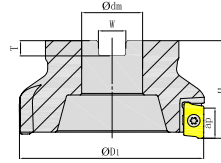


Fig2

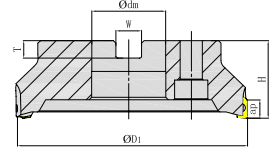


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			Φ_{D1}	Φ_{dm}	H	W	T					
MEB190040R05A16AP11	40	5	40	16	40	8.4	5.6	09	APKT1135	x	Fig1	●
MEB190050R07A22AP11	50	7	50	22	40	10.4	6.3	09	APKT1135	✓	Fig1	●
MEB190100R11B32AP11	100	11	100	32	63	14.4	8	09	APKT1135	✓	Fig1	○
MEB190125R11B40AP11	125	11	125	40	50	16.4	9	09	APKT1135	✓	Fig1	○
MEB190050R04A22AP16	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	APKT1604	✓	Fig1	●
MEB190063R05A22AP16	63	5	63	22	40	10.4	6.3	14	APKT1604	✓	Fig1	●
MEB190080R07A27AP16	80	7	80	27	50	12.4	7	14	APKT1604	✓	Fig1	●
MEB190100R08A32AP16	100	8	100	32	63	14.4	8	14	APKT1604	✓	Fig1	●
MEB190125R06B40AP16	125	6	125	10	63	16.4	9	14	APKT1604	x	Fig2	●
MEB190125R09B40AP16	125	9	125	10	63	16.4	9	14	APKT1604	x	Fig2	●
MEB190160R10C40AP16	160	10	160	10	63	16.4	9	14	APKT1604	x	Fig3	○
MEB190200R12C60AP16	200	12	200	60	63	25.7	13	14	APKT1604	x	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEB190

侧固式

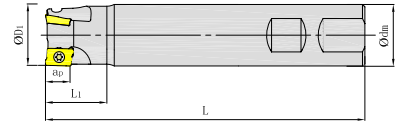


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φdm	L	L_1					
MEB190016R02W16AP11	16	2	16	16	130	25	9	APKT1135	×	Fig4	●
MEB190016R02W16AP11L	16	2	16	16	200	82	9	APKT1135	×	Fig4	●
MEB190020R02W20AP11	20	2	20	20	130	25	9	APKT1135	×	Fig4	●
MEB190020R03W20AP11	20	3	20	20	130	25	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190020R03W20AP11L	20	3	20	20	200	82	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190025R03W25AP11	25	3	25	25	130	30	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190025R04W25AP11	25	4	25	25	130	30	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190025R02W25AP16	25	2	25	25	130	45	14	APKT1604	✓	Fig4	●
MEB190025R02W25AP16L	25	2	25	25	200	89	14	APKT1604	✓	Fig4	●
MEB190032R04W32AP11	32	4	32	32	130	45	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190032R04W32AP11L	32	4	32	32	200	45	9	APKT1135	✓	Fig4	●
MEB190032R03W32AP16	32	3	32	32	130	45	14	APKT1604	✓	Fig4	●
MEB190032R03W32AP16L	32	3	32	32	200	54	14	APKT1604	✓	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MHB190

玉米铣刀体—侧固式

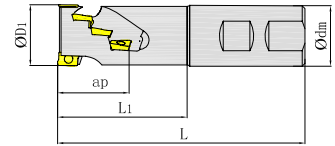


Fig5

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	L	L ₁					
MHB190032R02W32AP11	32	2/8	32	32	130	65	39.9	APKT1135	√	Fig5	●
MHB190040R03W32AP11	40	3/12	40	32	130	66	39.9	APKT1135	√	Fig5	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MHB190

玉米铣刀体—心轴式

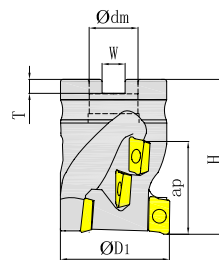


Fig6

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φ _{dm}	H	W	T					
MHB190050R04A22AP11	50	4/16	50	22	70	10.4	6.3	39.9	APKT1135	×	Fig6	●
MHB190063R05A27AP11	63	5/20	63	27	70	12.4	6.3	39.9	APKT1135	√	Fig6	●
MHB190050R03A22AP16	50	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	APKT1604	√	Fig6	●
MHB190063R04A27AP16	63	4/16	63	27	85	12.4	6.3	57	APKT1604	√	Fig6	●
MHB190080R05A32AP16	80	5/20	80	32	85	14.4	7	57	APKT1604	√	Fig6	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M3.0X7.2-04210	TT09P	--
APKT1135	订货号	PSI60M030072-04210S	PTT09PQ	--
APKT1604	规格	SI60M3.5X8-05314	TT15P	TT15T
	订货号	PSI60M035080-05314S	PTT15PQ	PTT15TQ

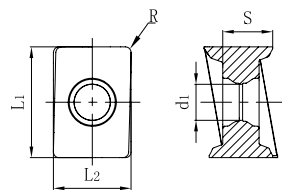
推荐切削参数




被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)			
				轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
			Vc (m/min)	GL/NL	GM/NL	GH/NL	
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	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 GS4130	140 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK4125 GK2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
N	铝合金	≤ HB260	GN9125	500 (200-900)	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	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130	60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
H	淬硬钢	HRC48-55	GH4115 GH4125	80 (60-120)	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)

方肩铣削

ANKX







双面四刃曲线刃方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷		
	L1	L2	S	d1	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM		
 ANKX120704R-GL ANKX160708R-GL  ANKX120708R-GM ANKX160708R-GM ANKX160716R-GM  ANKX160716R-GH	12	10	8	4.6	0.4	●	●	○	○	○	●	●	○						
	16	11.2	7.9	5.2	0.8	●	●	○	○	○	●	●	○						

●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

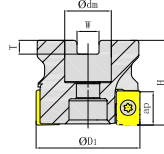


Fig1

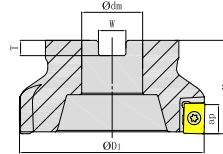


Fig2

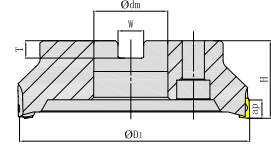


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φdm	H	W	T					
MEC190050R04A22AN12	50	4	50	22	40	10.4	6.3	09	ANKX1207	x	Fig1	●
MEC190063R05A22AN12	63	5	63	22	40	10.4	6.3	09	ANKX1207	√	Fig1	●
MEC190050R04A22AN16	50	4	50	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Fig1	●
MEC190063R05A22AN16	63	5	63	22	40	10.4	6.3	14	ANKX1607	√	Fig1	●
MEC190080R05A27AN16	80	5	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Fig1	●
MEC190080R06A27AN16	80	6	80	27	50	12.4	7	14	ANKX1607	√	Fig1	●
MEC190100R07B32AN16	100	7	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Fig2	●
MEC190100R08B32AN16	100	8	100	32	50	14.4	8	14	ANKX1607	√	Fig2	●
MEC190125R10B40AN16	125	10	125	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	√	Fig2	●
MEC190160R12C40AN16	160	12	160	40	63	16.4	9	14	ANKX1607	x	Fig3	○
MEC190200R14C60AN16	200	14	200	60	63	25.7	14	14	ANKX1607	x	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEC190

侧固式

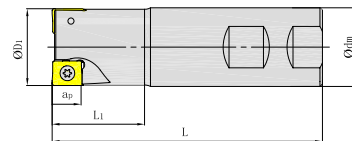


Fig4

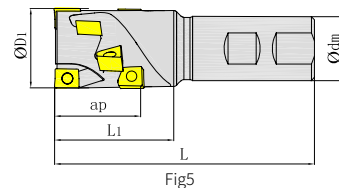
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD1	Φdm	L	L1					
MEC190032R02W32AN12	32	2	32	32	130	40	9	ANKX1207	×	Fig4	●
MEC190040R03W32AN12	40	3	40	32	130	40	9	ANKX1207	√	Fig4	○
MEC190032R02W32AN16	32	2	32	32	130	40	14	ANKX1607	×	Fig4	●
MEC190032R02W32AN16L	32	2	32	32	200	50	14	ANKX1607	×	Fig4	●
MEC190032R03W32AN16	32	3	32	32	130	40	14	ANKX1607	×	Fig4	●
MEC190032R03W32AN16L	32	3	32	32	200	50	14	ANKX1607	×	Fig4	●
MEC190040R03W32AN16	40	3	40	32	130	50	14	ANKX1607	√	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MHC190

玉米铣刀体—侧固式

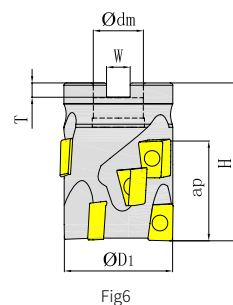


订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	L	L ₁					
MHC190040R02W32AN12	40	2/8	40	32	130	66	43	ANKX1207	√	Fig5	●

●标准库存 ○需预定

MHC190


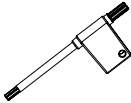
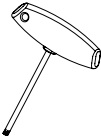
玉米铣刀体—心轴式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MHC190050R03A22AN12	50	3/12	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1207	√	Fig6	●
MHC190063R04A27AN12	63	4/16	63	27	70	12.4	6.3	43	ANKX1207	√	Fig6	●
MHC190050R03A22AN16	50	3/9	50	22	70	10.4	6.3	43	ANKX1607	√	Fig6	●
MHC190063R04A27AN16	63	4/12	63	27	85	12.4	6.3	57	ANKX1607	√	Fig6	●
MHC190080R05A32AN16	80	5/15	80	32	85	14.4	7	57	ANKX1607	√	Fig6	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
ANKX1207	规格	SI60M3.5X12-05314	TT15P	--
	订货号	PSI60M035120-05314S	PTT15PQ	--
ANKX1607	规格	SI60M4.5X10-06412	TT20P	TT20T
	订货号	PSI60M045100-06412S	PTT20PQ	PTT20TQ

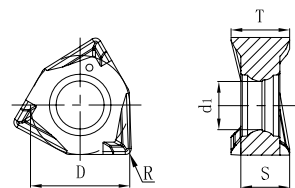
推荐切削参数



被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度 Vc (m/min)	进给 / 刃 (fz)		
				轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)
				GL	GM	GH
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115 180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115 150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115 150 (120-200)	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 GS4130 140 (100-160)	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 120 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GK4125 GK2115 180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.14 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115 120 (100-180)	0.1 (0.05-0.15)	0.14 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	耐热合金、钛合金	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130 60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
H	淬火钢	HRC48-55	GH4115 GH4125 80 (60-120)	0.08 (0.05-0.15)	0.14 (0.1-0.2)	0.12 (0.08-0.20)

方肩铣削

WNGU

双面六刃方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)					涂层硬质合金								硬质合金 陶瓷			
	D	d1	S	T	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 WNGU040304-GM	6.7	3.25	3.3	3.96	0.4	●	●	○	○	●	●	○					
	WNGU040308-GM	6.7	3.25	3.3	3.96	0.8	●	●	○	○	●	●	○				
 WNGU080608-GM	12.48	4.6	6.45	7.9	0.8	●		○	○	●		○					
	WNGU080608-GH	12.48	4.6	6.45	7.9	0.8	●	●	○	○	●	●	○				

●标准库存 ○需预定

WNGU 系列槽型

通用材料中切削	通用材料重切削
	
GM	GH
	
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

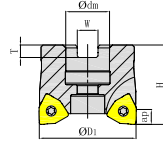


Fig1

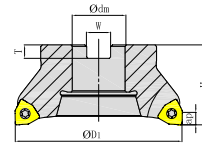


Fig2

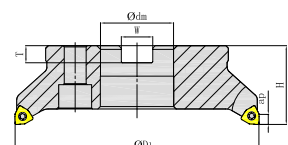


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	H	W	T					
MEE190050R04A22WN08	50	4	50	22	40	10.4	6.3	7.5	WNGU0806	x	Fig1	●
MEE190050R05A22WN08	50	5	50	22	40	10.4	6.3	7.5	WNGU0806	x	Fig1	●
MEE190063R06A22WN08	63	6	63	22	40	10.4	6.3	7.5	WNGU0806	x	Fig1	●
MEE190080R07A27WN08	80	7	80	27	50	12.4	7	7.5	WNGU0806	x	Fig1	●
MEE190100R08B32WN08	100	8	100	32	50	14.4	8	7.5	WNGU0806	x	Fig2	●
MEE190125R07B40WN08	125	7	125	40	63	16.4	9	7.5	WNGU0806	x	Fig2	●
MEE190125R11B40WN08	125	11	125	40	63	16.4	9	7.5	WNGU0806	x	Fig2	●
MEE190160R12C40WN08	160	12	160	40	63	16.4	9	7.5	WNGU0806	x	Fig3	●
MEE190200R16C60WN08	200	16	200	60	63	25.7	14	7.5	WNGU0806	x	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MEE190

圆柱直柄式

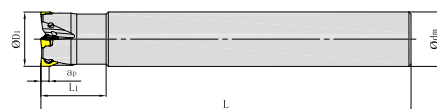


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φdm	L	L_1					
MEE190020R03P20WN04	20	3	20	20	150	30	4	WNGU0403	√	Fig4	●
MEE190025R04P25WN04	25	4	25	25	170	30	4	WNGU0403	√	Fig4	●
MEE190032R05P32WN04	32	5	32	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	●
MEE190035R05P32WN04	35	5	35	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	●
MEE190040R06P32WN04	40	6	40	32	195	30	4	WNGU0403	√	Fig4	●
MEE190040R03P32WN08	40	3	40	32	160	60	7.5	WNGU0806	×	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M2.5X6.5-03610I	TT08P	--
WNGU0403	订货号	PSI60M025065-03610IS	PTT08PB	--
WNGU0806	规格	SI60M4.0X11-05510I	TT15P	TT15T
	订货号	PSI60M040110-05510IS	PTT15PB	PTT15TB

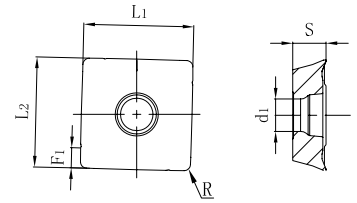
推荐切削参数




被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)		
				中切削 (M)	重切削 (H)	
			Vc (m/min)	GM	GH	
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	180 (150-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225 GP2115	150 (120-200)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GA4225 GA4230 GM2140	140 (100-160)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GA4225 GA4230 GM2140	120 (100-160)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GA4230 GK4125 GK2115	180 (150-220)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GA4230 GK4125 GK2115	120 (100-180)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
S	耐热合金、钛合金	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130	60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)

方肩铣削

SDKT

单面四刃方肩铣刀片



订货号	尺寸 (mm)						涂层硬质合金								硬质合金	金属陶瓷		
	L1	L2	S	F1	d1	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 SDKT14T3PEER-GL	13.92	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8	●	●	○	●	●	●	●	●	○	○		
 SDKT14T3PEER-GM	13.92	13.92	3.96	2.5	4.1	0.8		●	○	●	●		●	●		○		
 SDKT14T3PEER-GH	13.92	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
		
<p>低切削阻力的轻载切削， 获得更好的加工质量。</p>	<p>一般工况下实现高稳定性加工。</p>	<p>刀刃强度更好，适合粗加工。</p>

方肩铣削

MES190

心轴式

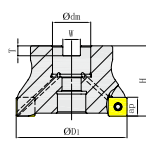


Fig1

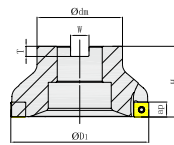


Fig2

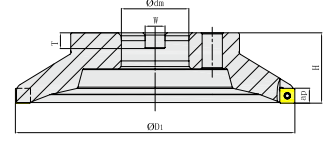


Fig3

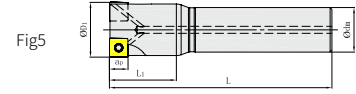
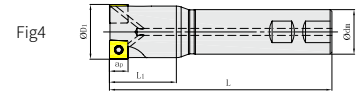
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			Φ_{D1}	Φ_{dm}	H	W	T					
MES190050R04A22SD14	50	4	50	22	40	10.4	6.3	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190050R05A22SD14	50	5	50	22	40	10.4	6.3	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190063R05A22SD14	63	5	63	22	40	10.4	6.3	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190063R06A22SD14	63	6	63	22	40	10.4	6.3	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190080R06A27SD14	80	6	80	27	50	12.4	7	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190080R08A27SD14	80	8	80	27	50	12.4	7	10	SDKT14	√	Fig1	●
MES190100R07B32SD14	100	7	100	32	50	14.4	8	10	SDKT14	×	Fig2	●
MES190100R08B32SD14	100	8	100	32	50	14.4	8	10	SDKT14	×	Fig2	●
MES190125R08B40SD14	125	8	125	40	63	16.4	9	10	SDKT14	×	Fig3	●
MES190125R10B40SD14	125	10	125	40	63	16.4	9	10	SDKT14	×	Fig3	●
MES190160R08C40SD14	160	8	160	40	63	16.4	9	10	SDKT14	×	Fig3	○
MES190160R12C40SD14	160	12	160	40	63	16.4	9	10	SDKT14	×	Fig3	●
MES190200R10C60SD14	200	10	200	60	63	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	○
MES190200R16C60SD14	200	16	200	60	63	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	●
MES190250R12C60SD14	250	12	250	60	63	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	○
MES190250R18C60SD14	250	18	250	60	63	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	○
MES190315R15D60SD14	315	15	315	60	80	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	○
MES190315R24D60SD14	315	24	315	60	80	25.7	14	10	SDKT14	×	Fig3	○

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

MES190


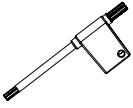
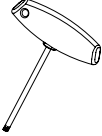
圆柱直柄式/侧固式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	L	L ₁					
MES190040R03P20SD14	40	03	40	20	120	40	10	SDKT14	√	Fig4	●
MES190040R03W32SD14	40	03	40	32	170	40	10	SDKT14	√	Fig5	●
MES190040R04W32SD14	40	04	40	32	120	40	10	SDKT14	√	Fig5	●
MES190050R04W32SD14	50	04	50	32	120	50	10	SDKT14	√	Fig5	●
MES190050R05W32SD14	50	05	50	32	160	50	10	SDKT14	√	Fig5	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M3.5X10-05018I	TT15P	TT15T
SDKT14*	订货号	PSI60M035100-05018IS	PTT15PB	PTT15TB

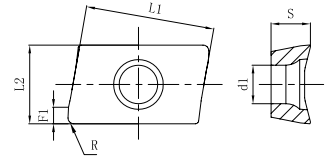
推荐切削参数

被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度 Vc (m/min)	进给 / 刃 (fz)			
				轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
				GL	GM	GH	
P	软钢	≤ HB180	GA4225 GA4230 GP4225	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230 GP4225	150 (120-200)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	150 (120-200)	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	GA4225 GA4230 GM2140	140 (100-160)	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	GA4225 GA4230 GM2140	120 (100-160)	0.12 (0.1-0.2)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.3)
K	灰铸铁	≤ HB280	GA4230 GK4125 GK2115	180 (150-220)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)	0.2 (0.1-0.25)
	球墨铸铁、蠕墨铸铁	≤ HB350	GA4230 GK4125 GK2115	120 (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	HRC25-35	GA4230 GM2140 GS4130	60 (50-100)	0.1 (0.05-0.15)	0.1 (0.05-0.15)	0.15 (0.1-0.2)
H	淬火钢	HRC48-55	GA4230	80 (60-120)	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)

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			
	L ₁	L ₂	S	F ₁	d ₁	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
XPHT160808T	15.6	9.53	4.76	2	4.65	0.8						○							
XPHT160412T	15.6	9.53	4.76	2	4.65	1.2						○							

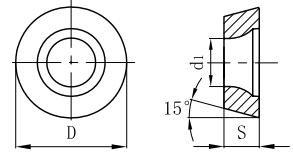


●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RD

仿形铣削刀片



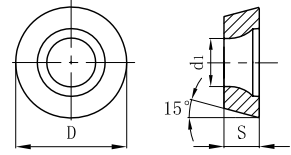
订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	D	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	RDET0803M0-BL	8	3.18	2.94	○	○	○									
	RDET10T3M0-BL	10	3.97	4.4	○	●	○									
	RDET1204M0-BL	12	4.76	4.4	○	●	○									
	RDET1604M0-BL	16	4.76	5.5	○	●	○									
	RDET0802M0-GM	8	2.38	2.94	●	○	○									
	RDET0803M0-GM	8	3.18	2.94	○	○	○									
	RDET10T3M0-GM	10	3.97	4.4	●	●	○		○							
	RDET1204M0-GM	12	4.76	4.4	●	●	○		○							
	RDET1604M0-GM	16	4.76	5.5	○	●	●									
	RDET1204M0T-MM	12	4.76	4.4	○	○	●									
	RDEW0501M0	5	1.51	2.2	●	●	○			○		○				
	RDEW0702M0	7	2.38	2.8	●	●	●									
	RDEW1003M0	10	3.18	4.4	○	○	○									
	RDEW0702M0T	7	2.38	2.8	○	●	○			○						
	RDEW0803M0T	8	3.18	2.94	●	○	●									
	RDEW10T3M0T	10	3.97	4.4	●	●	●									
	RDEW1204M0T	12	4.76	4.4	●	●	●			○	○					
	RDEW1604M0T	16	4.76	5	○	●	●			○	○					
	RDEW12T3M0T-BM	12	3.97	4.4	○	○	○									
	RDEW1204M0T-BM	12	4.76	4.4	○	●	○									




●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RD









仿形铣削刀片



订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷
	D	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 RDMT10T3M0-GM	10	3.97	4.4	●	●	●	○	○	○	○	●	○		●	
	RDMT1204M0-GM	12	4.76	4.4	●	●	●	●	○	●	○	○	●		●
 RDMW1204M0T-BM	12	4.76	4.4	●	●	●	●		○	○		○		●	
	RDMW1605M0T-BM	16	5.56	5.5	●	●	●			○					
 RDMW10T3M0T	10	3.97	4.4	●	●	●	○		○	○		○		●	
	RDMW1604M0T	16	4.76	5.5	●	●	○	○		○	○				●

●标准库存 ○需预定

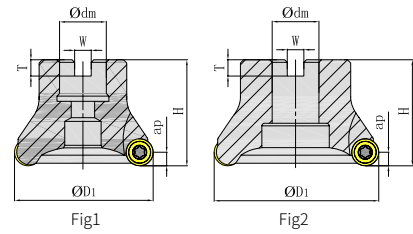
RD系列槽型

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

仿形铣削

MPA100

心轴式



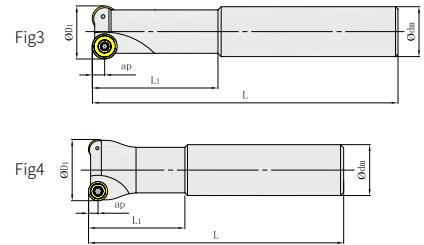
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MPA100040R05A16RD08	40	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RD**0803	x	Fig1	●
MPA100050R04A22RD10	50	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RD**10T3	x	Fig1	●
MPA100050R04A22RD12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	x	Fig1	●
MPA100050R05A22RD12	50	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	x	Fig1	●
MPA100063R05A22RD12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RD**1204	x	Fig1	●
MPA100063R04A22RD16	63	4	63	22	40	10.4	6.3	8	RD**1604	x	Fig1	●
MPA100080R05A27RD16	80	5	80	27	50	12.4	7	8	RD**1604	x	Fig1	●
MPA100100R06B32RD16	100	6	100	32	50	14.4	9	8	RD**1604	x	Fig2	●
MPA100125R07B40RD16	125	7	125	40	63	16.4	9	8	RD**1604	x	Fig2	○

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MPA100

圆柱直柄式



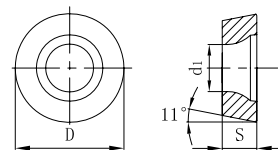
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	L	L ₁					
MPA100010R02P16RD05	10	2	10	16	120	40	2.5	RD**0501	x	Fig3	●
MPA100012R02P16RD05	12	2	12	16	120	40	2.5	RD**0501	x	Fig3	●
MPA100016R02P16RD07	16	2	16	16	160	60	3.5	RD**0702	x	Fig3	●
MPA100017R02P16RD08	17	2	17	16	160	60	4	RD**0803	x	Fig4	●
MPA100020R02P20RD08	20	2	20	20	160	60	4	RD**0803	x	Fig3	●
MPA100020R02P20RD10	20	2	20	20	160	50	5	RD**10T3	x	Fig3	●
MPA100025R02P20RD10	25	2	25	20	160	50	5	RD**10T3	x	Fig4	●
MPA100032R02P32RD12	32	2	32	32	200	80	6	RD**1204	x	Fig3	●
MPA100032R03P32RD12S	32	3	32	32	160	50	6	RD**1204	x	Fig3	●
MPA100032R02P32RD16	32	3	32	32	200	80	8	RD**1604	x	Fig3	●
MPA100035R02P32RD16	35	2	35	32	200	80	8	RD**1604	x	Fig4	●







●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RP

仿形铣削刀片



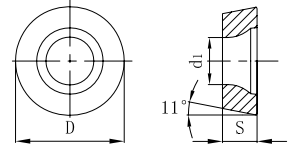
订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷	
	D	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM	
	RPET1003M0-GL	10	3.18	4.4	○	○	○					○				
	RPET1204M0-GL	12	4.76	4.4	○	○	○					○				
	RPET08T2M0-GM	8	2.78	2.94	●	○	●					○				
	RPET1003M0T-GM	10	3.18	4.4	○	○	○		○			○				
	RPET1204M0-GM	12	4.76	4.4	●	○	○		○			○				
	RPET1204M0T-GM	12	4.76	4.4	○	●	○		○	○		○				
	RPET1606M0T-GM	16	6.35	5.5	○	●	○					●				
	RPET1606M0-SM	16	6.35	5.5		○	○		○	○		○				
	RPET1606M0T-GH	16	6.35	5.5	○	●	○									
	RPEW08T2M0	8	2.78	2.94	○	○	○									
	RPEW1003M0	10	3.18	4.4	○	●	○									
	RPEW10T3M0	10	3.97	4.4	○		○									
	RPEW1003M0T	10	3.18	4.4	●	●	●									
	RPEW1204M0T	12	4.76	4.4	○	○	○									






●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RP









仿形铣削刀片



订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷
	D	S	d1	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 RPMT10T3M0-GM	10	3.97	4.4	●	●	●					●				
 RPMT1003M0T-GM	10	3.18	4.4	●	●	○	●	●	○	○	●				●
 RPMW1204M0-GM	12	4.76	4.4	●	●	●	○	○	●	○	●	○	○		●
 RPMW1003M0T	10	3.18	4.4	●	●	●	○		○	○		○			●
 RPMW1204M0T	12	4.76	4.4	●	●	●	○		○			○			●

●标准库存 ○需预定

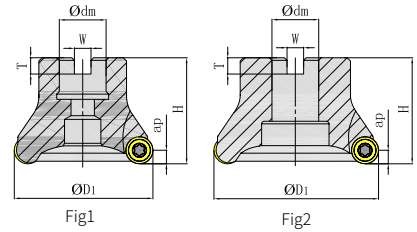
RP 系列槽型

通用材料轻切削	通用材料中切削	通用材料重切削	
			
GL	GM	GH	None
			
<p>大前角设计， 切削刃更加锋利。</p>	<p>适中刃宽及前角设计， 兼顾刃带强度及锋利性。</p>	<p>小前角，平板设计， 切削刃强度更高。</p>	

仿形铣削

MPB100

心轴式



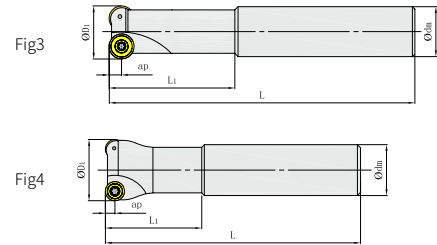
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MPB100040R05A16RP08	40	5	40	16	40	8.4	6.3	4	RP**08T2	×	Fig1	●
MPB100040R04A16RP10	40	4	40	16	40	8.4	6.3	5	RP**1003	×	Fig1	●
MPB100050R04A22RP10	50	4	50	22	50	10.4	6.3	5	RP**1003	×	Fig1	●
MPB100050R04A22RP12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	Fig1	●
MPB100063R05A22RP12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RP**1204	×	Fig1	●
MPB100063R04A22RP16	63	4	63	22	40	10.4	6.3	8	RP**1606	×	Fig1	○
MPB100080R06A27RP16	80	6	80	27	50	12.4	7	8	RP**1606	×	Fig2	●
MPB100100R07B32RP16	100	7	100	32	50	14.4	8	8	RP**1606	×	Fig2	●
MPB100125R08B40RP16	125	8	125	40	63	16.4	9	8	RP**1606	×	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MPB100

圆柱直柄式



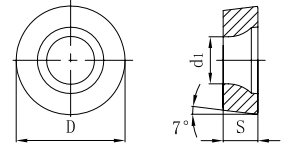
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	L	L ₁					
MPB100016R02P16RP08S	16	2	16	16	120	40	4	RP**08T2	x	Fig3	○
MPB100016R02P16RP08	16	2	16	16	160	60	4	RP**08T2	x	Fig3	○
MPB100020R02P20RP08	20	2	20	20	160	60	4	RP**08T2	x	Fig3	●
MPB100025R03P25RP08	25	3	25	25	160	60	4	RP**08T2	x	Fig3	●
MPB100020R02P20RP10	20	2	20	20	160	50	5	RP**1003	x	Fig3	●
MPB100025R02P20RP10	25	2	25	20	160	50	5	RP**1003	x	Fig4	●
MPB100025R02P20RP10L	25	2	25	20	200	50	5	RP**1003	x	Fig4	●
MPB100025R02P25RP12	25	2	25	25	160	50	6	RP**1204	x	Fig3	●
MPB100032R02P25RP12	32	2	32	25	160	50	6	RP**1204	x	Fig4	●
MPB100032R02P25RP12L	32	2	32	25	200	60	6	RP**1204	x	Fig4	●
MPB100032R03P25RP12	32	3	32	25	160	50	6	RP**1204	x	Fig4	●
MPB100040R02P32RP16	40	2	40	32	200	80	8	RP**1606	x	Fig.4	●







●标准库存 ○需预定

仿形铣削

RC









仿形铣削刀片



订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷
	D	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 RCET10T3M0-EM	10	3.97	4.4	●	○		○			○	●				●
 RCET1204M0-EM	12	4.76	4	○	●			○		○	○				●
	RCET1606M0-EM	16	6.35	5.5	○	○		○	●	○	○				
	RCET2006M0-EM	20	6.35	6.5		●				○					
 RCET1204M0-MM	12	4.76	4	●	○			○	○		○				●
 RCET1204M0-KM	12	4.76	4	○											
	RCET1606M0-KM	16	6.35	5.5	○										
 RCET1204M0T-EH	12	4.76	4.4		○			○	○						
	RCET1606M0T-EH	16	6.35	5.5		●		●	●	○	○				
	RCET2006M0T-EH	20	6.35	6.5		○									
 RCET1606M0T-KH	16	6.35	5.5	○	○										

●标准库存 ○需预定

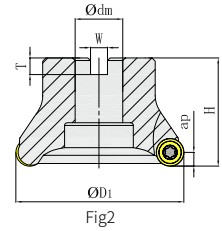
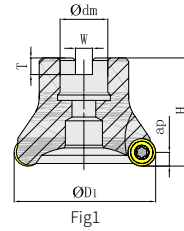
RC 系列槽型

通用材料中切削		通用材料重切削	
			
EM	MM	EH	KH
			
双前角设计， 兼顾刃带强度及锋利性。		小前角及倒棱设计， 切削刃强度更高。	

仿形铣削

MPC100

心轴式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φd_m	H	W	T					
MPC100050R04A22RC12	50	4	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	●
MPC100050R05A22RC12	50	5	50	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	●
MPC100063R04A22RC12	63	4	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	●
MPC100063R05A22RC12	63	5	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	●
MPC100063R06A22RC12	63	6	63	22	50	10.4	6.3	6	RC**1204	×	Fig1	●
MPC100080R06A27RC12	80	6	80	27	50	12.4	7	6	RC**1204	×	Fig1	○
MPC100063R04A22RC16	63	4	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Fig1	●
MPC100063R05A22RC16	63	5	63	22	50	10.4	6.3	8	RC**1606	×	Fig1	●
MPC100080R05A27RC16	80	5	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Fig1	●
MPC100080R06A27RC16	80	6	80	27	50	12.4	7	8	RC**1606	×	Fig1	●
MPC100100R06B32RC16	100	6	100	32	50	14.4	8	8	RC**1606	×	Fig2	●
MPC100100R06B32RC20	100	6	100	32	50	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	●
MPC100125R07B40RC20	125	7	125	40	63	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	●
MPC100100R06B32RC20	100	6	100	32	50	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	●
MPC100125R07B32RC20	125	7	125	32	63	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	●
MPC100160R08B40RC20	160	8	160	40	63	14.4	8	10	RC**2006	×	Fig2	○

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MPC100

圆柱直柄式

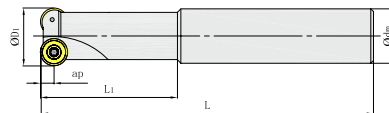


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ϕ_{D1}	ϕ_{dm}	L	L_1					
MPC100020R02P20RC10	20	2	20	20	160	50	5	RC**10T3	x	Fig3	●
MPC100025R02P20RC10	25	2	25	20	160	50	5	RC**10T3	x	Fig3	●
MPC100032R02P25RC12	32	2	32	25	200	50	6	RC**1204	x	Fig3	●
MPC100040R03P32RC12	40	3	40	32	200	50	6	RC**1204	x	Fig3	●

●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	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状					
	规格	--	--	SI60M2X3.7-02806	TT06P	--
RD**05	订货号	--	--	PSI60M020037-02806S	PTT06PQ	--
RD**07	规格	--	--	SI60M2.5X5-03509	TT08P	--
	订货号	--	--	PSI60M025050-03509S	PTT08PQ	--
RD**08 RP**08	规格	--	--	SI60M2.5X6.5-03509	TT08P	--
	订货号	--	--	PSI60M025065-03509S	PTT08PQ	--
RD**10 RP**10	规格	SI60M3.5X10-05510	CAX1	SI60M4X8.9-05313	TT15P	--
	订货号	PSI60M035100-05510S	PCAX01RQ	PSI60M040089-05313S	PTT15PQ	--
RC**10	规格	--	--	SI60M4X8.9-05313	TT15P	--
	订货号	--	--	PSI60M040089-05313S	PTT15PQ	--
RD**12 RP**12	规格	SI60M3.5X12-05314	CAX2	SI60M4X8.9-05313	TT15P	--
	订货号	PSI60M035120-05314S	PCAX02RQ	PSI60M040089-05313S	PTT15PQ	--
RC**12	规格	--	--	SI60M3.5X8-05314	TT15P	--
	订货号	--	--	PSI60M035080-05314S	PTT15PQ	--
RD**16 RP**16/RC**16	规格	--	--	SI60M5X10.8-07209	TT20P	TT20T
	订货号	--	--	PSI60M050108-07209S	PTT20PQ	PTT20TQ
RC**20	规格	--	--	SI60M6X16-08509	--	TT25T
	订货号	--	--	PSI60M060160-08509S	--	PTT25TQ

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 (IC)	进给 / 刃 (fz)			
					轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
					GL/BL	GM/MM/EM	GH/KH/T	
P	软钢	≤ HB180	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-220)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	160 (140-200)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
	预硬钢	HRC35-45	GP2115 GA4225 GP4225 GA4230	120 (100-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HB270	GM2140	140 (120-180)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
	不锈钢 (奥氏体、双相)	≤ HB270	GM2140	120 (100-160)	05	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.35 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)

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 (IC)	进给 / 刃 (fz)			
					轻切削 (L)	中切削 (M)	重切削 (H)	
					GL/BL	GM/MM/EM	GH/KH/T	
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 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
	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 (0.08-0.20)
					07 08	0.08 (0.05-0.15)	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.45)
					20	0.20 (0.12-0.25)	0.30 (0.15-0.40)	0.35 (0.20-0.45)
H	淬火钢	HRC48-55	GH4125 GH4115	80 (60-120)	08	0.08 (0.05-0.15)	0.10 (0.08-0.15)	0.12 (0.08-0.20)
					10 12	0.15 (0.10-0.25)	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.20-0.35)
					16	0.18 (0.10-0.25)	0.22 (0.15-0.35)	0.28 (0.20-0.40)
					20	0.20 (0.15-0.30)	0.25 (0.15-0.35)	0.30 (0.20-0.40)

- 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

RD/RP/RC 刀片推荐进给量与切深关系

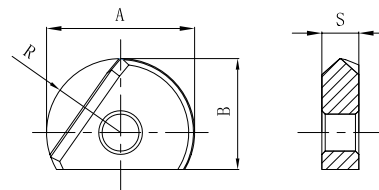
刀片规格 (IC)	工况	切深 (mm)							
		0.1	0.5	1	1.5	2	2.5	3	4
05	中切削 (M)	0.35 (0.22-0.63)	0.17 (0.08-0.26)	0.12 (0.06-0.21)	0.1 (0.05-0.17)	-	-	-	-
	重切削 (H)	0.45 (0.29-0.95)	0.2 (0.12-0.38)	0.16 (0.09-0.28)	0.14 (0.07-0.25)	-	-	-	-
07 08	中切削 (M)	0.59 (0.23-0.90)	0.27 (0.10-0.41)	0.20 (0.08-0.30)	0.17 (0.06-0.26)	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 (0.25-0.90)	0.34 (0.11-0.41)	0.25 (0.08-0.30)	0.21 (0.07-0.25)	0.19 (0.06-0.23)	0.17 (0.05-0.21)	-	-
	中切削 (M)	0.90 (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 (0.12-0.50)	0.28 (0.10-0.42)	0.25 (0.09-0.38)	0.23 (0.08-0.35)	-	-
12	轻切削 (L)	0.83 (0.28-1.10)	0.38 (0.13-0.50)	0.27 (0.09-0.36)	0.23 (0.08-0.30)	0.20 (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)	1.10 (0.39-1.65)	0.50 (0.18-0.75)	0.36 (0.13-0.54)	0.30 (0.11-0.45)	0.27 (0.09-0.40)	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 (0.10-0.52)	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 (0.32-1.90)	0.57 (0.14-0.86)	0.41 (0.10-0.62)	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 (0.11-0.60)	0.35 (0.10-0.54)	0.32 (0.09-0.51)	0.29 (0.08-0.46)


备注：圆刀片切削加工，一般情况 $a_p < 25\%IC$ ，当超过此切深时推荐用 $Kr=45^\circ$ 的 SNEU/SEET 系刀片。

仿形铣削

QTD

球头铣削刀片

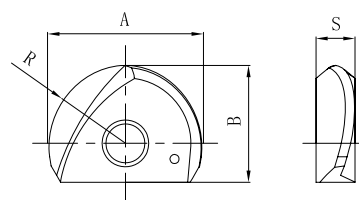



订货号	尺寸 (mm)				涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷
	R	A	B	S	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
	QTD1203	6	12	10	3	●	○			○			●	●		
	QTD1604	8	16	12	4	●	○			●			●	●		
	QTD2005	10	20	15	5	●	○			●			●	●		
	QTD2506	12.5	25	18.5	6	●	○			○			●	●		
	QTD3007	15	30	22.5	7	●	○			○			●	●		
	QTD3207	16	32	23.5	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
	R	A	B	S	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
	QTD1203-S-T	6	12	10	3								●	○		
	QTD1604-S-T	8	16	12	4								●	○		
	QTD2005-S-T	10	20	15	5								●	○		
	QTD2506-S-T	12.5	25	18.5	6								●	○		
	QTD3007-S-T	15	30	22.5	7								●	○		
	QTD3207-S-T	16	32	23.5	7								●	○		

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

直颈式

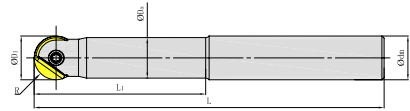


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	ΦD _a	L	L ₁	R				
MBA100012R01P12QT12S	12	1	12	12	10.5	90	30	6	QTD1203	x	Fig1	●
MBA100012R01P12QT12	12	1	12	12	10.5	120	60	6	QTD1203	x	Fig1	●
MBA100012R01P12QT12L	12	1	12	12	10.5	150	90	6	QTD1203	x	Fig1	●
MBA100016R01P16QT16S	16	1	16	16	14.5	100	35	8	QTD1604	x	Fig1	●
MBA100016R01P16QT16	16	1	16	16	14.5	135	70	8	QTD1604	x	Fig1	●
MBA100016R01P16QT16L	16	1	16	16	14.5	170	100	8	QTD1604	x	Fig1	●
MBA100020R01P20QT20S	20	1	20	20	18.5	110	45	10	QTD2005	x	Fig1	●
MBA100020R01P20QT20	20	1	20	20	18.5	160	80	10	QTD2005	x	Fig1	●
MBA100020R01P20QT20L	20	1	20	20	18.5	210	135	10	QTD2005	x	Fig1	●
MBA100025R01P25QT25S	25	1	25	25	23	125	50	12.5	QTD2506	x	Fig1	●
MBA100025R01P25QT25	25	1	25	25	23	180	100	12.5	QTD2506	x	Fig1	●
MBA100025R01P25QT25L	25	1	25	25	23	235	150	12.5	QTD2506	x	Fig1	●
MBA100030R01P32QT30S	30/32	1	30/32	32	28.5	150	60	15/16	QTD3007 QTD3207	x	Fig1	●
MBA100030R01P32QT30	30/32	1	30/32	32	28.5	200	120	15/16	QTD3007 QTD3207	x	Fig1	●
MBA100030R01P32QT30L	30/32	1	30/32	32	28.5	270	180	15/16	QTD3007 QTD3207	x	Fig1	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

锥颈式

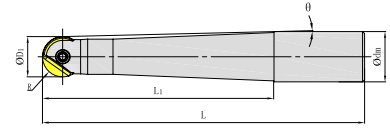


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φd_m	L	L ₁	R	θ				
MBA100012R01P16TQT12L	12	1	12	16	145	85	6	1.5°	QTD1203	x	Fig2	●
MBA100016R01P20TQT16L	16	1	16	20	166	100	8	1°	QTD1604	x	Fig2	●
MBA100020R01P25TQT20L	20	1	20	25	191	115	10	1.5°	QTD2005	x	Fig2	●
MBA100025R01P32TQT25L	25	1	25	32	215	135	12.5	1.5°	QTD2506	x	Fig2	●
MBA100030R01P32TQT30L	30/32	1	30/32	32	240	160	15/16	0.5°	QTD3007 QTD3207	x	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

MBA100

可换式刀头

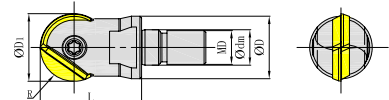


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD1	ΦD	Φdm	L	R	MD				
MBA100012R01M06QT12	12	1	12	11.5	6.5	20	6	M6	QTD1203	x	Fig3	●
MBA100016R01M08QT16	16	1	16	15	8.5	23	8	M8	QTD1604	x	Fig3	●
MBA100020R01M10QT20	20	1	20	18.5	10.5	30	10	M10	QTD2005	x	Fig3	●
MBA100025R01M12QT25	25	1	25	24	12.5	35	12.5	M12	QTD2506	x	Fig3	●
MBA100030R01M16QT30	30/32	1	30/32	29	17	43	15/16	M16	QTD3007 QTD3207	x	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手
适用刀片	形状		
QTD1203	规格	SBM3.5X9.5	TT10T
	订货号	PSBM035095Q	PTT10TQ
QTD1604	规格	SBM4.0X13.5	TT15T
	订货号	PSBM040135Q	PTT15TQ
QTD2005	规格	SBM5.0X16.5	TT20T
	订货号	PSBM050165Q	PTT20TQ
QTD2506	规格	SBM6.0X20	TT20T
	订货号	PSBM060200Q	PTT20TQ
QTD3007	规格	SBM8.0X25	TT30T
	订货号	PSBM080250Q	PTT30TQ
QTD3207	规格	SBM8.0X25	TT30T
	订货号	PSBM080250Q	PTT30TQ

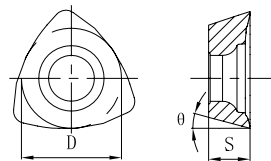
推荐切削参数





被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)						最大切深 ap (mm)	最大切宽 ae (mm)	
				刀具直径: ΦD (mm)								
				12	16	20	25	30	32			
P	软钢	\leq HB180	GA4225 GA4230	400 (350-450)	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0	0.3-0.6	D/40
	碳钢、 合金钢	HB180-350	GA4225 GA4230	350 (300-400)	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0	0.3-0.6	D/40
	预硬钢	HRC35-45	GA4225 GA4230	350 (300-400)	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.7-1.0	0.7-1.0	0.3-0.6	D/40
K	灰铸铁	\leq HB280	GK4125 GH4125 GH4115	350 (300-400)	0.2-0.5	0.2-0.5	0.4-0.7	0.4-0.7	0.7-1.0	0.7-1.0	0.3-0.6	D/50
	球墨铸铁、 蠕墨铸铁	\leq HB350	GK4125 GH4125 GH4115	450 (400-500)	0.1-0.4	0.1-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6	0.5-0.8	0.5-0.8	0.2-0.5	D/40
H	淬火钢	HRC48-55	GH4125 GH4115	150 (100-200)	0.1-0.4	0.1-0.4	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5	0.2-0.5	0.1-0.3	D/50

快进给铣削

UD/UP









单面三刃快进给铣刀片



订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金									硬质合金	金属陶瓷	
	D	S	θ	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 UDET080308-MM UDET12T312-MM	6.8	3.18	15	●	●	○	○	●	○	○	○				
	9.6	3.97	15	●	●	○	○	○	○	○	○				
 UPET170520-PM	13	5.56	11	●	●	●	●	●	●	●	○				
 UDMT080308T-MH UDMT12T312T-MH	6.8	3.18	15	●	●	○	●	○	○	○	○				
	9.6	3.97	15	●	●	○	○	○	○	○	○				
 UDMW12T312T	9.6	3.97	15	●	●	○	○	○	○	○	○				

●标准库存 ○需预定

UD/UP 系列槽型

通用材料中切削		通用材料重切削	
			
MM	PM	MH	None
			
较大的正前角， 切削刃锋利。	中等前角加倒棱， 适用于中载切削。	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

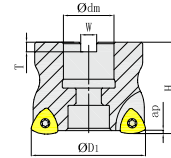
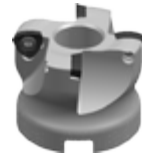


Fig1

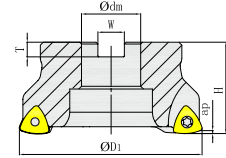


Fig2

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MKA110040R05A16UD08	40	5	40	16	40	8.4	5.6	1	UD**0803	x	Fig1	●
MKA110050R06A22UD08	50	6	50	22	40	10.4	6.3	1	UD**0803	x	Fig1	●
MKA110050R04A22UD12	50	4	50	22	40	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	x	Fig1	●
MKA110063R05A22UD12	63	5	63	22	40	10.4	6.3	1.5	UD**12T3	x	Fig1	●
MKA110063R04A22UP17	63	4	63	22	40	10.4	6.3	2	UP**1705	x	Fig1	●
MKA110063R05A22UP17	63	5	50	22	40	10.4	6.3	2	UP**1705	x	Fig1	●
MKA110080R05A27UP17	80	5	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	x	Fig1	●
MKA110080R06A27UP17	80	6	80	27	50	12.4	7	2	UP**1705	x	Fig1	●
MKA110100R06B32UP17	100	6	100	32	50	14.4	8	2	UP**1705	x	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKA110

圆柱直柄式

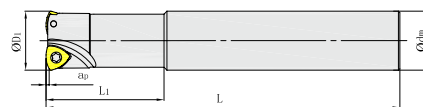


Fig3

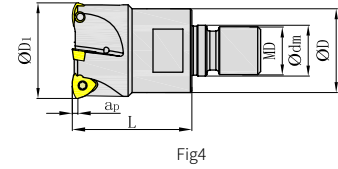
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	Φdm	L	L_1					
MKA110020R02P20UD08S	20	2	20	20	120	40	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110020R02P20UD08	20	2	20	20	160	50	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110025R02P25UD08S	25	2	25	20	120	40	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110025R02P25UD08	25	2	25	25	160	50	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110025R03P25UD08	25	3	25	25	160	40	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110035R05P32UD08	35	5	35	32	200	50	1	UD**0803	x	Fig3	●
MKA110025R02P25UD12	25	2	25	25	160	50	1.5	UD**12T3	x	Fig3	●
MKA110030R03P32UD12	30	3	30	32	200	50	1.5	UD**12T3	x	Fig3	●
MKA110032R03P32UD12	32	3	32	32	200	50	1.5	UD**12T3	x	Fig3	●
MKA110-035R03P32UD12	35	3	35	32	200	50	1.5	UD**12T3	x	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKA110

可换式刀头



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	ΦD	Φdm	L	MD					
MKA110020R02M10UD08	20	2	20	18	10.5	30	M10	1	UD**0803	✓	Fig4	●
MKA110025R03M12UD08	25	3	25	23	12.5	35	M12	1	UD**0803	✓	Fig4	●
MKA110032R03M16UD08	32	3	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	✓	Fig4	○
MKA110032R04M16UD08	32	4	32	28	17	40	M16	1	UD**0803	✓	Fig4	●
MKA110035R05M16UD08	35	5	35	29	17	40	M16	1	UD**0803	✓	Fig4	●
MKA110025R02M12UD12	25	2	25	23	12.5	35	M12	1.5	UD**12T3	✓	Fig4	●
MKA110032R03M16UD12	32	3	32	28	17	40	M16	1.5	UD**12T3	✓	Fig4	●
MKA110035R03M16UD12	35	3	35	29	17	40	M16	1.5	UD**12T3	✓	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M2.5X6.3-03510	TT08P	--
UD*T0803	订货号	PSI60M025063-03510B	PTT08PB	--
	规格	SI60M4X11-05609	TT15P	TT15T
UD*T12T3	订货号	PSI60M040110-05609B	PTT15PB	PTT15TB
	规格	SI60M5X10.8-07214	TT20P	TT20T
UPET1705	订货号	PSI60M050108-07214B	PTT20PQ	PTT20TB

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	0.58
UD**12T3	2.8	0.86
UP**1705	3.5	1.02



切削量K

近似圆角R

推荐切削参数

	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)	
				Vc (m/min)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	普通结构钢	≤ HB200	GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	≤ HRC35	GA4225 GA4230 GP2115	150 (120-180)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	HRC35-45	GA4230	120 (90-140)	1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HRC35	GM2140 GA4230	120 (90-140)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK2115 GK4125	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	耐热合金、钛合金	≤ HRC35	GM2140 GA4230 GS4130	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)

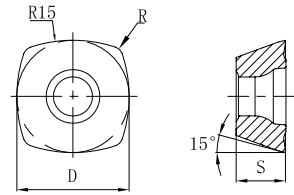
UD/UP 刀片推荐进给量与切深关系

刀片规格	切深 ap (mm)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
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)	-	-

快进给铣削

SDMT

单面四刃快进给铣刀片



订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金										硬质合金	金属陶瓷
	D	S	R	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 SDMT120512-GM	12.7	5.56	1.2	●	●	○	○	●	●	●	●				
	SDMT150512-GM	15.875	5.56	1.2	●	●	○	○	○	○		○			
 SDMT120512-GH	12.7	5.56	1.2	●	●	○	○	○	●		○				
	SDMT150512-GH	15.875	5.56	1.2	●	●	○	○	○		○				

●标准库存 ○需预定

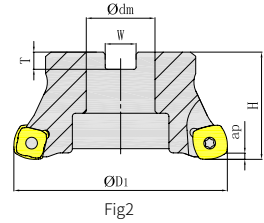
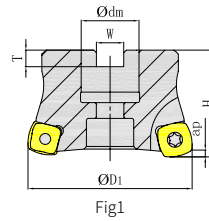
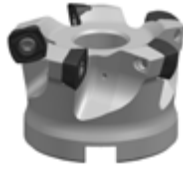
SDMT 系列槽型

通用材料中切削	通用材料重切削
	
GM	GH
	
<p>中等前角加倒棱， 适用于中载切削。</p>	<p>大刃宽小前角， 适用于重载切削。</p>

快进给铣削

MKB113

心轴式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φdm	H	W	T					
MKB113050R04A22SD12	50	4	50	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	●
MKB113052R05A22SD12	52	5	52	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	○
MKB113063R04A22SD12	63	4	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	×	Fig1	●
MKB113063R05A22SD12	63	5	63	22	40	10.4	6.3	2	SDMT1205	√	Fig1	●
MKB113063R04A22SD15	63	4	63	22	40	10.4	6.3	3	SDMT1505	×	Fig1	●
MKB113080R06A27SD12	80	6	80	27	50	12.4	7	2	SDMT1205	√	Fig1	●
MKB113080R05A27SD15	80	5	80	27	50	12.4	7	3	SDMT1505	×	Fig1	●
MKB113100R06A32SD15	100	6	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	√	Fig1	○
MKB113100R06B32SD12	100	6	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Fig2	●
MKB113100R07B32SD12	100	7	100	32	50	14.4	8	2	SDMT1205	×	Fig2	●
MKB113100R06B32SD15	100	6	100	32	50	14.4	8	3	SDMT1505	×	Fig2	●
MKB113125R07B40SD15	125	7	125	40	63	16.4	9	3	SDMT1505	×	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKB113

圆柱直柄式

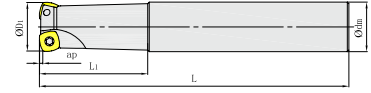


Fig3

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)				最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD ₁	Φd _m	L	L ₁					
MKB113032R02P32SD12S	32	2	32	32	160	70	2	SDMT1205	×	Fig3	●
MKB113032R02P32SD12	32	2	32	32	200	70	2	SDMT1205	√	Fig3	●
MKB113035R03P32SD12	35	3	35	32	200	70	2	SDMT1205	×	Fig3	●
MKB113040R03P32SD12	40	3	40	32	200	70	2	SDMT1205	√	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

快进给铣削

MKB113

可换式刀头

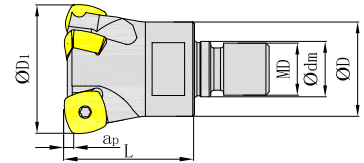


Fig4

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					最大切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD_1	ΦD	Φdm	L	MD					
MKB113032R02M16SD12	32	2	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	✓	Fig4	●
MKB113032R03M16SD12	32	3	32	28	17	40	M16	2	SDMT1205	✓	Fig4	○
MKB113035R03M16SD12	35	3	35	29	17	40	M16	2	SDMT1205	✓	Fig4	●
MKB113040R03M16SD12	40	3	40	29	17	43	M16	2	SDMT1205	✓	Fig4	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手	
适用刀片	形状			
	规格	SI60M4X11-05515	TT15P	TT15T
SDMT120512	订货号	PSI60M040110-05515B	PTT15PB	PTT15TB
SDMT150512	规格	SI60M5X10.8-07216	TT20P	TT20T
	订货号	PSI60M050108-07216B	PTT20PQ	PTT20TB

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)	
SD**1205	4.0	0.85	
SD**1505	5.0	1.05	

推荐切削参数

	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)	
				Vc (m/min)	中切削 (M)	重切削 (H)
P	普通结构钢	≤ HB200	GA4225 GP4225 GA4230	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	≤ HRC35	GA4225 GA4230 GP2115	150 (120-180)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
	碳素钢、合金钢	HRC35-45	GA4230	120 (90-140)	1.0 (0.6-1.2)	1.2 (0.8-1.5)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HRC35	GM2140 GA4230	120 (90-140)	0.8 (0.6-1.0)	1.0 (0.8-1.2)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK2115 GK4125	180 (150-200)	1.2 (0.8-1.5)	1.5 (1.0-2.0)
S	耐热合金、钛合金	≤ HRC35	GM2140 GS4130 GA4230	40 (30-60)	0.3 (0.15-0.4)	0.4 (0.2-0.6)

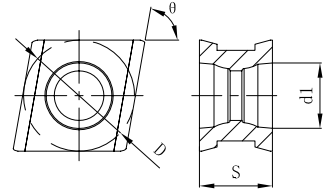
SDMT 刀片推荐进给量与切深关系



刀片规格	切深 ap (mm)					
	0.5	1	1.5	2	2.5	3
12	1.8 (1.5-2.0)	1.5 (1.0-1.8)	1.0 (0.6-1.5)	0.8 (0.4-1.0)	-	-
15	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)

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	
	D	θ	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 CNEU070508-PM	7.6	80	5	3.4	○	○	○	○	●							
 CNEU070508-KM	7.6	80	5	3.4	○	●	○	○	●	○						

●标准库存 ○需预定

槽铣削

MSA(110~113)

心轴式

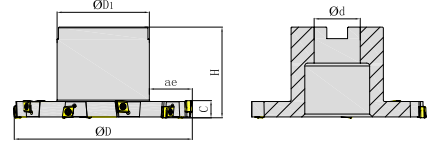


Fig1

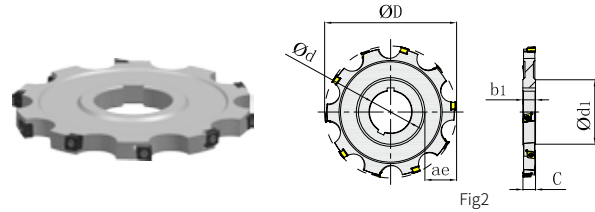
订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	C	Φd	ae	H	ΦD ₁				
MSA110080R06B27CN07	80	6	80	10	27	14	50	48	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA110100R08B32CN07	100	8	100	10	32	19	50	58	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA110125R10B32CN07	125	10	125	10	32	29.5	63	64	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA110160R12B40CN07	160	12	160	10	40	43	63	70	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA111080R06B27CN07	80	6	80	11	27	14	50	48	CNEU0705	x	Fig1	○
MSA111100R08B32CN07	100	8	100	11	32	19	50	58	CNEU0705	x	Fig1	○
MSA111125R10B32CN07	125	10	125	11	32	29.5	63	64	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA111160R12B40CN07	160	12	160	11	40	43	63	70	CNEU0705	x	Fig1	○
MSA112080R06B27CN07	80	6	80	12	27	14	50	48	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA112100R08B32CN07	100	8	100	12	32	19	50	58	CNEU0705	x	Fig1	○
MSA112125R10B32CN07	125	10	125	12	32	29.5	63	64	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA112160R12B40CN07	160	12	160	12	40	43	63	70	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA113080R06B27CN07	80	6	80	13	27	14	50	48	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA113100R08B32CN07	100	8	100	13	32	19	50	58	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA113125R10B32CN07	125	10	125	13	32	29.5	63	64	CNEU0705	x	Fig1	●
MSA113160R12B40CN07	160	12	160	13	40	43	63	70	CNEU0705	x	Fig1	●

●标准库存 ○需预定

槽铣削

MSA(110~113)

盘式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	C	Φd	ae	b1	Φd1				
MSA110080R06K27CN07	80	6	80	10	27	19	10	40	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA110100R08K27CN07	100	8	100	10	27	26	10	46	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA110125R10K40CN07	125	10	125	10	40	34	10	55	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA110160R12K40CN07	160	12	160	10	40	51	10	55	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA111080R06K27CN07	80	6	80	11	27	19	11	40	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA111100R08K27CN07	100	8	100	11	27	26	11	46	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA111125R10K40CN07	125	10	125	11	40	34	11	55	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA111160R12K40CN07	160	12	160	11	40	51	11	55	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA112080R06K27CN07	80	6	80	12	27	19	12	40	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA112100R08K27CN07	100	8	100	12	27	26	12	46	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA112125R10K40CN07	125	10	125	12	40	34	12	55	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA112160R12K40CN07	160	12	160	12	40	51	12	55	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA113080R06K27CN07	80	6	80	13	27	19	13	40	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA113100R08K27CN07	100	8	100	13	27	26	13	46	CNEU0705	x	Fig2	○
MSA113125R10K40CN07	125	10	125	13	40	34	13	55	CNEU0705	x	Fig2	●
MSA113160R12K40CN07	160	12	160	13	40	51	13	55	CNEU0705	x	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手
适用刀片	形状		
	规格	SI60M3X9-04205	TT09P
CN*U0705	订货号	PSI60M030090-04205S	PTT09PQ

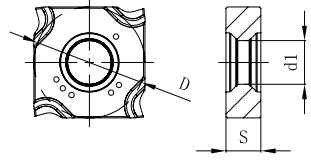
推荐切削参数


	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)
				Vc (m/min)	中切削 (M)
P	普通结构钢	≤ HB200	GA4225 GA4230 GP4225	180 (200-220)	0.1 (0.05-0.15)
	碳素钢、合金钢	≤ HRC35	GA4225 GA4230 GP4225	160 (140-180)	0.08 (0.05-0.12)
	碳素钢、合金钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	140 (120-160)	0.08 (0.05-0.12)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HRC35	GA4230 GM2140	120 (90-140)	0.06 (0.08-0.10)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125 GK2115	200 (180-220)	0.1 (0.02-0.15)

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
	D	S	d ₁	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	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

槽铣削

MSA(104~108)

心轴式

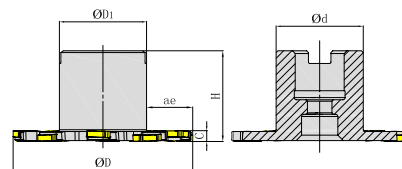
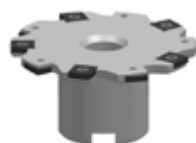


Fig1

订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)						匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	C	Φd	ae	H	ΦD ₁				
MSA104100R10A27SN12	100	10	100	4	27	23	50	48	SNEX1202	x	Fig1	●
MSA105100R10A27SN12	100	10	100	5	27	23	50	48	SNEX1203	x	Fig1	●
MSA106100R10A27SN12	100	10	100	6	27	23	50	48	SNEX12T3	x	Fig1	●
MSA107100R10A27SN12	100	10	100	7	27	23	50	48	SNEX1204	x	Fig1	○
MSA108100R10A27SN12	100	10	100	8	27	23	50	48	SNEX12T4	x	Fig1	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手
适用刀片	形状		
	规格	SI90M4X3.2-06003	TT08P
SNEX1202	订货号	PSI90M040032-06003Q	PTT08PQ
	规格	SI90M4X4.2-06003	TT08P
SNEX1203	订货号	PSI90M040042-06003Q	PTT08PQ
	规格	SI90M4X5.1-06003	TT08P
SNEX12T3	订货号	PSI90M040051-06003Q	PTT08PQ
	规格	SI90M4X6.1-06003	TT08P
SNEX1204	订货号	PSI90M040061-06003Q	PTT08PQ
	规格	SI90M4X7.1-06003	TT08P
SNEX12T4	订货号	PSI90M040071-06003Q	PTT08PQ

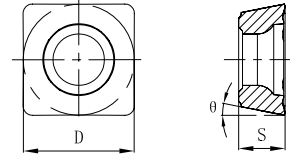
推荐切削参数



	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)
				Vc (m/min)	中切削 (M)
P	普通结构钢	≤ HB200	GA4225 GA4230 GP4225	180 (100-250)	0.1 (0.08-0.25)
	碳素钢、合金钢	≤ HRC35	GA4225 GA4230 GP4225	150 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
	碳素钢、合金钢	HRC35-45	GA4225 GA4230 GP4225	120 (80-250)	0.1 (0.08-0.25)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HRC35	GA4230	120 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125	140 (80-250)	0.1 (0.05-0.15)

倒角铣削

SPMT

倒角铣削刀片



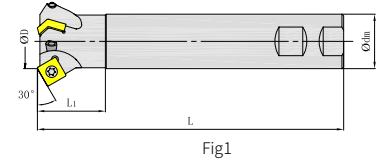
订货号	尺寸 (mm)			涂层硬质合金									硬质合金	金属陶瓷	
	D	S	θ	GA4225	GA4230	GP4225	GP2115	GM2140	GK4125	GK2115	GS4130	GH4115	GH4125	GN9125	GP01TM
 SPMT09T308-CM	9.53	3.97	11	●	●	○	○	○	●		○				
 SPMT120408-CM	12.7	4.76	11	●	●	○	○	○	●						

●标准库存 ○需预定

倒角铣削

MCA130

侧固式

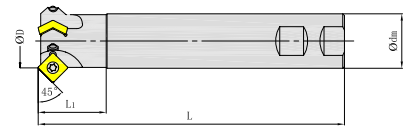
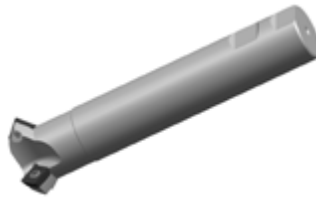


订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	Φdm	CH	L	L_1					
MCA130025R02W25SP09	25	2	25	25	30	120	40	3	SPMT09T308-CM	x	Fig1	●
MCA130032R03W32SP12	32	3	32	32	30	180	40	4.5	SPMT120408-CM	x	Fig1	●

●标准库存 ○需预定

MCA145

侧固式

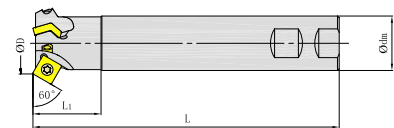
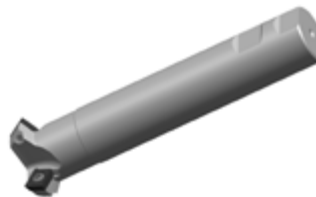


订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	Φdm	CH	L	L_1					
MCA145025R02W25SP09	25	2	25	25	45	120	40	5	SPMT09T308-CM	x	Fig2	●
MCA145032R03W32SP12	32	3	32	32	45	180	40	7	SPMT120408-CM	x	Fig2	●

●标准库存 ○需预定

MCA160

侧固式



订货号	直径	刃数	尺寸 (mm)					切深	匹配刀片	内冷	图示	库存
			ΦD	Φdm	CH	L	L_1					
MCA160025R02W25SP09	25	2	25	25	60	120	40	6	SPMT09T308-CM	x	Fig3	●
MCA160036R03W32SP12	36	3	36	32	60	180	40	8	SPMT120408-CM	x	Fig3	●

●标准库存 ○需预定

刀体配件列表

零件名称		刀片螺钉	刀片螺钉扳手
适用刀片	形状		
	规格	SI60M4X8.5-05512B	TT15P
SPMT09T3	订货号	PSI60M040085-05512B	PTT15PB
SPMT1204	规格	SI60M5X10.8-07212B	TT15P
	订货号	PSI60M050108-07212B	PTT15PB

推荐切削参数

	被加工材料	材料硬度	牌号	切削速度	进给 / 刃 (fz)
				Vc (m/min)	中切削 (M)
P	普通结构钢	≤ HB200	GA4225 GA4230	180 (150-200)	0.25 (0.1-0.4)
	碳素钢、合金钢	≤ HRC35	GA4225 GA4230	150 (120-180)	0.3 (0.1-0.4)
	碳素钢、合金钢	HRC35-45	GA4225 GA4230	120 (80-150)	0.3 (0.1-0.4)
M	不锈钢 (铁素体、马氏体)	≤ HRC35	GM2140	120 (80-160)	0.3 (0.1-0.4)
K	铸铁、球墨铸铁	≤ HB350	GK4125	130 (90-160)	0.3 (0.1-0.4)

B

整体硬质合金立铣刀



GESAC

金鹭的涂层

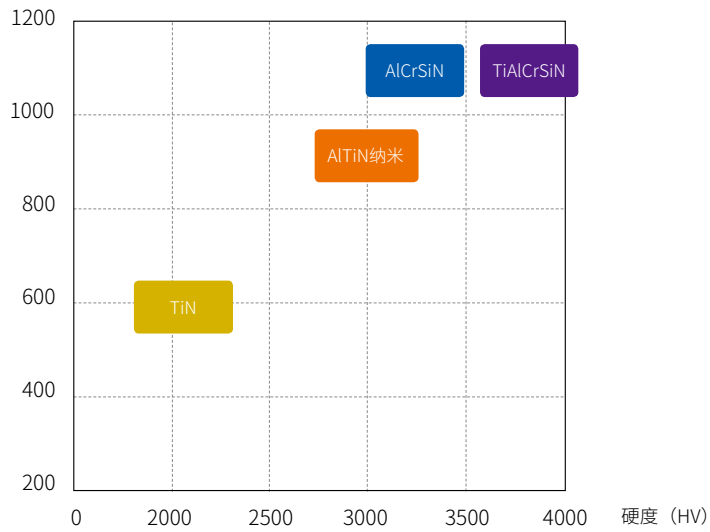
涂层特性

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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 高抗氧化性和高温耐磨性能极其优异; ◇ 适用于中低硬度普通钢, 模具钢, 或钛合金的干式切削。
AlCrSiN	3300	0.4	1100	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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, 高硬度钢的高速, 高进给切削。
AlCrN/TiSiN多层	3100	0.35	1100	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 高硬度, 高抗氧化性与红硬性; ◇ 特别适用于55HRC以上的高硬度钢铣削加工。
粗晶金刚石	8500	-	700	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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	<ul style="list-style-type: none"> ◇ 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

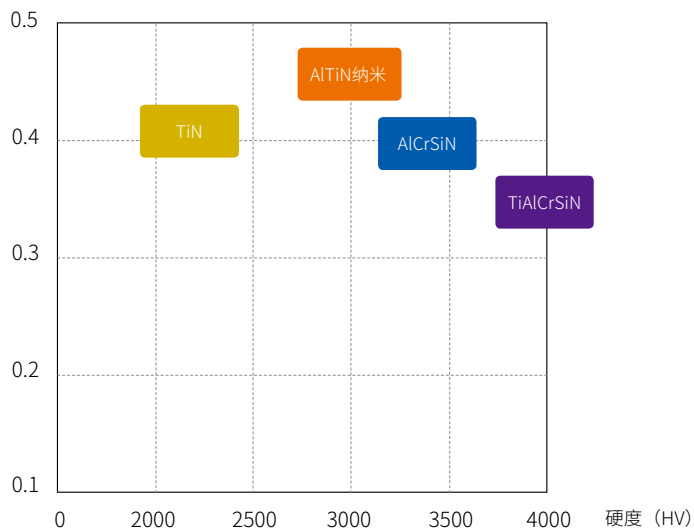
PVD涂层精确控制晶粒尺寸（10nm~500nm），可获得很高的硬度、良好的抗氧化性能，并能有效降低摩擦系数。

最高适用温度（°C）



涂层硬度与最高适用温度

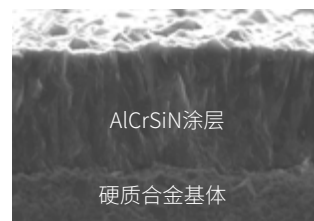
摩擦系数



涂层硬度与摩擦系数

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。



AlCrSiN涂层

硬质合金基体

涂层断面形貌

高硬涂层TiAlCrSiN

- 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1100°C，高温稳定性好。



TiAlCrSiN涂层

硬质合金基体

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。



AlTiN涂层

硬质合金基体

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。



金刚石涂层

硬质合金基体

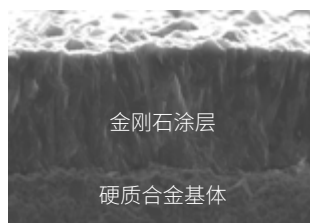
涂层断面形貌



涂层表面形貌

粗晶金刚石涂层

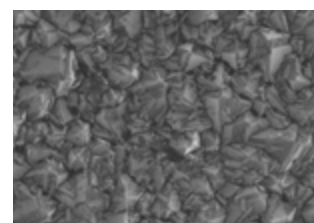
- 高纯度金刚石涂层，涂层硬度能达到 85GPa 以上。
- 高耐磨金刚石涂层晶种，具有极强的硬度及卓越的耐磨性。
- 适用于石墨加工。



金刚石涂层

硬质合金基体

涂层断面形貌














涂层表面形貌

标记说明

标示	说明
柄部形状	 ISO 标准柄部
	 ISO 标准柄部
涂层	 AlCrN涂层
	 AlCrSiN涂层
	 TiAlN涂层
	 AlTiN纳米涂层
	 AlCrN/TiSiN多层
	 AlTiN/TiSiN纳米多层
	 TiAlCrSiN
	 粗晶金刚石涂层
	 超细晶金刚石涂层
	切削方式
 槽铣	
 仿形切削	
螺旋角	 左20°螺旋角
	 15°螺旋角
	 20°螺旋角

标示	说明
螺旋角	 28°螺旋角
	 30°螺旋角
	 35°螺旋角
	 38°螺旋角
	 40°螺旋角
	 45°螺旋角
	 双螺旋角
	 双螺旋角
	 双螺旋角
	 不等螺旋角
刃数	 1刃立铣刀
	 2刃立铣刀
	 3刃立铣刀
	 4刃立铣刀
	 5刃立铣刀
	 6刃立铣刀
	 12刃立铣刀

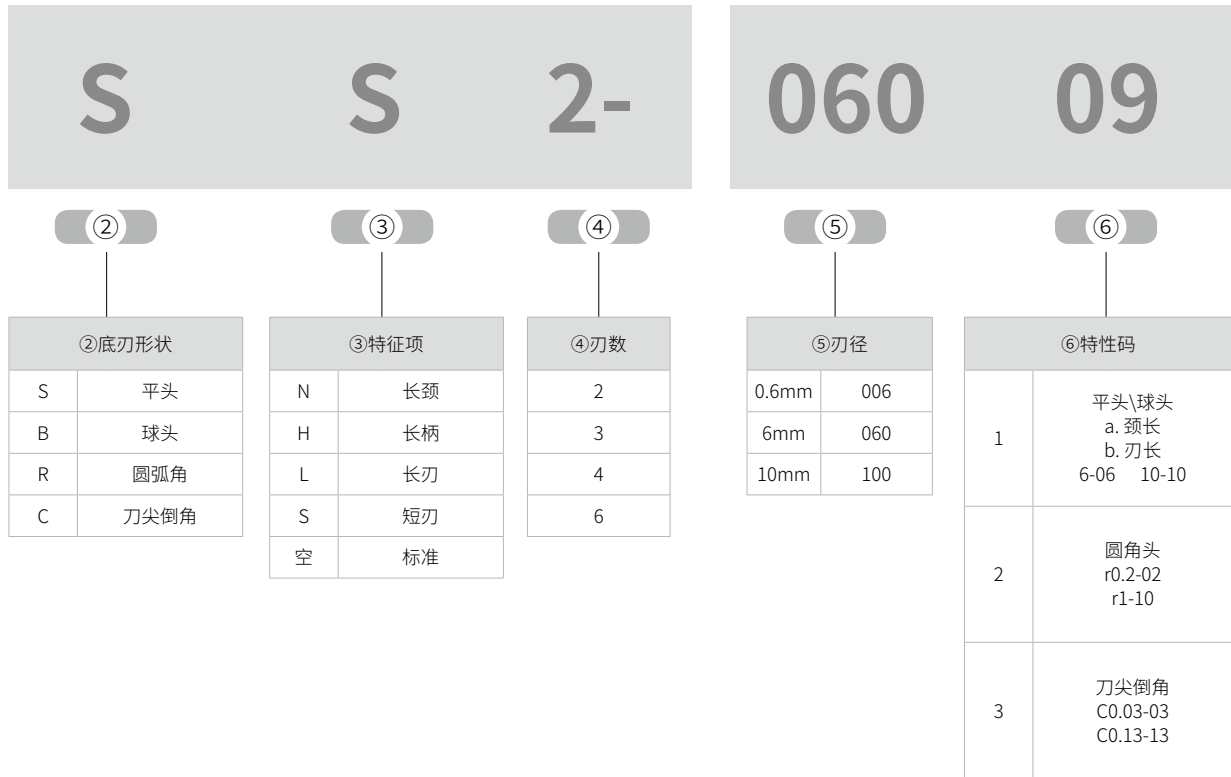
标示	说明
底刃形状	 平头
	 圆角头
	 球头
	 刀尖倒角
	 倒角
工件材料	 钢
	 不锈钢
	 铸铁
	 非铁材料
	 高温合金、钛合金
	 高硬度材料

整体硬质合金立铣刀型号（订货号）表示规则

UP210 -

①

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)
	UPR100	通用粗加工系列(≤48HRC)
	UPN210	通用粗加工系列(≤48HRC)
	UPR210	NEW 通用粗加工系列(≤48HRC)
	UPR300	NEW 通用粗加工系列(≤48HRC)
不锈钢	US200	不锈钢通用加工系列
	US300	不锈钢通用加工系列
	SS200	不锈钢高效加工系列
铝合金	UA100	通用铝合金加工系列
	UA160	通用铝合金加工系列
	SA100	铝合金高效加工系列
	SA210	航空铝合金高效加工系列
	SA300	航空铝合金高速高效加工系列
石墨	SG200	石墨高速加工系列
复合材料	SD200	SD200复合材料加工立铣刀系列
高温合金	SN200	高效加工立铣刀系列
钛合金	ST210	ST200钛合金高性能加工立铣刀系列
	ST300	ST300钛合金高效内冷加工立铣刀系列
高硬钢	SH300-H	高硬钢专用加工系列 (45-70HRC)
	FH200-H	高硬钢高进给加工系列 (35-65HRC)



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)
铜合金、铝合金	SAM200	 小径铜加工专用系列
高硬钢	SH260-H	 高硬通用加工系列 (30-60HRC)

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底刃形状		③刃部形状		④刃数		⑤刃径		⑥特征值 颈长\柄长\刃长		⑦圆角半径		⑧涂层代码	
S	平头	N	长颈	2		0.6mm	0.6	0.5mm	0.5	0.5mm	0.5		
B	球头	H	长柄	3		6mm	6	1mm	1	1mm	1		
R	圆弧角	L	长刃	4				空	无圆角	空	无圆角		
		S	短刃	6									
		空	标准										

R N 4 - 1 - 4 - 0.1 - 50

②底刃形状		③特征项		④刃数		⑤刃径		⑥特征值 颈长\柄长\刃长		⑦圆角半径		⑧全长	
S	平头	N	长颈	2		0.6mm	0.6	0.5mm	0.5	0.5mm	0.5	50mm	50
B	球头	H	长柄	3		6mm	6	1mm	1	1mm	1		
R	圆弧角	L	长刃	4				空	无圆角	空	无圆角		
		S	短刃	6									
		空	标准										

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
P	1 2 3 4	碳钢、合金钢 (<35HRC)	UP210 SH260-H NEW	UPR100 UPN210 UPR210 UPR300 NEW	SP210	SH260-H NEW	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	US300		SS200		SPM200
K	1 2	灰铸铁、球墨铸铁 (<32HRC)	UP210	UPR100 UPN210 UPR210 UPR300 NEW	SP210		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	UA160	SA210 NEW	SA310	SAM200 NEW	SPM200
	3	铸造铝合金 (Si>12%)						
	4	铜合金 (<200HB)	UA100	UA160			SAM200 NEW	
	5	石墨、复合材料	SD200				SG200	
S	1 2 3	高温合金 (<450HB)	SN200					SPM200
	4	钛合金 (<400HB)	ST200	ST300	ST260	ST300		
H	1	高硬钢 (45-55HRC)	SH260-H NEW	FH200-H	FH200-H	SH260-H NEW	SH300-H	SPM200
	2	高硬钢 (55-60HRC)						
	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。



▲ UPR100粗加工立铣刀

- 适合于普通钢、铸铁材料(≤ 48 HRC)的粗加工;
- 特殊的刃口断屑槽处理, 适用于工件的沟槽和侧壁粗加工。

▼ 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(≤ 48 HRC)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($\leq 48\text{HRC}$)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 ($< 280\text{HB}$) 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($\leq 48\text{HRC}$)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。



▲ US300不锈钢通用加工立铣刀

- 适用于不锈钢 ($< 280\text{HB}$) 的粗加工、半精加工、精加工;
- 用于小切深、大切宽的面铣; 大切深、小切宽的侧铣。

系列介绍



▲ SS200不锈钢高效加工立铣刀

- 适用于不锈钢 (<280HB) 的高效粗、半精加工；
- 底刀变分度、不等螺旋角设计，拥有卓越的抗震性能，加工表面精度高；
- 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 ($Si \leq 12\%$) 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。



▲ UA160铜铝合金通用立铣刀

- 适用于铝合金 ($Si \leq 12\%$) 及铜合金 (<200HB) 的粗加工、半精加工及精加工；
- 独特的刃型设计，能够有效防止振动；
- 精细磨削的切削刃，实现良好的精加工面。

系列介绍



▲ 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。

▼ SA210系列铝合金高效加工立铣刀

- 高速型刀具应用适合铝合金材料加工的波浪齿型设计以及圆周刃减震设计，实现优异的减震效果；
- 低速型刀具应用前后刀面抛光技术，降低切削阻力；
- 特殊的容屑槽设计，增大排屑能力，达到高金属去除率。



▼ SA300系列航空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N=25000RPM，G2.5；
- 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。



系列介绍



▲ 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。



▲ 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。



▲ 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。

系列介绍



▼ 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。



▲ 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。



▲ 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。

系列介绍

▼ SH300-H 高硬钢加工专用立铣刀

- 适用于45~70HRC高硬度材料的精加工、半精加工；
- 高强度、高韧性的超细晶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；
- 专用刀型设计，高精度品质管控，实现卓越的高硬钢材料加工。



▼ 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。



▲ SAM200 小径深加工立铣刀

- 适用于铜合金材料的深沟槽微加工；
- 采用新一代优质细晶基体+TiAlCrSiN高性能纳米涂层；
- 高精度的刃径精度、球头轮廓及柄部精度(h5)；
- 特殊的角度及长避空设计。



▲ 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 \leq 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。

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
--------	----	------	----	---------	------	------	-------	--------

UP210

钢件 铸铁				2 刃短刃平头		UP210-SS2	D1 ~ D20	198	457
				2 刃平头		UP210-S2	D1 ~ D20	199	457
				2 刃长刃平头		UP210-SL2	D2 ~ D20	201	457
				2 刃长柄平头		UP210-SH2	D2 ~ D20	202	457
				3 刃平头		UP210-S3	D2 ~ D25	203	457
				4 刃短刃平头		UP210-SS4	D1 ~ D20	204	458
				4 刃平头		UP210-S4	D1 ~ D20	205	458
				4 刃长刃平头		UP210-SL4	D1 ~ D20	208	458
				4 刃长柄平头		UP210-SH4	D2 ~ D20	210	458
				4 刃平头 - 尖角型 		UP210-SC4	D4 ~ D20	212	458
				4 刃平头 -45°螺旋角 		UP210-S4A	D4 ~ D20	213	458
				6 刃平头		UP210-S6	D6 ~ D20	214	458
				2 刃圆角头		UP210-R2	D1 ~ D20	215	457
				2 刃长柄圆角头		UP210-RH2	D4 ~ D20	218	457
				4 刃圆角头		UP210-R4	D1 ~ D20	220	458
				4 刃长柄圆角头		UP210-RH4	D3 ~ D20	223	458
				4 刃圆角头 -45°螺旋角 		UP210-R4A	D4 ~ D20	225	458
				2 刃球头		UP210-B2	D0.8 ~ D20	227	460
				2 刃长柄球头		UP210-BH2	D2 ~ D20	229	460

◎ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码											
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

◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								

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	
UP210									
	4	Bal-nose	AlCrSiN	4 刃球头 	UP210-B4	D2 ~ D20	231	460	
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 60°  NEW	UP210-L60	D4 ~ D20	233	461	
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 90°  NEW	UP210-L90	D4 ~ D20	234	461	
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃倒角铣刀 120°  NEW	UP210-L120	D4 ~ D20	235	461	
SP210									
钢件 铸铁	3	Square	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋 	SP210-S3	D2.5 ~ D20	236	461	
	3	Chamfer	AlCrSiN	3 刃平头变螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-C3	D6 ~ D16	237	461	
	4	Square	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋 	SP210-S4	D2 ~ D20	238	462	
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-C4	D3 ~ D20	239	462	
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃长颈平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-CN4	D3 ~ D20	241	462	
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋 	SP210-R4	D3 ~ D16	242	462	
	4	Corner-R	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头双螺旋  NEW	SP210-RH4	D4 ~ D12	244	462	
	2	Bal-nose	AlCrSiN	2 刃球头 	SP210-B2	D1 ~ D12	245	463	
	2	Bal-nose	AlCrSiN	2 刃长柄球头 	SP210-BH2	D4 ~ D12	246	463	
UPR100									
	4	Square	AlCrSiN	4 刃粗加工平头 	UPR100-S4	D6 ~ D20	247	464	
UPN210									
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃粗加工平头 	UPN210-S4	D6 ~ D20	248	467	

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

◎	◎	○	◎								
◎	○	○	◎	○	○						
◎	○	○	◎	○	○						
◎	○	○	◎	○	○						

◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								
◎	◎	○	◎								

◎	○	○	◎	○	○						
---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--

◎	○	○	◎	○	○				○		
---	---	---	---	---	---	--	--	--	---	--	--

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	
铸件 铸铁	UPR210								
				4刃粗加工平头 		UPR210-S4	D6 ~ D20	249	466
	UPR300								
				3/4刃粗加工平头 		UPR300-S3/S4	D6 ~ D20	250	468
铸件 铜合金 高硬钢	SPM200								
				小径深加工2刃平头 		SPM200-SN2	D0.1 ~ D6	412	497
				小径深加工2刃圆角头		SPM200-RN2	D0.2 ~ D6	418	507
				小径深加工4刃圆角头 		SPM200-RN4	D1 ~ D6	432	529
				小径深加工2刃球头		SPM200-BN2	D0.1 ~ D6	438	534
不锈钢	US200								
				2刃平头		US200-S2	D0.5 ~ D20	251	470
				4刃短刃平头		US200-SS4	D2 ~ D20	253	471
				4刃平头		US200-S4	D1 ~ D20	254	471
				4刃长颈平头		US200-SN4	D2 ~ D20	255	471
				2刃圆角头		US200-R2	D3 ~ D16	256	470
				3刃圆角头		US200-R3	D2 ~ D20	258	470
				4刃圆角头		US200-R4	D2 ~ D20	260	471
				2刃球头		US200-B2	D1 ~ D20	262	471
				4刃球头		US200-B4	D1 ~ D20	263	471

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

	⊙	○	○	⊙	○	○						
	⊙	⊙	○	⊙						○		
	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙		○	○	⊙		
	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙		○	○	⊙		
	⊙	⊙	○	⊙	○	⊙		○	○	⊙		
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			
	○	○	⊙	○				○	○			

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		
US300										
不锈钢	4	Square	TiAlN	4 刃短刃平头 	US300-SS4	D1 ~ D4	264	472		
	4	Square	TiAlN	4 刃平头 	US300-S4	D1 ~ D12	265	472		
	SS200									
	4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃短刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SS200-CS4	D2 ~ D12	266	472		
4	Chamfer	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SS200-C4	D2 ~ D12	267	473			
UA100										
铝合金	2	Square		2 刃平头 	UA100-S2	D1 ~ D12	268	473		
	2	Square		2 刃长刃平头 	UA100-SL2	D2 ~ D12	270	473		
	2	Square		2 刃长柄平头 	UA100-SH2	D2 ~ D12	271	473		
	3	Square		3 刃平头 	UA100-S3	D2 ~ D20	272	474		
	3	Square		3 刃长刃平头 	UA100-SL3	D2 ~ D20	274	474		
	3	Square		3 刃长柄平头 	UA100-SH3	D2 ~ D20	275	474		
	2	Corner-R		2 刃圆角头 	UA100-R2	D1 ~ D20	276	473		
	2	Corner-R		2 刃长柄圆角头 	UA100-RH2	D6 ~ D20	279	473		
	3	Corner-R		3 刃圆角头 	UA100-R3	D2 ~ D20	281	474		
	3	Corner-R		3 刃长柄圆角头 	UA100-RH3	D6 ~ D20	284	474		
	2	Ballnose		2 刃球头 	UA100-B2	D1 ~ D20	286	475		

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

	○	○	◎	○				○	○			
	○	○	◎	○				○	○			

	○	○	◎	○				○	○			
	○	○	◎	○				○	○			

					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						
					◎	◎						

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	
UA160									
				2 刃平头	UA160-S2	D1 ~ D12	287	476	
				3 刃平头	UA160-S3	D2 ~ D12	288	476	
				4 刃平头	UA160-S4	D4 ~ D12	289	476	
SA100									
铝合金				3 刃平头	SA100-S3	D3 ~ D12	290	477	
SA210									
				3 刃长颈圆角头	SA210-BW	D12 ~ D25	291	478	
				3 刃长颈圆角头	SA210-HF	D8 ~ D20	292	478	
SA300									
				2 刃长颈圆角头	SA300-RN2	D6 ~ D25	293	479	
				3 刃长颈圆角头	SA300-RN3	D6 ~ D32	294	479	
SAM200									
铜合金 铝合金			TiAlC/SiN	小径深加工 2 刃平头	SAM200-SN2	D0.1 ~ D6	446	545	
			TiAlC/SiN	小径深加工 2 刃球头	SAM200-BN2	D0.1 ~ D6	448	541	

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
					○	○						
	○				○	○						
	○				○	○						

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	
SG200									
石墨	2		U-DIA	2刃平头		SG200-S2	D0.4 ~ D12	295	480
	2		U-DIA	2刃长颈平头		SG200-SN2	D1 ~ D12	297	480
	3		U-DIA	3刃平头		SG200-S3	D1 ~ D12	299	480
	4		U-DIA	4刃平头		SG200-S4	D2 ~ D12	301	480
	2		U-DIA	2刃圆角头		SG200-R2	D1 ~ D12	302	480
	2		U-DIA	2刃长颈圆角头		SG200-RN2	D1 ~ D6	304	480
	4		U-DIA	4刃圆角头		SG200-R4	D2 ~ D12	306	480
	4		U-DIA	4刃长颈圆角头		SG200-RN4	D2 ~ D12	307	480
	2		U-DIA	2刃球头		SG200-B2	D0.5 ~ D12	309	481
	2		U-DIA	2刃长颈球头		SG200-BN2	D0.5 ~ D12	310	481
SG200-M									
	4		N-DIA	4刃长颈圆角头		SG200-M-RN4	D1 ~ D10	312	481
	2		N-DIA	2刃球头		SG200-M-B2	D0.4 ~ D6	314	481
	2		N-DIA	2刃长颈球头		SG200-M-BN2	D0.5 ~ D6	315	481
ST210									
钛合金	4		AlCrN	4刃不等齿距平头		ST210-S4	D2 ~ D20	316	482
	4		AlCrN	4刃不等齿距圆角头		ST210-R4	D2 ~ D20	317	482

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					
					○	○	◎					

							◎					
							◎					
							◎					

		○	○	○					◎			
		○	○	○					◎			

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
ST210								
钛合金				4 刃不等齿距长颈圆角头 	ST210-RN4	D12 ~ D25	319	482
				5 刃不等齿距长刃圆角头 	ST210-RL5	D16 ~ D25	320	483
				4 刃不等齿距球头 	ST210-B4	D2 ~ D20	321	483
ST300								
				4 刃内冷不等齿距长颈圆角头 	ST300-RN4	D12 ~ D20	322	484
				5 刃内冷不等齿距长颈圆角头 	ST300-RN5	D16 ~ D25	323	485
SN200								
高温合金				4 刃不等齿距圆角头 	SN200-R4	D6 ~ D18	324	486
				4 刃不等齿距球头 	SN200-B4	D6 ~ D16	325	487
SD200								
复合材料				12 刃 菱齿 	SD200-KDA	D4 ~ D12	326	488
				2 刃 人字形 	SD200-JD2	D4 ~ D12	327	488

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码											
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
	○	○	○					◎			
	○	○	○					◎			
	○	○	○					◎			
	○	○	○					◎			
	○	○	○					◎			
	○	○	○					◎	○		
	○	○	○					◎	○		
							◎				
							◎				

刀具系列目录 (按系列)
















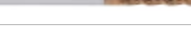

适用加工材料	刃数	底刃形状	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表页码	切削参数页码	
SH260-H									
高硬钢	2	Square	TIAIC/SIN	2 刃平头 NEW 	SH260-S2-H	D1 ~ D12	328	489	
	2	Square	TIAIC/SIN	2 刃长颈平头 NEW 	SH260-SN2-H	D1 ~ D6	329	489	
	4	Square	TIAIC/SIN	4 刃平头 NEW 	SH260-S4-H	D1 ~ D20	331	490	
	4	Square	TIAIC/SIN	4 刃长柄平头 NEW 	SH260-SH4-H	D1 ~ D20	333	490	
	4	Square	TIAIC/SIN	4 刃长颈平头 NEW 	SH260-SN4-H	D1 ~ D12	335	490	
	4	Square	TIAIC/SIN	4 刃长刀平头 NEW 	SH260-SL4-H	D1 ~ D16	337	490	
	6	Square	TIAIC/SIN	6 刃平头 NEW 	SH260-S6-H	D6 ~ D20	338	490	
	6	Square	TIAIC/SIN	6 刃长柄平头 NEW 	SH260-SH6-H	D6 ~ D20	339	490	
	6	Square	TIAIC/SIN	6 刃长刀平头 NEW 	SH260-SL6-H	D6 ~ D20	340	490	
	2	Corner-R	TIAIC/SIN	2 刃圆角头 NEW 	SH260-R2-H	D1 ~ D6	341	489	
	2	Corner-R	TIAIC/SIN	2 刃长颈圆角头 NEW 	SH260-RN2-H	D1 ~ D6	342	489	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4 刃圆角头 NEW 	SH260-R4-H	D1 ~ D12	344	490	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4 刃长柄圆角头 NEW 	SH260-RH4-H	D2.5 ~ D12	347	490	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4 刃长颈圆角头 NEW 	SH260-RN4-H	D1 ~ D12	349	490	
	2	Ballnose	TIAIC/SIN	2 刃球头 NEW 	SH260-B2-H	D1 ~ D16	351	491	
	2	Ballnose	TIAIC/SIN	2 刃长柄球头 NEW 	SH260-BH2-H	D2 ~ D12	352	491	
	2	Ballnose	TIAIC/SIN	2 刃长颈球头 NEW 	SH260-BN2-H	D1 ~ D12	354	491	

⊙ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码											
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

	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○

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	
SH300-H									
高硬钢	2	Square	TIAIC/SIN	2刃平头 	SH300-S2-H	D1 ~ D12	356	492	
	2	Square	TIAIC/SIN	2刃长颈平头 	SH300-SN2-H	D1 ~ D6	357	492	
	4	Square	TIAIC/SIN	4刃短刃平头 	SH300-SS4-H	D1~D16	358	492	
	4	Square	TIAIC/SIN	4刃平头 	SH300-S4-H	D1~D20	360	492	
	4	Square	TIAIC/SIN	4刃长柄平头 	SH300-SH4-H	D1~D20	362	492	
	4	Square	TIAIC/SIN	4刃长刃平头 	SH300-SL4-H	D1 ~ D20	364	492	
	4	Square	TIAIC/SIN	4刃长颈平头 	SH300-SN4-H	D1 ~ D20	366	492	
	6	Square	TIAIC/SIN	6刃平头 	SH300-S6-H	D6~D20	370	493	
	6	Square	TIAIC/SIN	6刃长柄平头 	SH300-SH6-H	D6~D20	371	493	
	6	Square	TIAIC/SIN	6刃长刃平头 	SH300-SL6-H	D6~D20	372	493	
	2	Corner-R	TIAIC/SIN	2刃圆角头 	SH300-R2-H	D1~D12	373	492	
	2	Corner-R	TIAIC/SIN	2刃长颈圆角头 	SH300-RN2-H	D1~D6	375	492	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4刃圆角头 	SH300-R4-H	D1~D20	376	492	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4刃长柄圆角头 	SH300-RH4-H	D1 ~ D20	380	492	
	4	Corner-R	TIAIC/SIN	4刃长颈圆角头 	SH300-RN4-H	D1~D12	383	492	
	6	Corner-R	TIAIC/SIN	6刃圆角头 	SH300-R6-H	D6~D20	389	493	
	6	Corner-R	TIAIC/SIN	6刃长柄圆角头 	SH300-RH6-H	D6~D20	391	493	

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎

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	
SH300-H									
高硬钢				2 刃球头		SH300-B2-H	D0.6 ~ D12	393	493
				2 刃长柄球头		SH300-BH2-H	D0.6 ~ D12	395	493
				2 刃长颈球头		SH300-BN2-H	D0.6 ~ D12	397	493
				4 刃球头		SH300-B4-H	D2 ~ D12	401	494
				4 刃长柄球头		SH300-BH4-H	D2~D12	402	494
				4 刃长颈球头		SH300-BN4-H	D2~D12	403	494
FH200-H									
				4 刃圆角头		FH200-R4-H	D1 ~ D12	404	495
				4 刃长颈圆角头		FH200-RN4-H	D8 ~ D12	406	495
				6 刃圆角头		FH200-R6-H	D6~D20	408	495
				6 刃长柄圆角头		FH200-RH6-H	D6~D20	409	495
				6 刃长颈圆角头		FH200-RN6-H	D6~D20	410	495

☉ 非常适合 ○ 一般适合

切削参数页码												
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	

		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎
		○								○	◎	◎

		◎								◎	◎	◎
		◎								◎	◎	◎
		◎								◎	◎	◎
		◎								◎	◎	◎
		◎								◎	◎	◎

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	
平头							
	AlCrSiN	2刃短刀平头 	UP210-SS2	D1 ~ D16	198	457	
	AlCrSiN	2刃平头 	UP210-S2	D1 ~ D20	199	457	
	AlCrSiN	2刃长刀平头 	UP210-SL2	D2 ~ D20	201	457	
	AlCrSiN	2刃长柄平头 	UP210-SH2	D2 ~ D20	202	457	
	AlCrSiN	3刃平头 	UP210-S3	D2 ~ D25	203	457	
	AlCrSiN	4刃短刀平头 	UP210-SS4	D1 ~ D20	204	458	
	AlCrSiN	4刃平头 	UP210-S4	D1 ~ D20	205	458	
	AlCrSiN	4刃长刀平头 	UP210-SL4	D1 ~ D20	208	458	
	AlCrSiN	4刃长柄平头 	UP210-SH4	D2 ~ D20	210	458	
	AlCrSiN	4刃平头 - 尖角型  NEW	UP210-SC4	D4 ~ D20	212	458	
	AlCrSiN	4刃平头 -45°螺旋角  NEW	UP210-S4A	D4 ~ D20	213	458	
	AlCrSiN	6刃平头 	UP210-S6	D6 ~ D20	214	458	
	AlCrSiN	3刃平头变螺旋 	SP210-S3	D2.5 ~ D20	236	461	
	AlCrSiN	3刃平头变螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-C3	D6 ~ D20	237	461	
	AlCrSiN	4刃平头双螺旋 	SP210-S4	D2 ~ D20	238	462	
	AlCrSiN	4刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-C4	D3 ~ D25	239	462	
	AlCrSiN	4刃长颈平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SP210-CN4	D3 ~ D20	241	462	
	AlTiN	4刃粗加工平头 	UPR100-S4	D6 ~ D20	247	464	
	AlCrSiN	4刃粗加工平头 	UPN210-S4	D6 ~ D20	248	467	

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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

⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	⊙	○	⊙								
⊙	○	○	⊙	○	○						
⊙	○	○	⊙	○	○				○		

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
平头						
4	AlCrSiN	4 刃粗加工平头 		UPR210-S4	D6 ~ D20	249 466
4	AlCrSiN	3/4 刃粗加工平头 		UPR300-S3/S4	D6 ~ D20	250 468
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃平头立铣刀 	SPM200-SN2	D0.1 ~ D6	412	497
2	AlTiN	2 刃平头 	US200-S2	D0.5 ~ D20	251	470
4	AlTiN	4 刃短刃平头 	US200-SS4	D2 ~ D20	253	471
4	AlTiN	4 刃平头 	US200-S4	D1 ~ D20	254	471
4	AlTiN	4 刃长颈平头 	US200-SN4	D2 ~ D12	255	471
4	AlTiN	4 刃短刃平头 	US200-SS4	D1 ~ D12	264	472
4	AlTiN	4 刃平头 	US300-S4	D2 ~ D20	265	472
4	AlCrSiN	4 刃短刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SS200-CS4	D2 ~ D12	266	472
4	AlCrSiN	4 刃平头双螺旋 (刀尖倒角) 	SS200-C4	D2 ~ D12	267	472
2		2 刃平头 	UA100-S2	D1 ~ D12	268	473
2		2 刃长刃平头 	UA100-SL2	D2 ~ D12	270	473
2		2 刃长柄平头 	UA100-SH2	D2 ~ D12	271	473
3		3 刃平头 	UA100-S3	D2 ~ D20	272	474
3		3 刃长刃平头 	UA100-SL3	D2 ~ D20	274	474
3		3 刃长柄平头 	UA100-SH3	D2 ~ D20	275	474
2		2 刃平头 	UA160-S2	D1 ~ D10	287	476
3		3 刃平头 	UA160-S3	D2 ~ D20	288	476

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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	
○	○	○	◎	○	○							
◎	◎	○	◎						○			
◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎			
○	○	◎	○				○	○				
○	○	◎	○				○	○				
○	○	◎	○				○	○				
○	○	◎	○				○	○				
○	○	◎	○				○	○				
○	○	◎	○				○	○				
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							
				◎	◎							

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
平头						
		4 刃平头 	UA160-S4	D4 ~ D20	289	476
		3 刃平头 	SA100-S3	D3 ~ D12	290	477
	TiAlC/SiN	小径深加工 2 刃平头  NEW	SAM200-SN2	D0.1 ~ D6	446	545
	U-DIA	2 刃平头 	SG200-S2	D0.4 ~ D12	295	480
	U-DIA	2 刃长颈平头 	SG200-SN2	D1 ~ D12	297	480
	U-DIA	3 刃平头 	SG200-S3	D1 ~ D12	299	480
	U-DIA	4 刃平头 	SG200-S4	D2 ~ D12	301	480
	AlCrN	4 刃不等齿距平头 	ST210-S4	D2 ~ D20	316	482
	TiAlC/SiN	2 刃平头  NEW	SH260-S2-H	D1 ~ D12	328	489
	TiAlC/SiN	2 刃长颈平头  NEW	SH260-SN2-H	D1 ~ D6	329	489
	TiAlC/SiN	4 刃平头  NEW	SH260-S4-H	D1 ~ D20	331	490
	TiAlC/SiN	4 刃长柄平头  NEW	SH260-SH4-H	D1 ~ D20	333	490
	TiAlC/SiN	4 刃长颈平头  NEW	SH260-SN4-H	D1 ~ D12	335	490
	TiAlC/SiN	4 刃长刃平头  NEW	SH260-SL4-H	D1 ~ D16	337	490
	TiAlC/SiN	6 刃平头  NEW	SH260-S6-H	D6 ~ D20	338	490
	TiAlC/SiN	6 刃长柄平头  NEW	SH260-SH6-H	D6 ~ D20	339	490
	TiAlC/SiN	6 刃长刃平头  NEW	SH260-SL6-H	D6 ~ D20	340	490
	TiAlC/SiN	2 刃平头 	SH300-S2-H	D1 ~ D12	356	492
	TiAlC/SiN	2 刃长颈平头 	SH300-SN2-H	D1 ~ D6	357	492

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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

				◎	◎						
				◎	◎						
○				◎	◎						
				○	○	◎					
				○	○	◎					
				○	○	◎					
				○	○	◎					
	○	○	○					◎			
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
	○	◎							◎	◎	○
		○							○	◎	◎
		○							○	◎	◎
















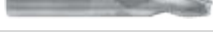






























刀具系列目录 (按形状)

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
平头						
4	TiAlCrSiN	4 刃短刀平头 	SH300-SS4-H	D1 ~ D16	358	492
4	TiAlCrSiN	4 刃平头 	SH300-S4-H	D1 ~ D20	360	492
4	TiAlCrSiN	4 刃长柄平头 	SH300-SH4-H	D1 ~ D20	362	492
4	TiAlCrSiN	4 刃长刀平头 	SH300-SL4-H	D1 ~ D20	364	492
4	TiAlCrSiN	4 刃长颈平头 	SH300-SN4-H	D1 ~ D20	366	492
6	TiAlCrSiN	6 刃平头 	SH300-S6-H	D6 ~ D20	370	493
6	TiAlCrSiN	6 刃长柄平头 	SH300-SH6-H	D6 ~ D20	371	493
6	TiAlCrSiN	6 刃长刀平头 	SH300-SL6-H	D6 ~ D20	372	493
圆角头						
2	AlCrSiN	2 刃圆角头 	UP210-R2	D1 ~ D20	215	457
2	AlCrSiN	2 刃长柄圆角头 	UP210-RH2	D4 ~ D20	218	457
4	AlCrSiN	4 刃圆角头 	UP210-R4	D1 ~ D20	220	458
4	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头 	UP210-RH4	D3 ~ D20	223	458
4	AlCrSiN	4 刃圆角头 -45°螺旋角  NEW	UP210-R4A	D4 ~ D20	225	458
4	AlCrSiN	4 刃圆角头双螺旋 	SP210-R4	D3 ~ D16	242	462
4	AlCrSiN	4 刃长柄圆角头双螺旋  NEW	SP210-RH4	D4 ~ D12	244	462
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃圆角头 	SPM200-RN2	D0.2 ~ D6	418	507
4	AlCrSiN	小径深加工 4 刃圆角头  NEW	SPM200-RN4	D1 ~ D6	432	529
2	AlTiN	2 刃圆角头 	US200-R2	D3 ~ D16	256	470

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	○								○	◎	◎	
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎								
	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
	◎	◎	○	◎	○	◎		○	○	◎		
	○	○	◎	○				○	○			

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
圆角头						
		3 刃圆角头		US200-R3	D2 ~ D20	258 470
		4 刃圆角头		US200-R4	D2 ~ D20	260 471
		2 刃圆角头		UA100-R2	D6 ~ D20	276 473
		2 刃长柄圆角头		UA100-RH2	D1 ~ D20	279 473
		3 刃圆角头		UA100-R3	D1 ~ D20	281 474
		3 刃长柄圆角头		UA100-RH3	D1 ~ D20	284 474
		3 刃长颈圆角头		SA210-BW	D12 ~ D25	291 478
		3 刃长颈圆角头		SA210-HF	D8 ~ D20	292 478
		2 刃长颈圆角头		SA300-RN2	D6 ~ D25	293 479
		3 刃长颈圆角头		SA300-RN3	D6 ~ D32	294 479
		2 刃圆角头		SG200-R2	D1 ~ D12	302 480
		2 刃长颈圆角头		SG200-RN2	D1 ~ D6	304 480
		4 刃圆角头		SG200-R4	D2 ~ D12	306 480
		4 刃长颈圆角头		SG200-RN4	D2 ~ D12	307 480
		4 刃长颈圆角头		SG200-M-RN4	D1 ~ D10	312 481
		4 刃不等齿距圆角头		SN200-R4	D6 ~ D18	324 486
		4 刃不等齿距圆角头		ST210-R4	D2 ~ D20	317 482
		4 刃不等齿距长颈圆角头		ST210-RN4	D12 ~ D25	319 482

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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
	○	○	◎	○				○	○		
	○	○	◎	○				○	○		
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					◎	◎					
					○	○	◎				
					○	○	◎				
					○	○	◎				
					○	○	◎				
							◎				
	○	○	○					◎			
	○	○	○						◎		
	○	○	○							◎	

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
圆角头						
	AlCrN	5刃不等齿距长刃圆角头 	ST210-RL5	D16 ~ D25	320	483
	AlCrN	4刃内冷不等齿距长颈圆角头 	ST300-RN4	D12 ~ D20	322	484
	AlCrN	5刃内冷不等齿距长颈圆角头 	ST300-RN5	D16 ~ D25	323	485
	TiAlC/SiN	2刃圆角头  NEW	SH260-R2-H	D1 ~ D6	341	489
	TiAlC/SiN	2刃长颈圆角头  NEW	SH260-RN2-H	D1 ~ D6	342	489
	TiAlC/SiN	4刃圆角头  NEW	SH260-R4-H	D1 ~ D12	344	490
	TiAlC/SiN	4刃长柄圆角头  NEW	SH260-RH4-H	D2.5 ~ D12	347	490
	TiAlC/SiN	4刃长颈圆角头  NEW	SH260-RN4-H	D1 ~ D12	349	490
	TiAlC/SiN	2刃圆角头 	SH300-R2-H	D1 ~ D12	373	492
	TiAlC/SiN	2刃长颈圆角头 	SH300-RN2-H	D1 ~ D6	375	492
	TiAlC/SiN	4刃圆角头 	SH300-R4-H	D1 ~ D20	376	492
	TiAlC/SiN	4刃长柄圆角头 	SH300-RH4-H	D1 ~ D20	380	492
	TiAlC/SiN	4刃长颈圆角头 	SH300-RN4-H	D1 ~ D12	383	492
	TiAlC/SiN	6刃圆角头 	SH300-R6-H	D6 ~ D20	389	493
	TiAlC/SiN	6刃长柄圆角头 	SH300-RH6-H	D6 ~ D20	391	493
	TiAlC/SiN	4刃圆角头 	FH200-R4-H	D1 ~ D12	404	495
	TiAlC/SiN	4刃长颈圆角头 	FH200-RN4-H	D8 ~ D12	406	495
	TiAlC/SiN	6刃圆角头 	FH200-R6-H	D6 ~ D20	408	495
	TiAlC/SiN	6刃长柄圆角头 	FH200-RH6-H	D6 ~ D20	409	495
	TiAlC/SiN	6刃长颈圆角头 	FH200-RN6-H	D6 ~ D20	410	495

◎ 非常适合 ○ 一般适合

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	
	○	○	○					◎				
	○	○	○					◎				
	○	○	○					◎				
	○	◎							◎	◎	○	
	○	◎							◎	◎	○	
	○	◎							◎	◎	○	
	○	◎							◎	◎	○	
	○	◎							◎	◎	○	
		○							○	◎	○	
		○							○	◎	◎	
		○							○	◎	◎	
		○							○	◎	◎	
		○							○	◎	◎	
		○							○	◎	◎	
		○							○	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	
		◎							◎	◎	◎	

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
球头						
2	AlCrSiN	2 刃球头	UP210-B2	D0.8 ~ D20	227	460
2	AlCrSiN	2 刃长柄球头	UP210-BH2	D2 ~ D20	229	460
4	AlCrSiN	4 刃球头	UP210-B4	D2 ~ D20	231	460
2	AlCrSiN	2 刃球头	SP210-B2	D1 ~ D12	245	463
2	AlCrSiN	2 刃长柄球头	SP210-BH2	D4 ~ D12	246	463
2	AlCrSiN	小径深加工 2 刃球头	SPM200-BN2	D0.1 ~ D6	438	534
2	AlTiN	2 刃球头	US200-B2	D1 ~ D20	262	471
4	AlTiN	4 刃球头	US200-B4	D2 ~ D12	263	471
2		2 刃球头	UA100-B2	D1 ~ D12	286	475
2	TiAlCrSiN	小径深加工 2 刃球头 NEW	SAM200-BN2	D0.1 ~ D6	448	547
2	U-DIA	2 刃球头	SG200-B2	D0.5 ~ D12	309	481
2	U-DIA	2 刃长颈球头	SG200-BN2	D0.5 ~ D12	310	481
2	N-DIA	2 刃球头	SG200-M-B2	D0.4 ~ D6	314	481
2	N-DIA	2 刃长颈球头	SG200-M-BN2	D0.5 ~ D6	315	481
4	AlTiN	4 刃不等齿距球头	SN200-B4	D6 ~ D16	325	487
4	AlCrN	4 刃不等齿距球头	ST210-B4	D2 ~ D20	321	483
2	TiAlCrSiN	2 刃球头 NEW	SH260-B2-H	D1 ~ D16	351	491
2	TiAlCrSiN	2 刃长柄球头 NEW	SH260-BH2-H	D2 ~ D12	352	491
2	TiAlCrSiN	2 刃长颈球头 NEW	SH260-BN2-H	D1 ~ D12	354	491

☉ 非常适合 ○ 一般适合

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
	○	○	○	○							
	○	○	○	○							
	○	○	○	○							
	○	○	○	○							
	○	○	○	○							
	○	○	○	○	○	○		○	○	○	
	○	○	○	○				○	○		
	○	○	○	○				○	○		
					○	○					
	○				○	○					
					○	○	○				
					○	○	○				
							○				
							○				
							○				
	○	○	○				○	○			
	○	○	○					○			
	○	○	○						○	○	○
	○	○							○	○	○
	○	○							○	○	○

刀具系列目录（按形状）

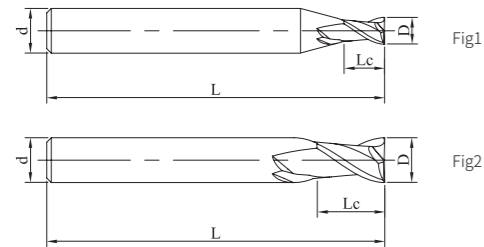
刃数	涂层	刀具名称及外形	系列型号	尺寸范围	尺寸表 页码	切削参数 页码	
球头							
2	TiAlC/SiN	2刃球头 	SH300-B2-H	D0.6 ~ D12	393	493	
2	TiAlC/SiN	2刃长柄球头 	SH300-BH2-H	D0.6 ~ D12	395	493	
2	TiAlC/SiN	2刃长颈球头 	SH300-BN2-H	D0.6 ~ D12	397	493	
4	TiAlC/SiN	4刃球头 	SH300-B4-H	D2 ~ D12	401	494	
4	TiAlC/SiN	4刃长柄球头 	SH300-BH4-H	D2 ~ D12	402	494	
4	TiAlC/SiN	4刃长颈球头 	SH300-BN4-H	D2 ~ D12	403	494	
其它							
4	AlC/SiN	4刃倒角铣刀 60°  NEW	UP210-L60	D4 ~ D20	404	495	
4	AlC/SiN	4刃倒角铣刀 90°  NEW	UP210-L90	D4 ~ D20	406	495	
4	AlC/SiN	4刃倒角铣刀 120°  NEW	UP210-L120	D4 ~ D20	408	495	
12	U-DIA	12刃菱齿 	SD200-KDA	D4 ~ D12	409	495	
2	U-DIA	2刃人字形 	SD201-JD2	D4 ~ D12	410	495	

◎ 非常适合 ○ 一般适合

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-SS2

2刃短刃平头



标记说明请参考P149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)

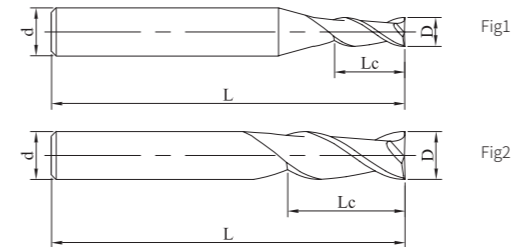
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-S2

2刃平头



标记说明请参考P149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-S2-02508	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)

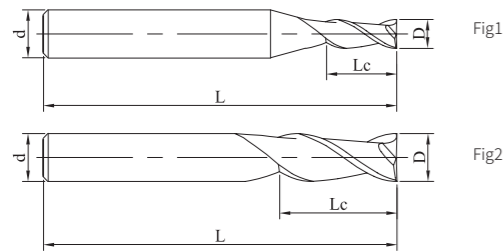
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-S2

2刃平头



标记说明请参考P149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)

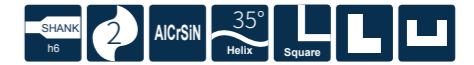
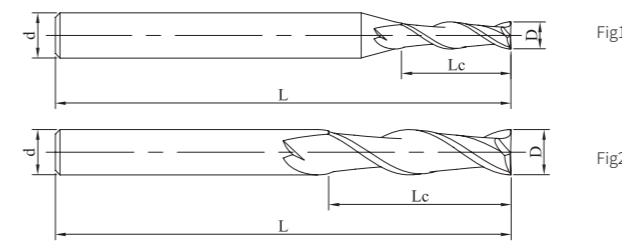
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-SL2

2刃长刃平头



标记说明请参考P149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-SL2-16060	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)

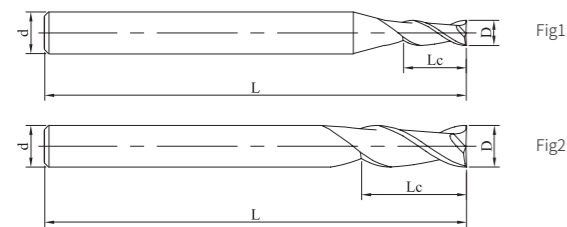
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-SH2

2刃长柄平头



标记说明请参考P149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-SH2-05020	5	20	75	6	1	●
UP210-SH2-06020	6	20	100	6	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)

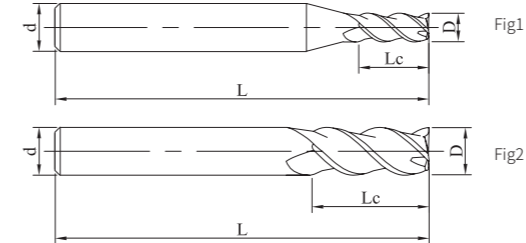
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-S3

3刃平头



标记说明请参考P149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-S3-10025	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)

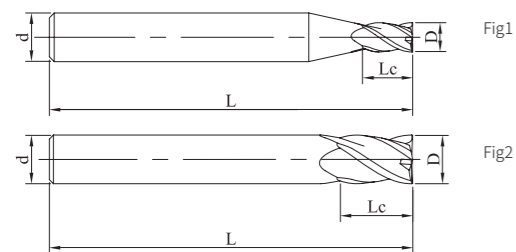
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-SS4

4刃短刃平头



标记说明请参考P149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)

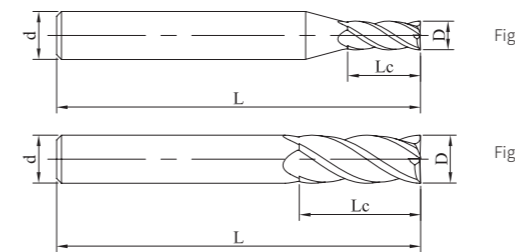
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-S4

4刃平头



标记说明请参考P149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-S4-63009	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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

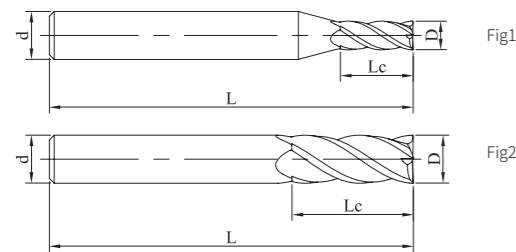
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-S4

4刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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	●
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-S4-11028	11	28	75	12	1	●
UP210-S4-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-S4-13032	13	32	100	14	1	●
UP210-S4-14034	14	34	100	14	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

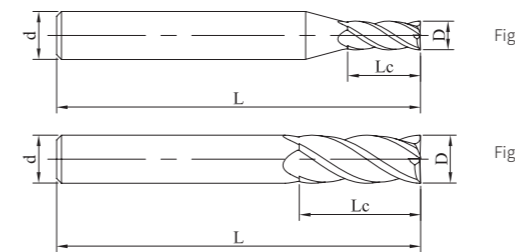
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-S4

4刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S4-15036	15	36	100	16	1	●
UP210-S4-16036	16	36	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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

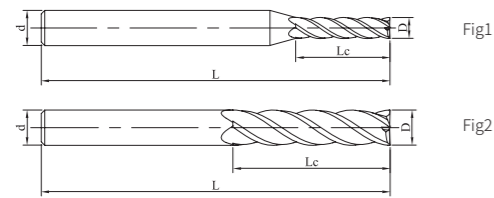
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-SL4

4刃长刃平头



标记说明请参考P149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-SL4-06030	6	30	75	6	2	●
UP210-SL4-06035	6	35	75	6	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)

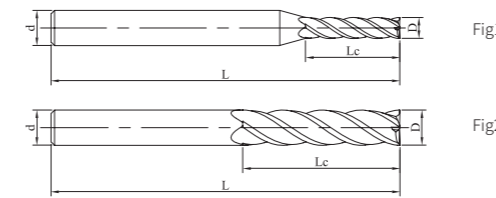
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-SL4

4刃长刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SL4-08040	8	40	100	8	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-SL4-16070	16	70	150	16	2	●
UP210-SL4-18070	18	70	150	18	2	○
UP210-SL4-20070	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)

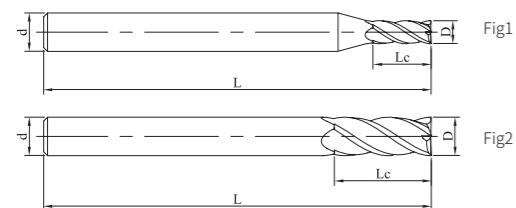
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-SH4

4刃长柄平头



标记说明请参考P149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-SH4-03012H	3	12	100	4	1	○
UP210-SH4-04011	4	11	75	4	2	●
UP210-SH4-04011H	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-SH4-06020H	6	20	100	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)

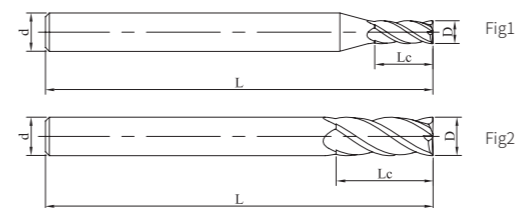
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-SH4

4刃长柄平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SH4-08020	8	20	100	8	2	●
UP210-SH4-08025	8	25	100	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)

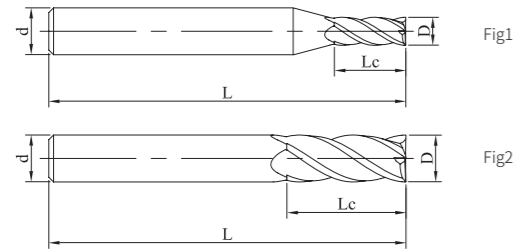
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-SC4

4刃平头-尖角型



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-SC4-04011	4	11	50	4	2	●
UP210-SC4-06016	6	16	50	6	2	●
UP210-SC4-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-SC4-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-SC4-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-SC4-16036	16	36	100	16	2	○
UP210-SC4-20045	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)

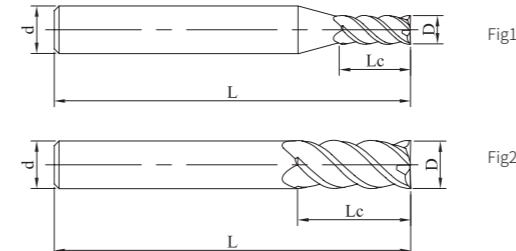
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-S4A

4刃平头-45°螺旋角



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S4A-04011	4	11	50	4	2	●
UP210-S4A-06016	6	16	50	6	2	●
UP210-S4A-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-S4A-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-S4A-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-S4A-16036	16	36	100	16	2	○
UP210-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)

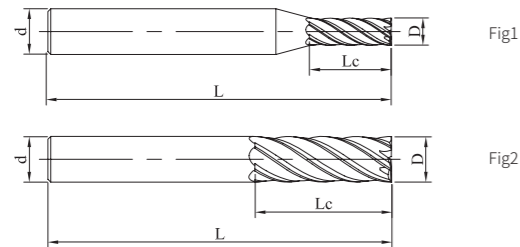
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-S6

6刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-S6-06015	6	15	50	6	2	●
UP210-S6-08020	8	20	60	8	2	●
UP210-S6-10025	10	25	75	10	2	●
UP210-S6-12030	12	30	75	12	2	●
UP210-S6-14032	14	32	100	14	2	○
UP210-S6-16036	16	36	100	16	2	●
UP210-S6-18040	18	40	100	18	2	○
UP210-S6-20045	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)

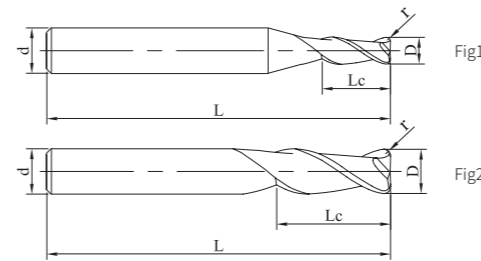
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149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-R2-63003	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)

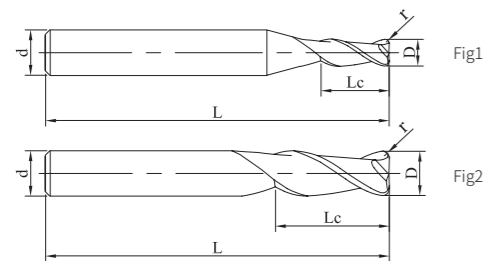
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149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-R2-08010	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	●
UP210-R2-10030	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)

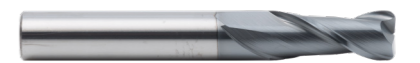
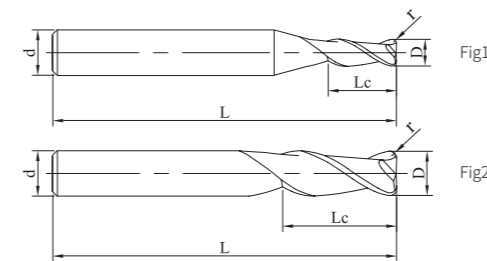
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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)

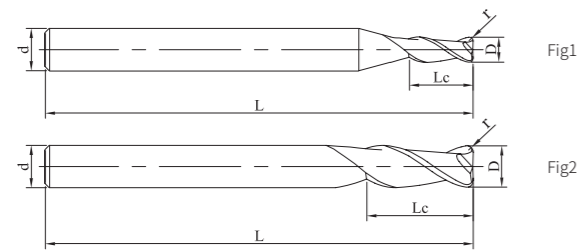
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-RH2

2刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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)

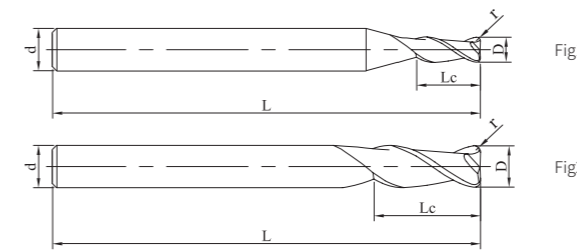
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-RH2

2刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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)

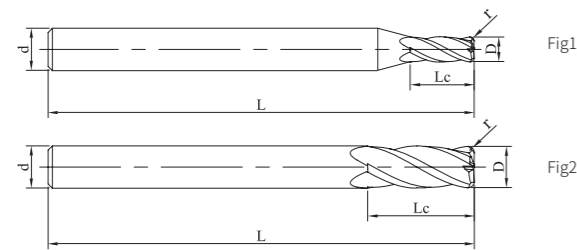
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P457

UP210-R4

4刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UP210-R4-01002	1	3	0.2	50	4	1	○
UP210-R4-01502	1.5	5	0.2	50	4	1	●
UP210-R4-02002	2	6	0.2	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-R4-04003	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	●
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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

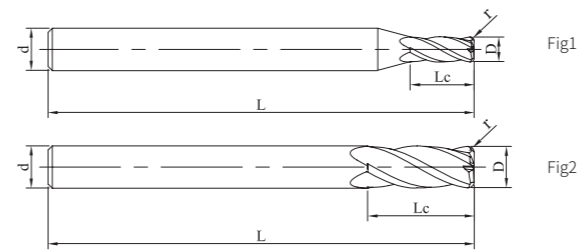
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-R4

4刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UP210-R4-06010	6	16	1	50	6	2	●
UP210-R4-06015	6	16	1.5	50	6	2	●
UP210-R4-08003	8	20	0.3	60	8	2	●
UP210-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
UP210-R4-08010	8	20	1	60	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	●
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-R4-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
UP210-R4-12010	12	30	1	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)

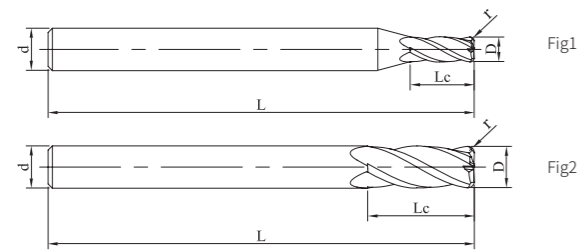
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-R4

4刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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-R4-14010	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	●
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-R4-20010	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)

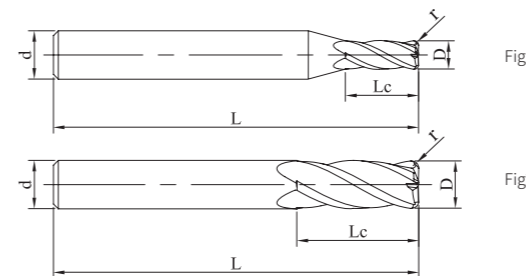
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-RH4

4刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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-RH4-06005	6	16	0.5	75	6	2	●
UP210-RH4-06010	6	16	1	75	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	●
UP210-RH4-12015	12	30	1.5	100	12	2	●
UP210-RH4-12020	12	30	2	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)

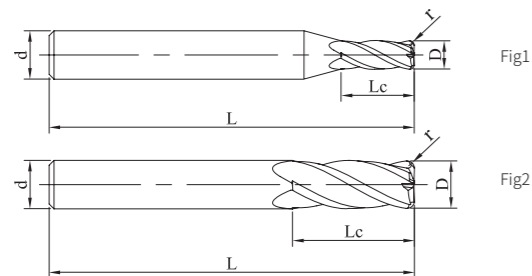
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-RH4

4刃长柄圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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)

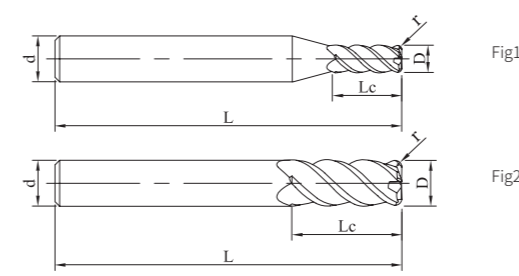
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-R4A

4刃圆角头-45°螺旋角



标记说明请参考P149页

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

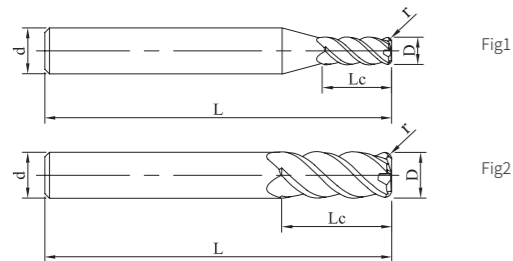
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-R4A

4刃圆角头-45°螺旋角



标记说明请参考P149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)

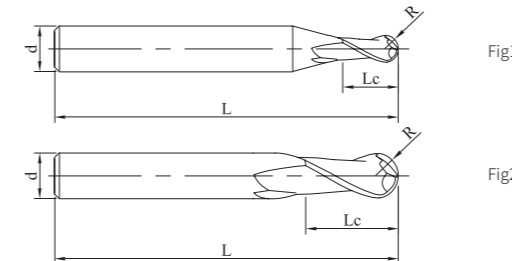
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P458

UP210-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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-B2-04008	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 ※ P460

UP210-B2

2刃球头

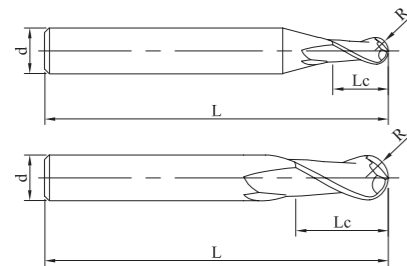


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149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-B2-06012H	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	14	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 ※ P460

UP210-BH2

2刃长柄球头

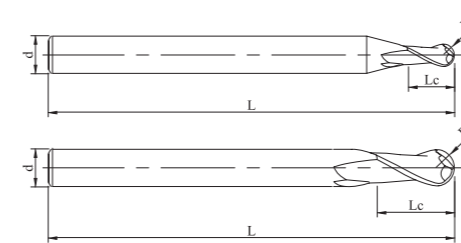


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
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-BH2-06012H	6	3	12	100	6	2	○
UP210-BH2-07014	7	3.5	14	100	8	1	○
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	●
UP210-BH2-11020	11	5.5	20	100	12	1	○
UP210-BH2-12022	12	6	22	100	12	2	●
UP210-BH2-14026	14	7	26	150	14	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 ※ P460

UP210-BH2

2刃长柄球头

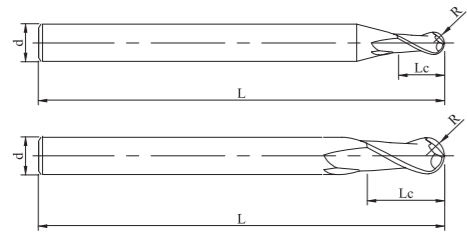


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
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 ※ P460

UP210-B4

4刃球头

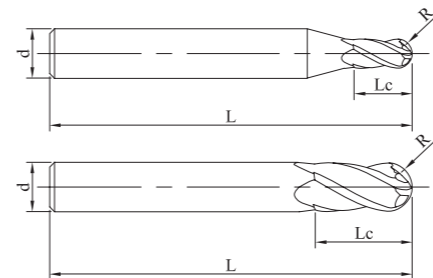


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149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	●

●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)

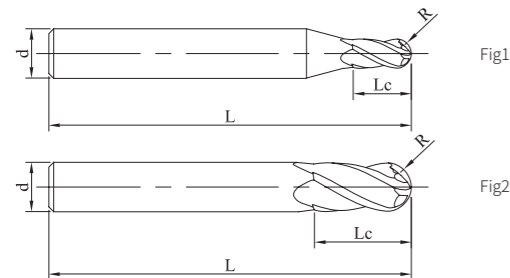
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P460

UP210-B4

4刃球头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
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	●

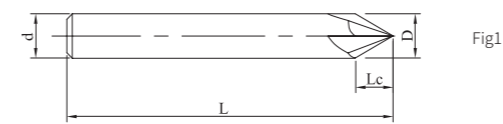
●标准库存 ○需预定

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

单位 (mm)

UP210-L60

4刃60°倒角铣刀



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L4-04060	4	3.5	50	4	1	●
UP210-L4-06060	6	5.2	50	6	1	●
UP210-L4-08060	8	7	60	8	1	●
UP210-L4-10060	10	8.7	75	10	1	●
UP210-L4-12060	12	10.4	75	12	1	●
UP210-L4-16060	16	13.9	100	16	1	●
UP210-L4-20060	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 ※ P460

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 ※ P461

UP210-L90

4刃90°倒角铣刀

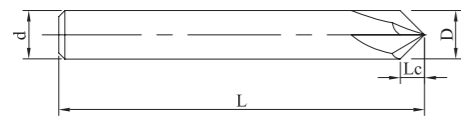


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L4-04090	4	2	50	4	1	●
UP210-L4-06090	6	3	50	6	1	●
UP210-L4-08090	8	4	60	8	1	●
UP210-L4-10090	10	5	75	10	1	●
UP210-L4-12090	12	6	75	12	1	●
UP210-L4-16090	16	8	100	16	1	●
UP210-L4-20090	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)

UP210-L120

4刃120°倒角铣刀

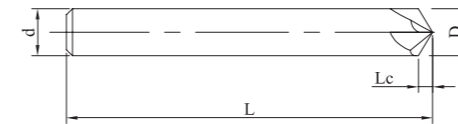


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UP210-L4-040120	4	1.2	50	4	1	●
UP210-L4-060120	6	1.8	50	6	1	●
UP210-L4-080120	8	2.4	60	8	1	●
UP210-L4-100120	10	2.9	75	10	1	●
UP210-L4-120120	12	3.5	75	12	1	●
UP210-L4-160120	16	4.6	100	16	1	●
UP210-L4-200120	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 ※ P461

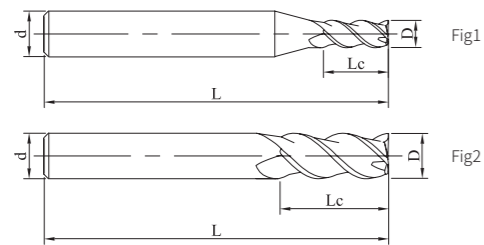
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○	○	○	

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P461

SP210-S3

3刃平头变螺旋



标记说明请参考P149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-S3-10025	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)

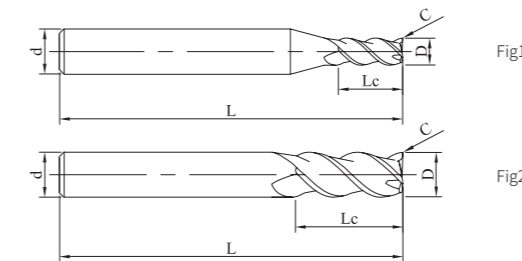
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P461

SP210-C3

3刃平头变螺旋(刀尖倒角)



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SP210-C3-06020	6	16	0.2	50	6	2	●
SP210-C3-08020	8	20	0.2	60	8	2	●
SP210-C3-10030	10	25	0.3	75	10	2	●
SP210-C3-12030	12	30	0.3	75	12	2	●
SP210-C3-16030	16	36	0.3	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)

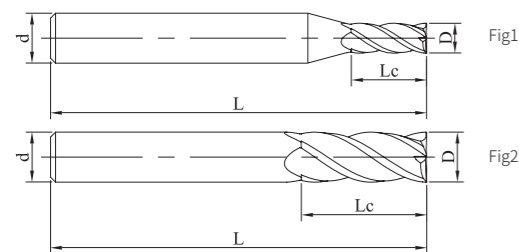
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P461

SP210-S4

4刃平头双螺旋



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SP210-S4-02006	2	6	50	4	1	●
SP210-S4-62006	2	6	50	6	1	○
SP210-S4-03009	3	9	50	4	1	●
SP210-S4-63009	3	9	50	6	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-S4-06016	6	16	50	6	2	●
SP210-S4-07020	7	20	60	8	1	●
SP210-S4-08020	8	20	60	8	2	●
SP210-S4-10025	10	25	75	10	2	●
SP210-S4-12030	12	30	75	12	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)

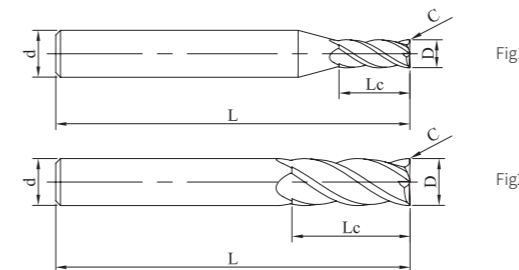
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-C4

4刃平头双螺旋(刀尖倒角)



标记说明请参考P149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	0.15	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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

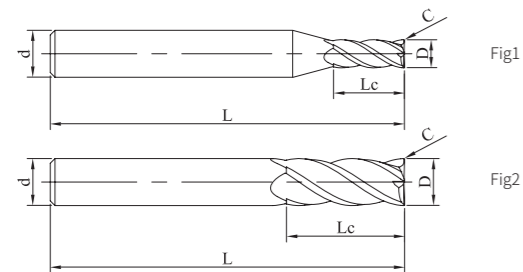
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-C4

4刃平头双螺旋(刀尖倒角)



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
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	●
SP210-C4-10030	10	25	0.3	75	10	2	●
SP210-C4-12012	12	30	0.12	75	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-C4-20015	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)

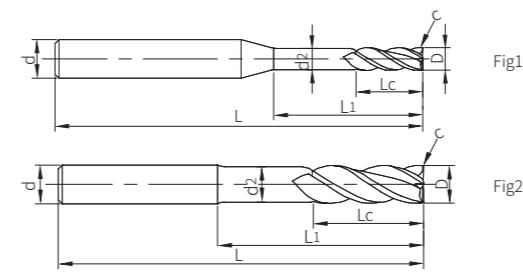
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-CN4

4刃长颈平头双螺旋(刀尖倒角)



标记说明请参考P149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)

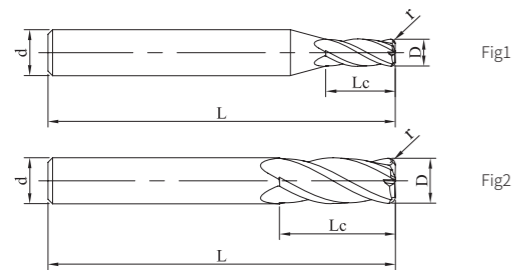
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-R4

4刃圆角头双螺旋



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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-R4-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
SP210-R4-04005	4	11	0.5	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-R4-06003	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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

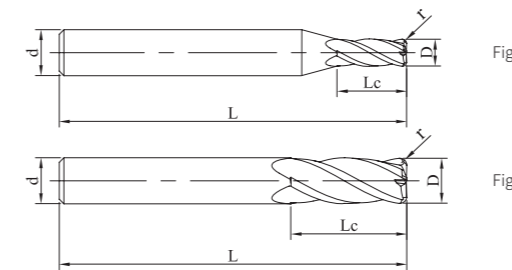
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-R4

4刃圆角头双螺旋



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SP210-R4-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
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-R4-16020	16	36	2	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)

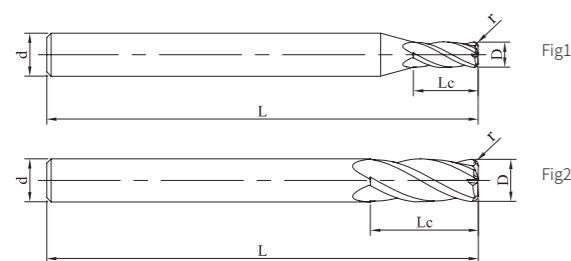
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-RH4

4刃长柄圆角头双螺旋



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SP210-RH4-04005	4	11	0.5	75	4	2	●
SP210-RH4-06005	6	15	0.5	75	6	2	●
SP210-RH4-08005	8	20	0.5	100	8	2	●
SP210-RH4-08010	8	20	1	100	8	2	●
SP210-RH4-10005	10	25	0.5	100	10	2	●
SP210-RH4-10010	10	25	1	100	10	2	●
SP210-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)

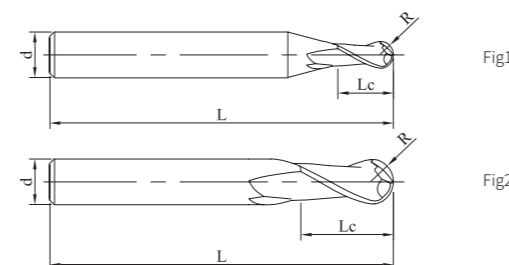
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P462

SP210-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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-B2-03006	3	1.5	6	50	4	1	●
SP210-B2-63006	3	1.5	6	50	6	1	●
SP210-B2-04008	4	2	8	50	4	2	●
SP210-B2-06012	6	3	12	50	6	2	●
SP210-B2-06012H	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)

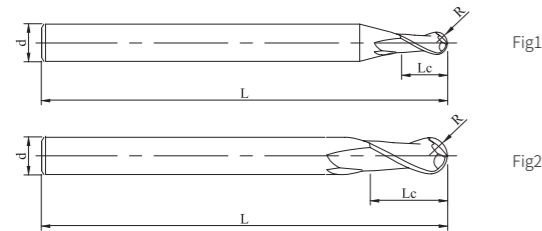
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	○	○			

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P463

SP210-BH2

2刃长柄球头



标记说明请参考P149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-BH2-04008H	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-BH2-06012H	6	3	12	100	6	2	●
SP210-BH2-08014	8	4	14	75	8	2	●
SP210-BH2-08014H	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)

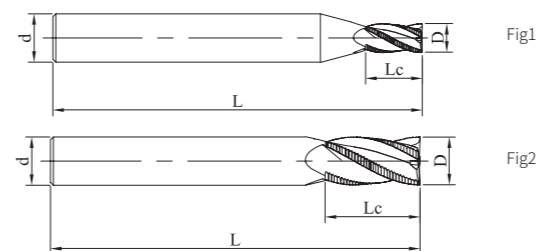
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	◎	○	◎			

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P463

UPR100-S4

4刃粗加工平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UPR100-S4-06015	6	15	50	6	2	●
UPR100-S4-08020	8	20	60	8	2	●
UPR100-S4-10025	10	25	75	10	2	●
UPR100-S4-12030	12	30	75	12	2	●
UPR100-S4-14034	14	34	100	14	2	●
UPR100-S4-16036	16	36	100	16	2	●
UPR100-S4-20045	20	45	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)

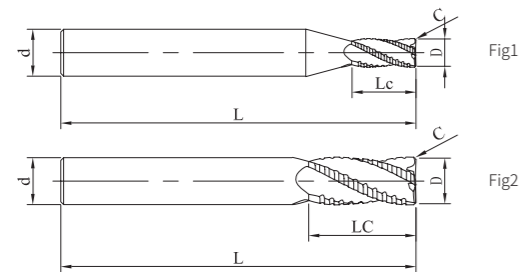
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
◎	○	○	◎	○	○	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P464

UPN210-S4

4刃粗加工平头



标记说明请参考P149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)

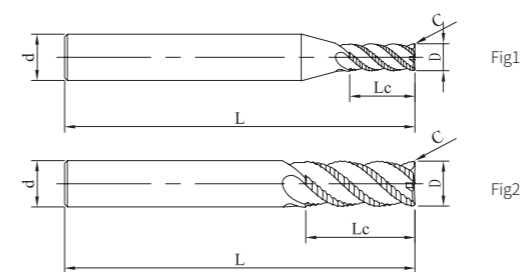
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
⊙	○	○	⊙	○	○	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P467

UPR210-S4

4刃粗加工平头



标记说明请参考P149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)

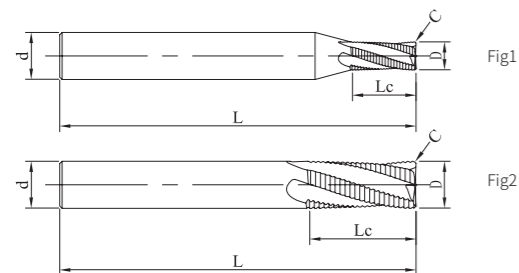
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
⊙	○	○	⊙	○	○	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P466

UPR300-S3/S4

3/4刃粗加工平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
UPR300-S3-06016	6	16	0.2	50	6	2	○
UPR300-S3-08020	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-S4-16036	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)

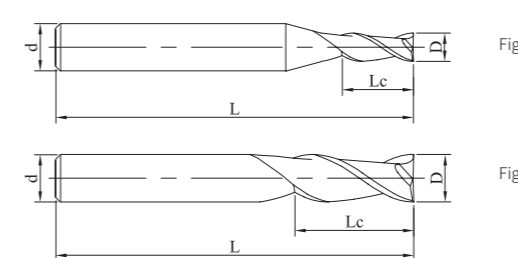
工件材料					
P	M	K	H		
1234	5	123	123	1	23
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (>55HRC)
◎	◎	○	◎	○	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P468

US200-S2

2刃平头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

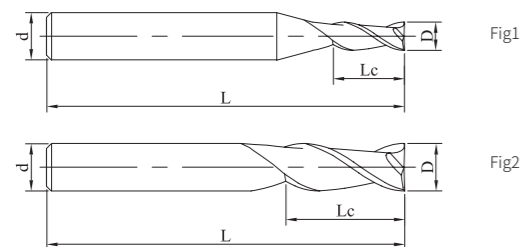
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-S2

2刃平头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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)

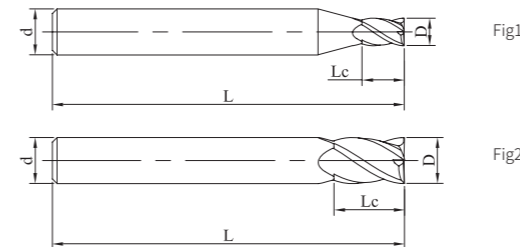
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-SS4

4刃短刃平头



标记说明请参考P149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-SS4-05008	5	8	50	6	1	○
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)

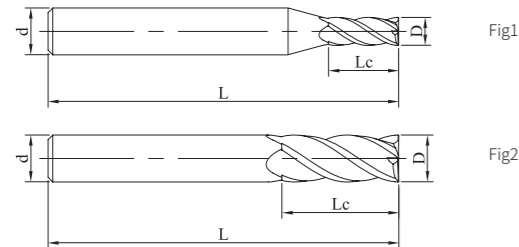
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-S4

4刃平头



标记说明请参考P149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-S4-02006	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-S4-16036	16	36	100	16	2	●
US200-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)

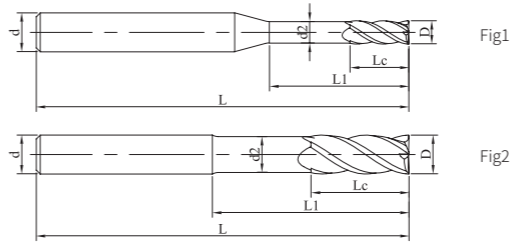
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-SN4

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
US200-SN4-02008	2	4	1.9	8	50	4	1	○
US200-SN4-04012	4	8	3.8	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)

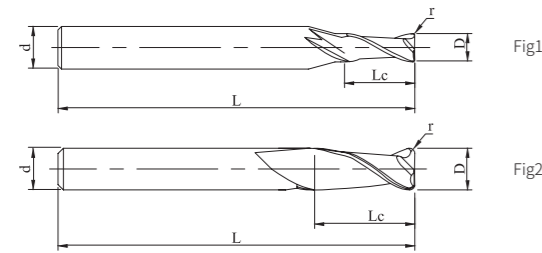
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149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-R2-64002	4	11	0.2	50	6	1	○
US200-R2-04003	4	11	0.3	50	4	2	●
US200-R2-64003	4	11	0.3	50	6	1	○
US200-R2-64005	4	11	0.5	50	6	1	●
US200-R2-05002	5	13	0.2	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-R2-06005	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)

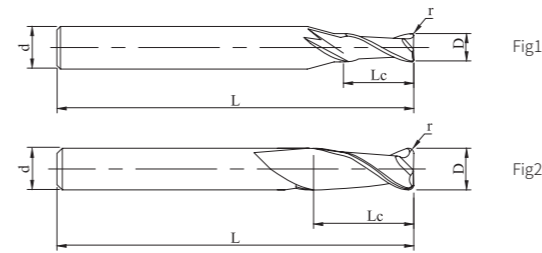
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
US200-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
US200-R2-08010	8	20	1	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-R2-12005	12	30	0.5	75	12	2	○
US200-R2-12010	12	30	1	75	12	2	○
US200-R2-12015	12	30	1.5	75	12	2	○
US200-R2-16005	16	36	0.5	100	16	2	○
US200-R2-16010	16	36	1	100	16	2	○
US200-R2-16020	16	36	2	100	16	2	●
US200-R2-16030	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)

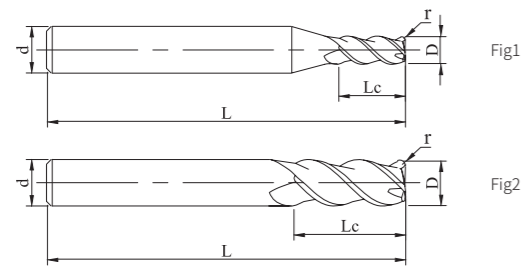
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-R3

3刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
US200-R3-02001	2	6	0.1	50	4	1	○
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-R3-10005	10	25	0.5	75	10	2	○
US200-R3-10010	10	25	1	75	10	2	●
US200-R3-10015	10	25	1.5	75	10	2	○
US200-R3-10020	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)

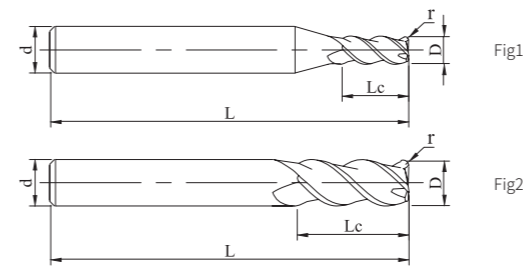
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-R3

3刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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-R3-16030	16	36	3	100	16	2	●
US200-R3-20005	20	45	0.5	100	20	2	●
US200-R3-20010	20	45	1	100	20	2	●
US200-R3-20020	20	45	2	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)

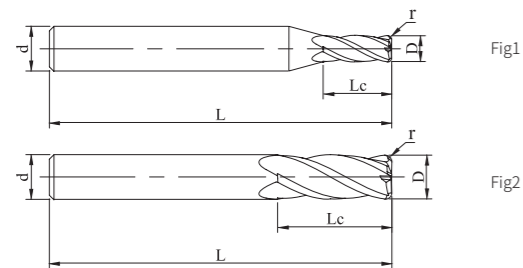
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P470

US200-R4/RS4

4 刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-05005	5	13	0.5	50	6	1	●
US200-R4-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
US200-RS4-06005	6	5	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)

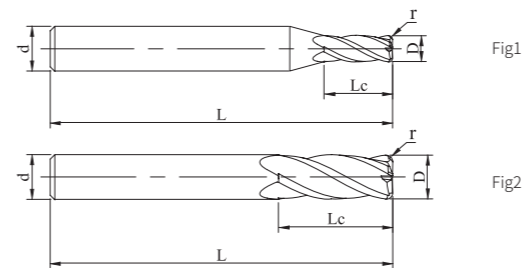
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-R4

4 刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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-R4-12010	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-R4-16015	16	36	1.5	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)

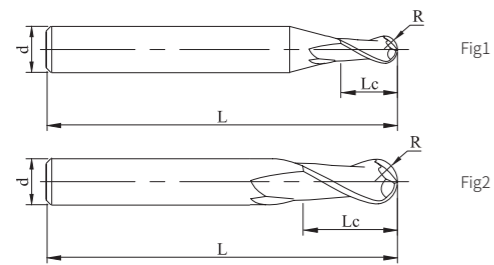
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
○	○	◎	○	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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	●
US200-B2-20038	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)

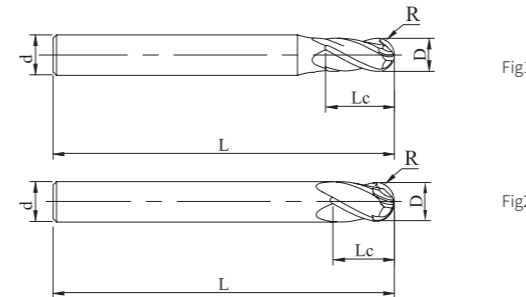
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US200-B4

4刃球头



标记说明请参考P149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	1.5	6	50	6	1	●
US200-B4-04008	4	8	2	50	4	2	●
US200-B4-64008	4	8	2	50	6	1	○
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)

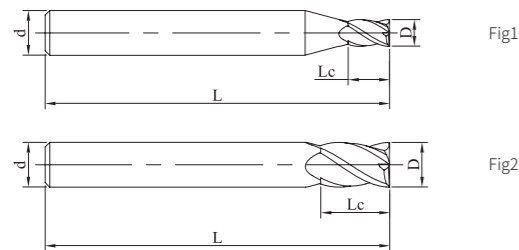
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P471

US300-SS4

4刃短刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US300-SS4-01002	1	2	50	4	1	●
US300-SS4-01503	1.5	3	50	4	1	●
US300-SS4-02002	2	2	50	4	1	●
US300-SS4-02004	2	4	50	4	1	●
US300-SS4-03003	3	3	50	4	1	●
US300-SS4-03004	3	4	50	4	1	●
US300-SS4-04004	4	4	50	4	2	○
US300-SS4-04006	4	6	50	4	2	●
US300-SS4-06010	6	10	50	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02

单位 (mm)

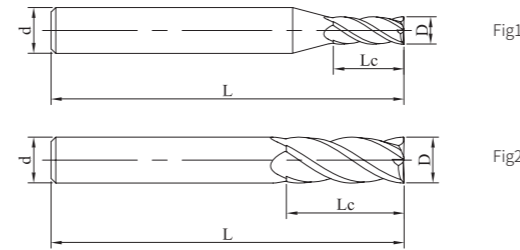
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P472

US300-S4

4刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
US300-S4-01003	1	3	50	4	1	●
US300-S4-01503	1.5	3.5	50	4	1	●
US300-S4-01504	1.5	4	50	4	1	●
US300-S4-02006	2	6	50	4	1	●
US300-S4-02508	2.5	8	50	4	1	●
US300-S4-03009	3	9	50	4	1	●
US300-S4-03510	3.5	10	50	4	1	●
US300-S4-04011	4	11	50	4	2	●
US300-S4-64011	4	11	50	6	1	●
US300-S4-05013	5	13	50	6	1	●
US300-S4-06016	6	16	50	6	2	●
US300-S4-08020	8	20	60	8	2	●
US300-S4-10025	10	25	75	10	2	●
US300-S4-12030	12	30	75	12	2	●
US300-S4-16036	16	36	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 ※ P472

SS200-CS4

4刃短刃平头不等齿距

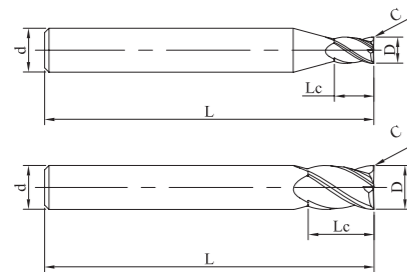


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SS200-CS4-02002	2	4	0.02	50	6	1	●
SS200-CS4-03003	3	6	0.03	50	6	1	●
SS200-CS4-04004	4	8	0.04	50	6	1	●
SS200-CS4-05005	5	9	0.05	50	6	1	●
SS200-CS4-06006	6	10	0.06	50	6	2	●
SS200-CS4-08008	8	12	0.08	60	8	2	●
SS200-CS4-10010	10	14	0.10	75	10	2	●
SS200-CS4-12012	12	16	0.12	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
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 ※ P472

SS200-C4

4刃平头不等齿距

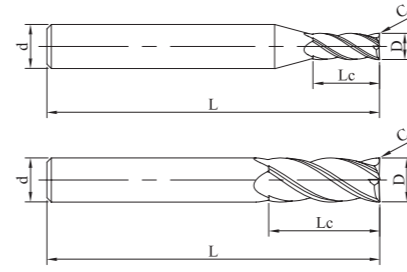


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	C	L	d	图号	库存
SS200-C4-02002	2	6	0.02	50	6	1	●
SS200-C4-02502	2.5	8	0.02	50	6	1	●
SS200-C4-03003	3	9	0.03	50	6	1	●
SS200-C4-04004	4	11	0.04	50	6	1	●
SS200-C4-05005	5	13	0.05	50	6	1	●
SS200-C4-06006	6	15	0.06	50	6	2	●
SS200-C4-08008	8	20	0.08	60	8	2	●
SS200-C4-10010	10	25	0.10	75	10	2	●
SS200-C4-12012	12	30	0.12	75	12	2	●
SS200-C4-14014	14	32	0.14	75	14	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.04
D > 12	0 -0.07

单位 (mm)

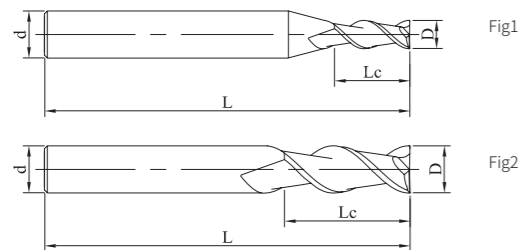
工件材料					
P	M	K	S		
1234	5	123	123	123	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	○	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-S2

2刃平头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

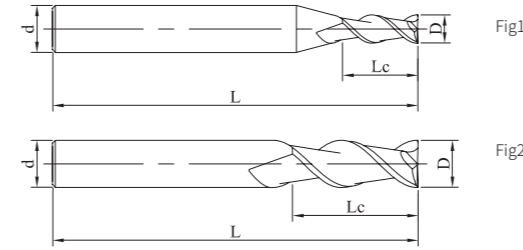
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-S2

2刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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)

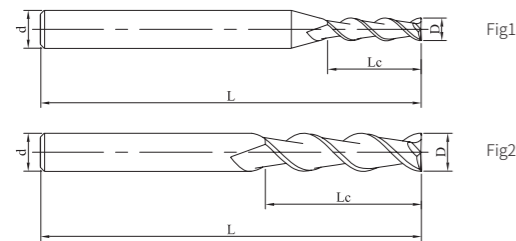
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-SL2

2刃长刃平头



标记说明请参考P149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)

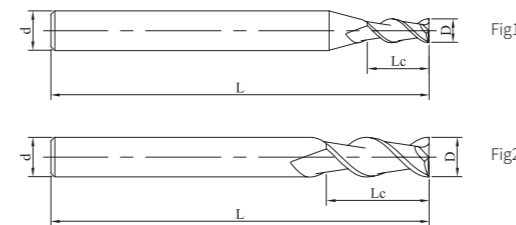
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-SH2

2刃长柄平头



标记说明请参考P149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-SH2-06016	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)

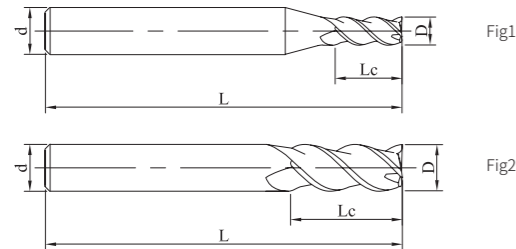
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-S3

3刃平头



标记说明请参考P149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-S3-04011	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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

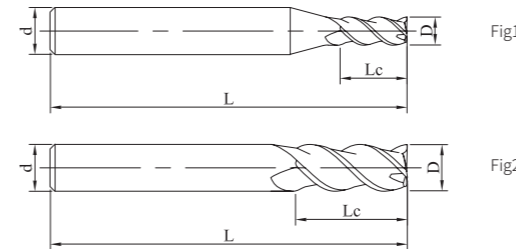
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-S3

3刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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)

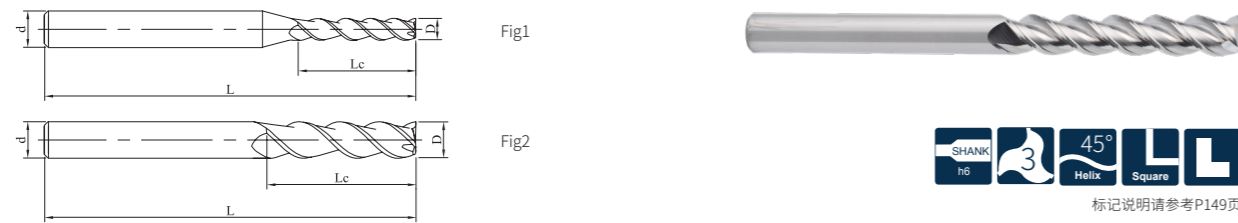
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-SL3

3刃长刃平头



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)

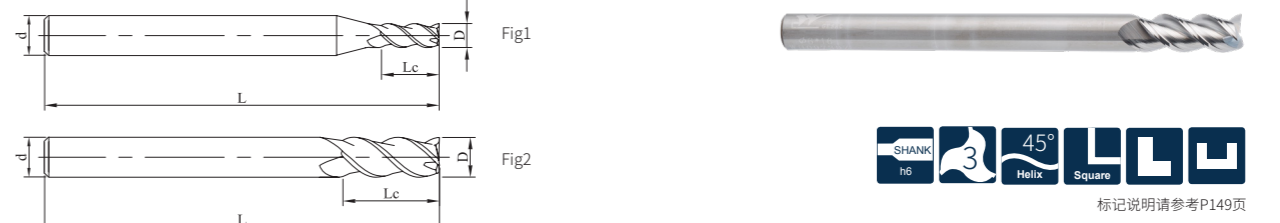
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-SH3

3刃长柄平头



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)

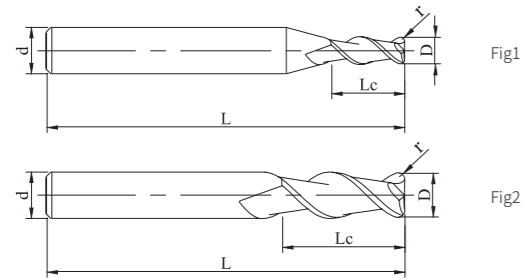
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149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)

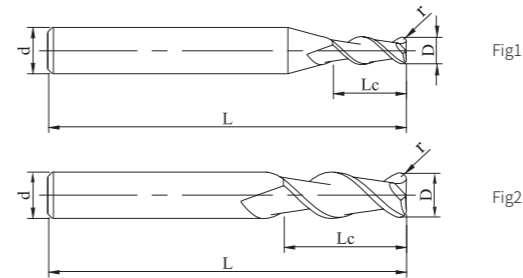
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

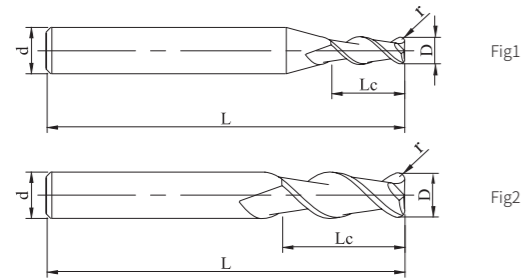
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UA100-R2-10020	10	25	2	75	10	2	●
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)

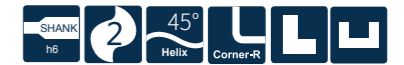
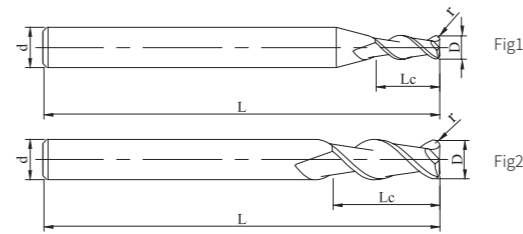
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-RH2

2刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

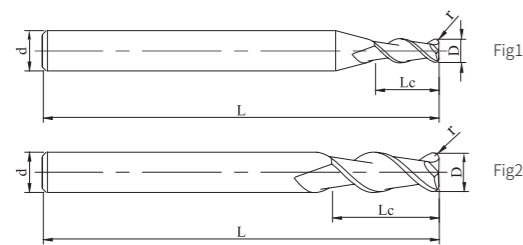
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-RH2

2刃长柄圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UA100-RH2-12005	12	30	0.5	100	12	2	○
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)

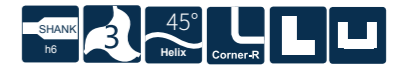
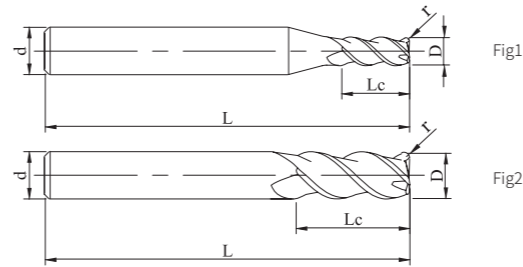
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P473

UA100-R3

3刃圆角头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤12	0 -0.02
D>12	0 -0.03

单位 (mm)

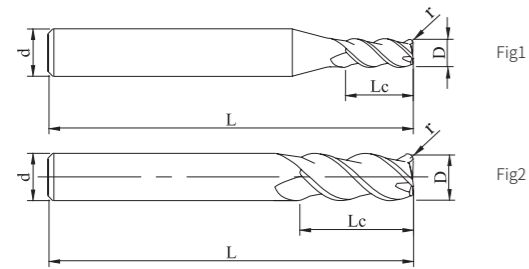
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-R3

3刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UA100-R3-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
UA100-R3-06010	6	16	1	50	6	2	●
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-R3-10005	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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

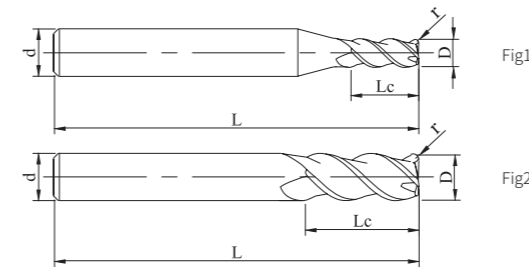
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-R3

3刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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	○
UA100-R3-12020	12	30	2	75	12	2	●
UA100-R3-12025	12	30	2.5	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-R3-20005	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	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

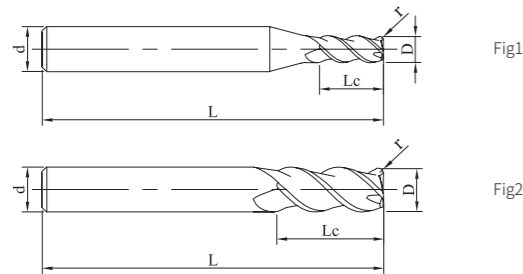
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-RH3

3刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.02
D > 12	0 -0.03

单位 (mm)

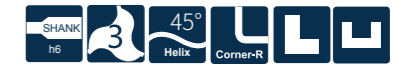
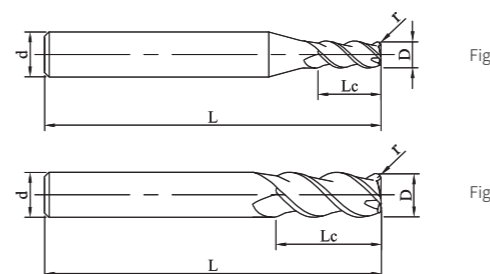
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-RH3

3刃长柄圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
UA100-RH3-12005	12	30	0.5	100	12	2	○
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)

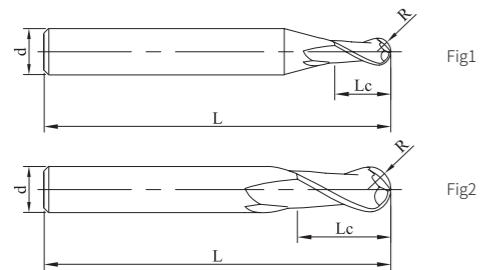
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P474

UA100-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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)

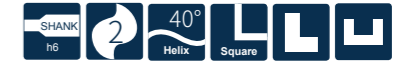
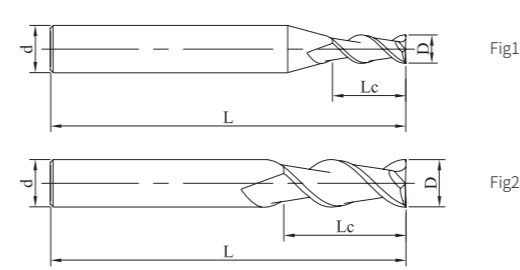
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P475

UA160-S2

2刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA160-S2-01003	1	3	50	4	1	●
UA160-S2-01504	1.5	4	50	4	1	●
UA160-S2-02006	2	6	50	4	1	●
UA160-S2-02508	2.5	8	50	4	1	●
UA160-S2-03009	3	9	50	4	1	●
UA160-S2-04011	4	11	50	4	2	●
UA160-S2-05013	5	13	50	6	1	○
UA160-S2-06016	6	16	50	6	2	●
UA160-S2-08020	8	20	60	8	2	●
UA160-S2-10025	10	25	75	10	2	●
UA160-S2-12030	12	30	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤10	0 -0.01
D>10	0 -0.02

单位 (mm)

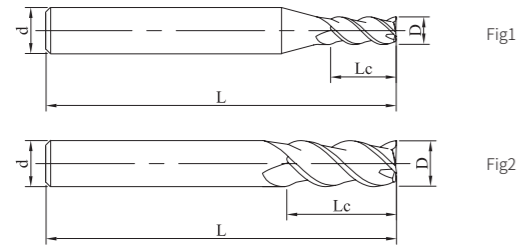
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P476

UA160-S3

3刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA160-S3-02006	2	6	50	4	1	●
UA160-S3-02508	2.5	8	50	4	1	●
UA160-S3-03009	3	9	50	4	1	●
UA160-S3-04011	4	11	50	4	2	●
UA160-S3-64011	4	11	50	6	1	●
UA160-S3-05013	5	13	50	6	1	●
UA160-S3-06016	6	16	50	6	2	●
UA160-S3-08020	8	20	60	8	2	●
UA160-S3-10025	10	25	75	10	2	●
UA160-S3-12030	12	30	75	12	2	●
UA160-S3-16036	16	36	100	16	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 10	0 -0.01
D > 10	0 -0.02

单位 (mm)

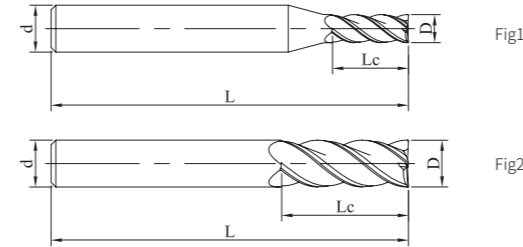
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P476

UA160-S4

4刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
UA160-S4-04011	4	11	50	4	1	●
UA160-S4-06016	6	16	50	6	1	●
UA160-S4-08020	8	20	60	8	1	●
UA160-S4-10025	10	25	75	10	1	●
UA160-S4-12030	12	30	75	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 10	0 -0.01
D > 10	0 -0.02

单位 (mm)

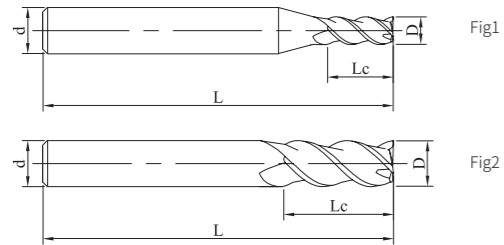
工件材料						
P		M	K	N		
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P476

SA100-S3

3刃平头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 10	0 -0.01
D > 10	0 -0.02

单位 (mm)

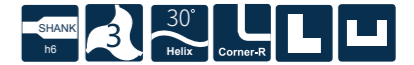
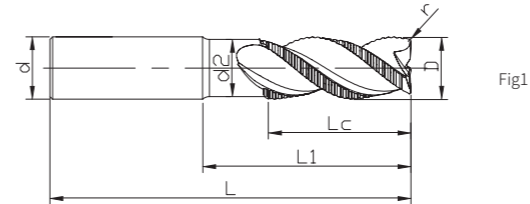
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P477

SA210-BW

3刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	D2	L	d	图号	库存
SA210-BW-12010	12	1	16	50	11.5	100	12	1	○
SA210-BW-16030	16	2	20	63	15.5	115	16	1	○
SA210-BW-20030	20	3	20	70	19	125	20	1	○
SA210-BW-25030	25	3	25	75	24	135	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
12 ≤ D < 16	0/-0.03
16 ≤ D ≤ 25	0/-0.04

单位 (mm)

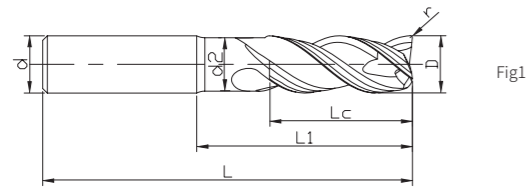
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P478

SA210-HF

3刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	D2	L	d	图号	库存
SA210-HF-08005	8	0.5	12	19	7.5	63	8	1	●
SA210-HF-10008	10	0.8	15	22	9.5	72	10	1	●
SA210-HF-12010	12	1	18	26	11.5	83	12	1	●
SA210-HF-16012	16	1.2	24	32	15.5	92	16	1	●
SA210-HF-20015	20	1.5	30	38	19	104	20	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
12 ≤ D < 16	0/-0.03
16 ≤ D ≤ 25	0/-0.04

单位 (mm)

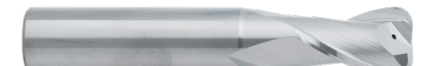
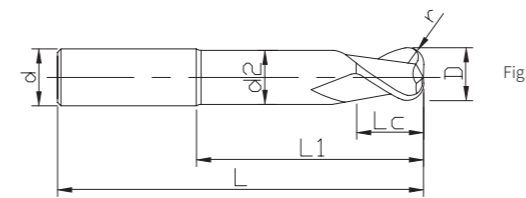
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P478

SA300-RN2

2刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	D2	L	d	图号	库存
SA300-RN2-06010	6	1	15	30	5.5	65	6	1	○
SA300-RN2-08010	8	1	16	27	7.5	63	8	1	○
SA300-RN2-10030	10	3	15	32	9.5	72	10	1	○
SA300-RN2-12030	12	3	18	55	11.5	100	12	1	○
SA300-RN2-16030	16	3	25	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN2-20030	20	3	35	60	19.4	110	20	1	○
SA300-RN2-20030-IC	20	3	38	75	19.4	125	20	2	○
SA300-RN2-25030	25	3	45	70	24.4	130	25	1	○
SA300-RN2-25030-IC	25	3	38	55	24.4	105	25	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
12 ≤ D < 16	0/-0.03
16 ≤ D ≤ 25	0/-0.04

单位 (mm)

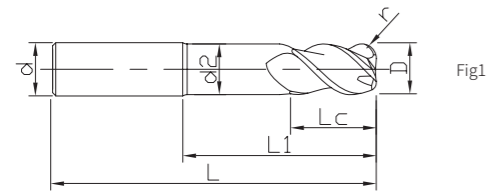
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P479

SA300-RN3

3刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	D2	L	d	图号	库存
SA300-RN3-06010	6	1	15	30	5.5	65	6	1	○
SA300-RN3-08010	8	1	16	27	7.5	63	8	1	○
SA300-RN3-10030	10	3	15	32	9.5	72	10	1	○
SA300-RN3-12030	12	3	18	55	11.5	100	12	1	○
SA300-RN3-16030	16	3	25	60	15.5	110	16	1	○
SA300-RN3-20030	20	3	35	60	19.4	110	20	1	○
SA300-RN3-25030	25	3	45	70	24.4	130	25	1	○
SA300-RN3-32030	32	3	40	120	31	183	32	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
12 ≤ D < 16	0/-0.03
16 ≤ D ≤ 25	0/-0.04

单位 (mm)

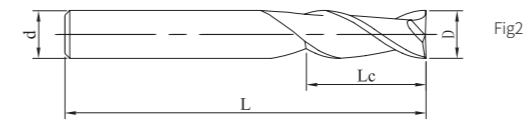
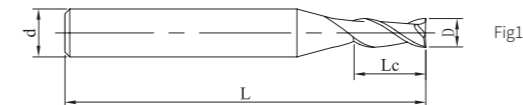
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P479

SG200-S2

2刃平头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D < 6	0 -0.02
6 ≤ D ≤ 12	0 -0.03

单位 (mm)

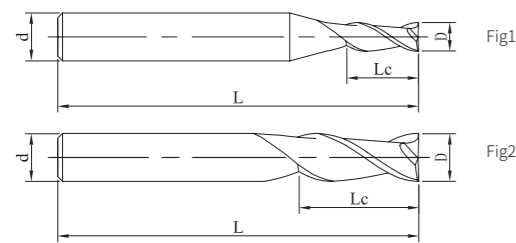
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-S2

2刃平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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)

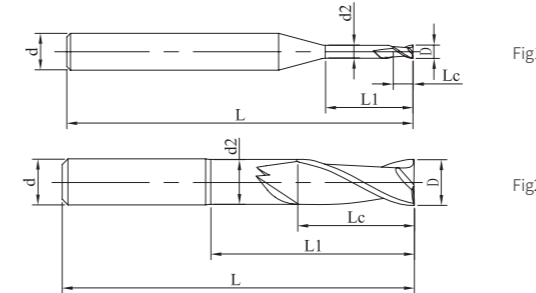
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-SN2

2刃长颈平头



标记说明请参考P149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-SN2-01020	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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

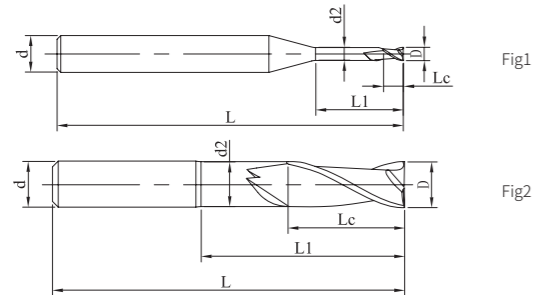
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-SN2

2刃长颈平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
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)

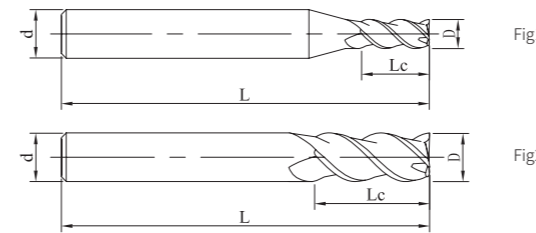
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-S3

3刃平头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D < 6	0 -0.02
6 ≤ D ≤ 12	0 -0.03

单位 (mm)

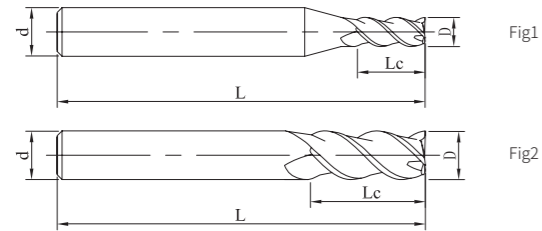
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-S3

3刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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)

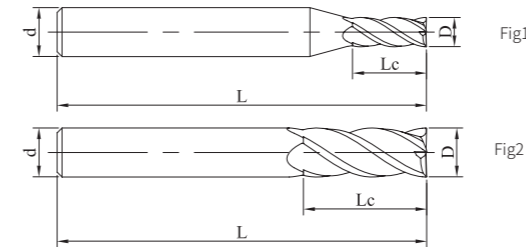
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-S4

4刃平头



标记说明请参考P149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)

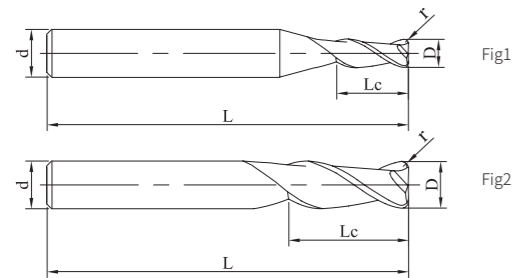
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SG200-R2-01002	1	2	0.2	60	4	1	○
SG200-R2-01503	1.5	3	0.3	60	4	1	○
SG200-R2-02002	2	3.5	0.2	50	4	1	●
SG200-R2-02005	2	3.5	0.5	60	4	1	○
SG200-R2-03002	3	4	0.2	50	4	1	●
SG200-R2-03010	3	4	1	75	4	1	○
SG200-R2-04002	4	5	0.2	75	4	2	●
SG200-R2-04005	4	5	0.5	50	4	2	●
SG200-R2-04010	4	5	1	75	4	2	○
SG200-R2-05002	5	6	0.2	100	6	1	○
SG200-R2-05005	5	6	0.5	50	6	1	●
SG200-R2-06002	6	7	0.2	100	6	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)

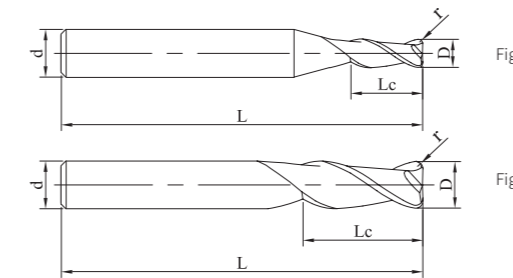
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-R2

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SG200-R2-06003	6	16	0.3	50	6	2	●
SG200-R2-06005	6	16	0.5	50	6	2	●
SG200-R2-06010	6	7	1	100	6	2	●
SG200-R2-08005	8	20	0.5	60	8	2	●
SG200-R2-08010	8	20	1	60	8	2	●
SG200-R2-10005	10	25	0.5	75	10	2	●
SG200-R2-10010	10	25	1	75	10	2	●
SG200-R2-10015	10	25	1.5	75	10	2	●
SG200-R2-12005	12	30	0.5	75	12	2	●
SG200-R2-12010	12	30	1	75	12	2	●
SG200-R2-12015	12	30	1.5	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 ※ P480

SG200-RN2

2刃长颈圆角头

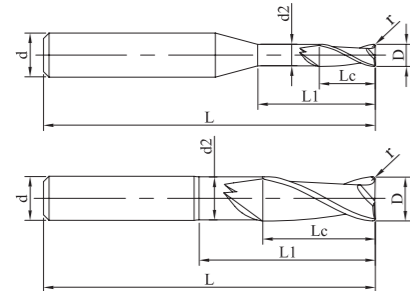


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-RN2-01001	1	2	0.1	0.96	5	60	4	1	○
SG200-RN2-01002	1	2	0.2	0.96	5	60	4	1	○
SG200-RN2-01501	1.5	3	0.1	1.44	5	60	4	1	○
SG200-RN2-01502	1.5	3	0.2	1.44	5	60	4	1	●
SG200-RN2-01503	1.5	3	0.3	1.44	5	60	4	1	○
SG200-RN2-02002	2	3.5	0.2	1.92	6	50	4	1	●
SG200-RN2-02003	2	3.5	0.3	1.92	6	50	4	1	●
SG200-RN2-02005	2	3.5	0.5	1.92	6	50	4	1	●
SG200-RN2-03002	3	4	0.2	2.9	10	50	4	1	●
SG200-RN2-03003	3	4	0.3	2.9	10	50	4	1	●

●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 ※ P480

SG200-RN2

2刃长颈圆角头

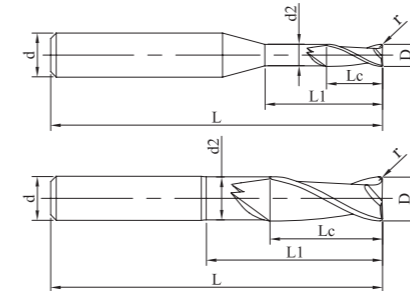
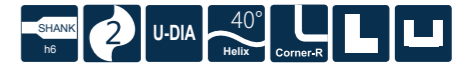


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-RN2-03005	3	4	0.5	2.9	10	50	4	1	●
SG200-RN2-03010	3	4	1	2.95	10	75	4	1	○
SG200-RN2-04002	4	5	0.2	3.9	15	50	4	2	●
SG200-RN2-04005	4	5	0.5	3.9	15	50	4	2	●
SG200-RN2-04010	4	5	1	3.9	15	50	4	2	●
SG200-RN2-05002	5	6	0.2	4.9	15	60	6	1	●
SG200-RN2-05005	5	6	0.5	4.9	15	60	6	1	●
SG200-RN2-06002	6	7	0.2	5.9	20	60	6	2	●
SG200-RN2-06005	6	7	0.5	5.9	20	60	6	2	●
SG200-RN2-06010	6	7	1	5.9	20	60	6	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)

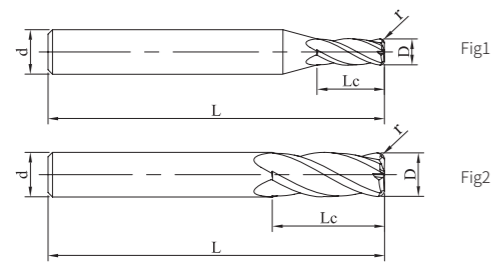
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-R4

4刃圆角头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

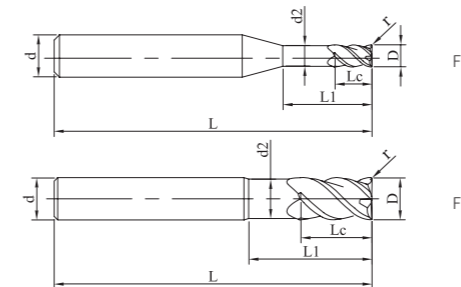
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-RN4

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D<6	0 -0.02
6≤D≤12	0 -0.03

单位 (mm)

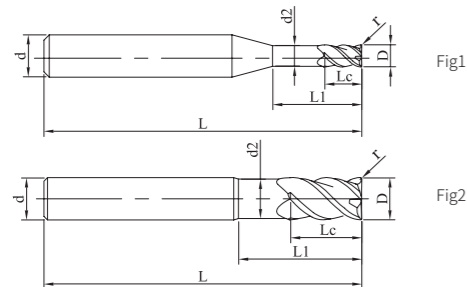
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-RN4

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
SG200-RN4-04010	4	6	1	3.9	20	50	4	2	●
SG200-RN4-06005	6	9	0.5	5.9	25	80	6	2	●
SG200-RN4-06010	6	9	1	5.9	25	60	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	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
6 ≤ D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

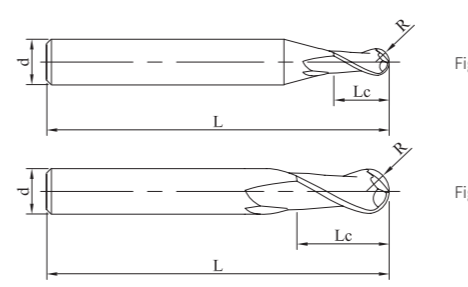
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P480

SG200-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
3 ≤ R ≤ 6	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

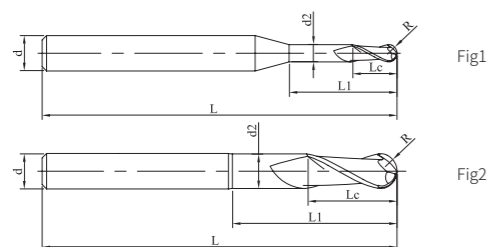
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎ 最适合 ○ 适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-BN2

2刃长颈球头



标记说明请参考P149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)

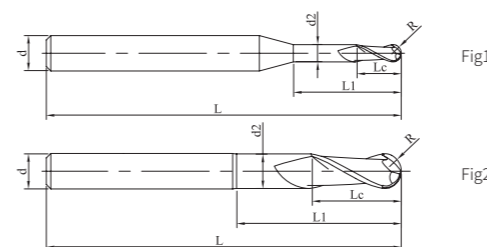
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-BN2

2刃长颈球头



标记说明请参考P149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)

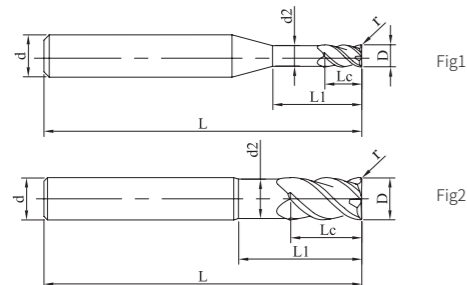
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				○	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-M-RN4

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤4	0 -0.010
D>4	0 -0.015

单位 (mm)

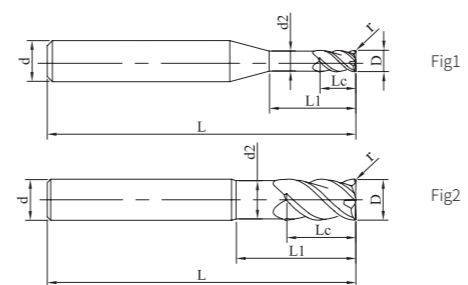
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-M-RN4

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
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)

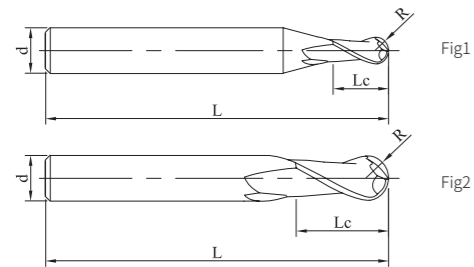
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-M-B2

2刃球头



标记说明请参考P149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

D	公差
R≤0.4	±0.003
R>0.4	±0.005

单位 (mm)

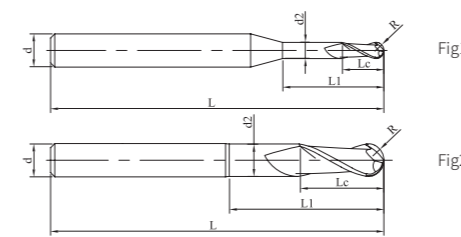
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

SG200-M-BN2

2刃长颈球头



标记说明请参考P149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-BN2-1-10-50	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-BN2-1.5-15-50	1.5	0.75	5	1.44	15	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

D	公差
R≤0.4	±0.003
R>0.4	±0.005

单位 (mm)

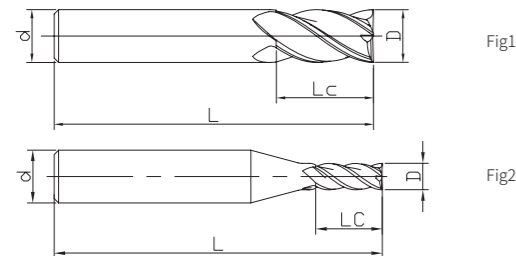
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
						◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P481

ST210-S4

4刃不等齿距平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
ST210-S4-02006	2	6	50	4	1	●
ST210-S4-02506	2.5	6	50	4	1	●
ST210-S4-03009	3	9	50	4	1	●
ST210-S4-03509	3.5	9	50	4	1	●
ST210-S4-04011	4	11	50	4	2	●
ST210-S4-04511	4.5	11	50	4	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)

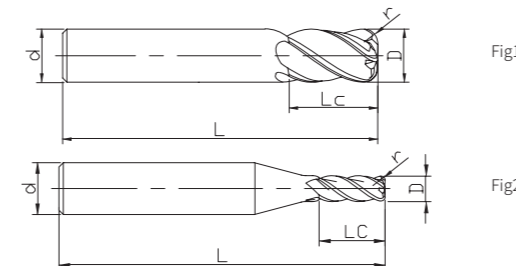
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	◎	○	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P482

ST210-R4

4刃不等齿距圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L	d	图号	库存
ST210-R4-02002	2	0.2	6	50	4	2	○
ST210-R4-03003	3	0.3	9	50	4	2	○
ST210-R4-03005	3	0.5	9	50	4	2	○
ST210-R4-04005	4	0.5	11	50	4	1	●
ST210-R4-04010	4	1	11	50	4	1	●
ST210-R4-05005	5	0.5	13	50	6	2	○
ST210-R4-06005	6	0.5	16	50	6	1	●
ST210-R4-06010	6	1	16	50	6	1	●
ST210-R4-08005	8	0.5	20	60	8	1	●
ST210-R4-08010	8	1	20	60	8	1	●
ST210-R4-10005	10	0.5	25	72	10	1	●
ST210-R4-10010	10	1	25	72	10	1	●

●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 ※ P482

ST210-R4

4刃不等齿距圆角头

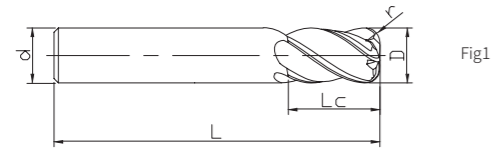


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L	d	图号	库存
ST210-R4-10020	10	2	25	72	10	1	○
ST210-R4-12010	12	1	30	75	12	1	●
ST210-R4-12020	12	2	30	75	12	1	○
ST210-R4-12030	12	3	30	75	12	1	●
ST210-R4-16010	16	1	36	100	16	1	●
ST210-R4-16020	16	2	36	100	16	1	○
ST210-R4-16030	16	3	36	100	16	1	●
ST210-R4-20010	20	1	45	100	20	1	●
ST210-R4-20020	20	2	45	100	20	1	○
ST210-R4-20030	20	3	45	100	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 ※ P482

ST210-RN4

4刃不等齿距长颈圆角头

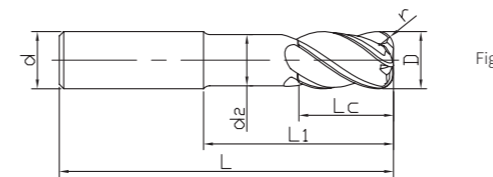


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	D2	L	d	图号	库存
ST210-RN4-12010	12	1	24	45	11	90	12	1	○
ST210-RN4-12030	12	3	24	45	11	90	12	1	○
ST210-RN4-16010	16	1	30	60	15	110	16	1	○
ST210-RN4-16030	16	3	30	60	15	110	16	1	○
ST210-RN4-20010	20	1	40	65	19	115	20	1	○
ST210-RN4-20030	20	3	40	65	19	115	20	1	○
ST210-RN4-25030	25	3	50	75	24	135	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 ※ P482

ST210-RL5

5刃不等齿距长刃圆角头

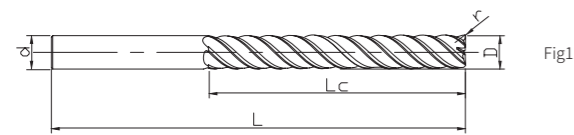


Fig1



标记说明请参考P149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-RL5-200005	20	0.5	60	110	20	1	○
ST210-RL5-200005A	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 ※ P483

ST210-B4

4刃不等齿距球头

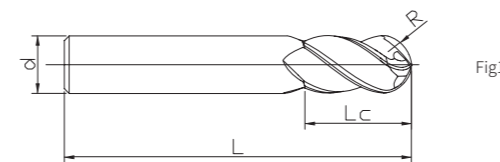


Fig1



标记说明请参考P149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	1	●
ST210-B4-08014	8	4	14	60	8	1	●
ST210-B4-10018	10	5	18	75	10	1	●
ST210-B4-12022	12	6	22	75	12	1	○
ST210-B4-16030	16	8	30	100	16	1	○
ST210-B4-20038	20	10	38	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
R ≥ 1	±0.02

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 ※ P483

ST300-RN4

4刃内冷不等齿距长颈圆角头

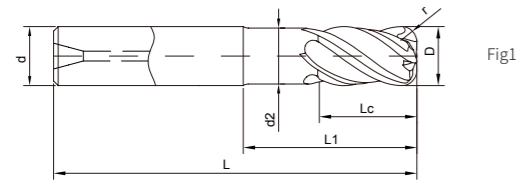


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN4-12010	12	1	24	38	11.4	90	12	1	○
ST300-RN4-12030	12	3	24	38	11.4	90	12	1	○
ST300-RN4-16010	16	1	32	47	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-16030	16	3	32	47	15.4	100	16	1	○
ST300-RN4-20010	20	1	40	57	19.4	115	20	1	○
ST300-RN4-20030	20	3	40	57	19.4	115	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 16	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	4		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (48HRC 以下)	不锈钢	TA α	TC α+β	TB β
○	○	○	◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P484

ST300-RN5

5刃内冷不等齿距长颈圆角头

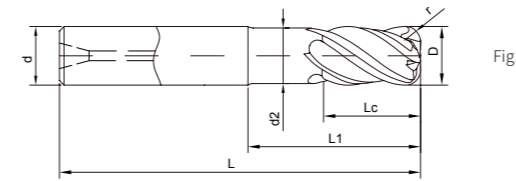
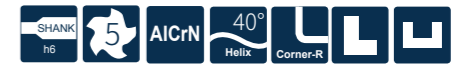


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L1	d2	L	d	图号	库存
ST300-RN5-16010	16	1	32	47	15.4	100	16	1	○
ST300-RN5-16030	16	3	32	47	15.4	100	16	1	●
ST300-RN5-20010	20	1	40	67	19.4	117	20	1	○
ST300-RN5-20030	20	3	40	67	19.4	117	20	1	○
ST300-RN5-25030	25	3	50	82	24.4	138	25	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 16	0 -0.03
D > 12	0 -0.04

单位 (mm)

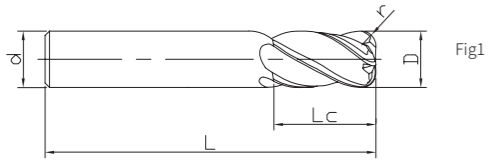
工件材料					
P		M	S		
1 2 3 4	5	1 2 3	4		
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (48HRC 以下)	不锈钢	TA α	TC α+β	TB β
○	○	○	◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P485

SN200-R4

4刃不等齿距圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	r	Lc	L	d	图号	库存
SN200-R4-06005	6	0.5	15	50	6	1	●
SN200-R4-08010	8	1	19	63	8	1	●
SN200-R4-10010	10	1	22	72	10	1	●
SN200-R4-12010	12	1	26	83	12	1	●
SN200-R4-16010	16	1	32	92	16	1	○
SN200-R4-18010	18	1	32	92	18	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.03
D > 12	0 -0.04

单位 (mm)

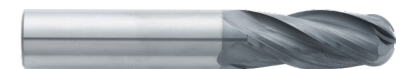
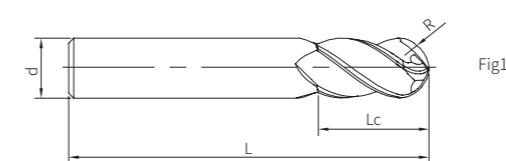
工件材料				
P		M	S	
1 2 3 4	5	1 2 3	1 2 3	4
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	高温合金	钛合金
○	○	○	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P486

SN200-B4

4刃不等齿距球头



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SN200-B4-06012	6	3	12	50	6	1	○
SN200-B4-08014	8	4	14	60	8	1	○
SN200-B4-10018	10	5	18	75	10	1	○
SN200-B4-12022	12	6	22	75	12	1	○
SN200-B4-16026	16	8	26	90	16	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 ※ P487

SD200-KDA

12刃菱齿

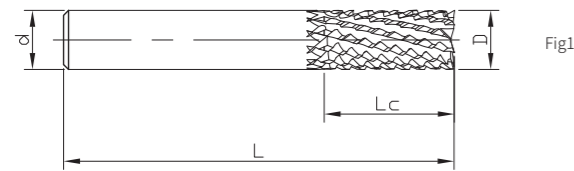


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SD200-KDA-04010	4	10	50	4	1	○
SD200-KDA-06015	6	15	60	6	1	○
SD200-KDA-08020	8	20	60	8	1	○
SD200-KDA-10025	10	25	75	10	1	○
SD200-KDA-12030	12	30	85	12	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
4 ≤ D ≤ 12	0 -0.04

单位 (mm)

SD200-JD2

2刃人字形

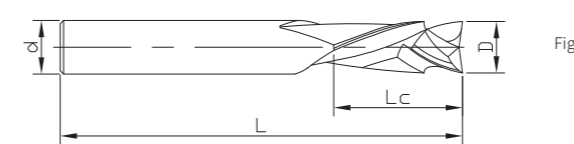
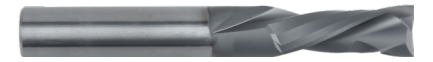


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SD200-JD2-04010	4	10	50	4	1	○
SD200-JD2-06015	6	15	50	6	1	○
SD200-JD2-08020	8	20	60	8	1	○
SD200-JD2-10025	10	25	75	10	1	○
SD200-JD2-12030	12	30	75	12	1	○

●标准库存 ○需预定

R	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 ※ P488

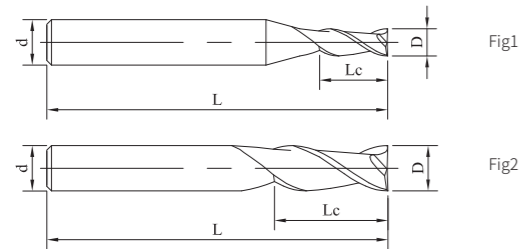
工件材料					
P		M	N		
1234	5	123	123	4	5
碳钢、合金钢 (<35HRC)	合金钢 (48HRC以下)	不锈钢	铝合金	铜合金	碳纤维、玻璃纤、 复合材料
					◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P488

SH260-S2-H NEW

2刃平头



标记说明请参考P149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-S2-2-5-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)

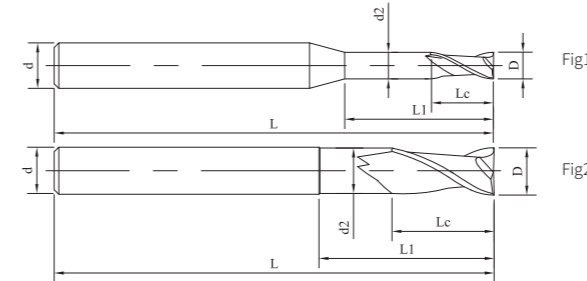
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-SN2-H NEW

2刃长颈平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
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)

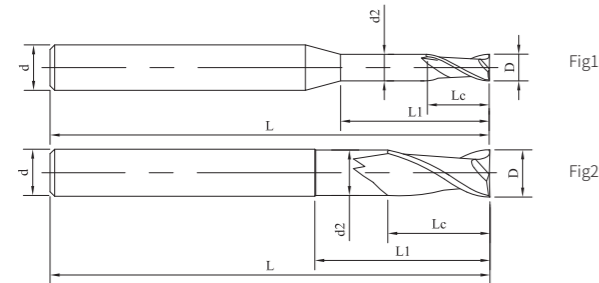
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-SN2-H NEW

2刃长颈平头



标记说明请参考P149页

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-SN2-3-9-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-SN2-6-18-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)

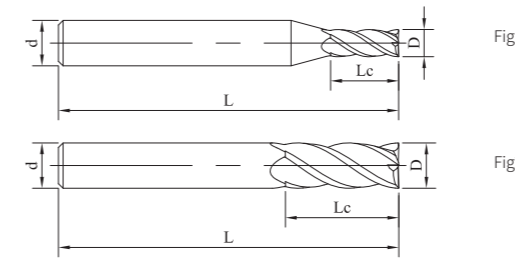
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-S4-H NEW

4刃平头



标记说明请参考P149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	3	8	50	3	2	●
SH260-S4-3-8-H	3	8	50	4	1	●
SH260-S4-4-10-H	4	10	50	4	2	●
SH260-S4-5-13-H	5	13	50	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)

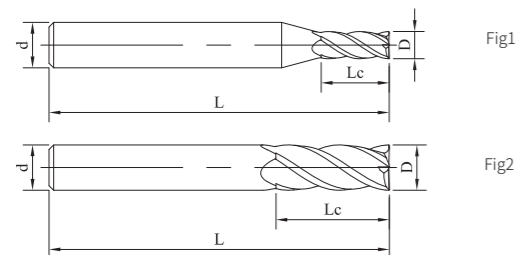
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-S4-H NEW

4刃平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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-S4-16-40-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)

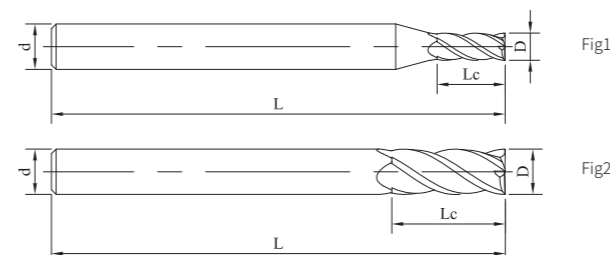
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SH4-H NEW

4刃长柄平头



标记说明请参考P149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	●

●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)

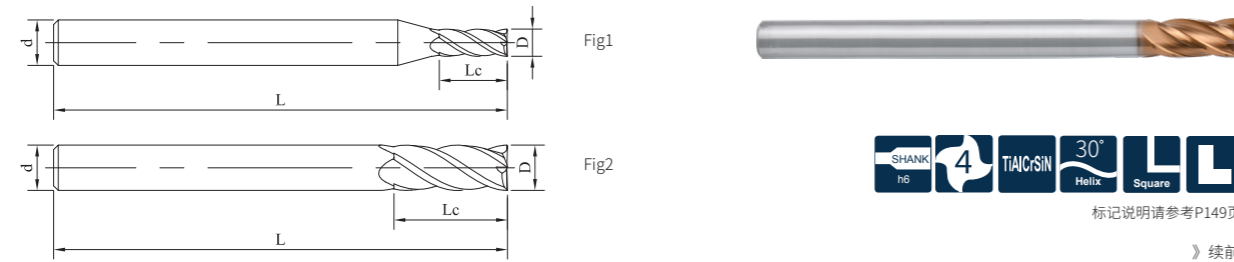
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SH4-H NEW

4刃长柄平头



订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
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-SH4-16-150-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 ※ P490

SH260-SN4-H NEW

4刃长颈平头



订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-SN4-1-3-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-SN4-2-12-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	●

●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)

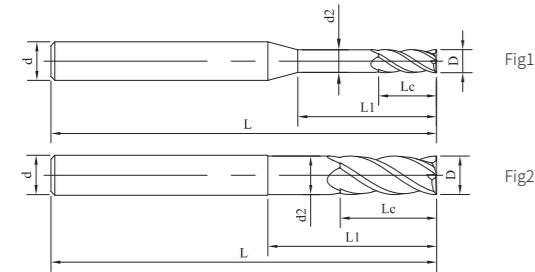
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SN4-H NEW

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
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)

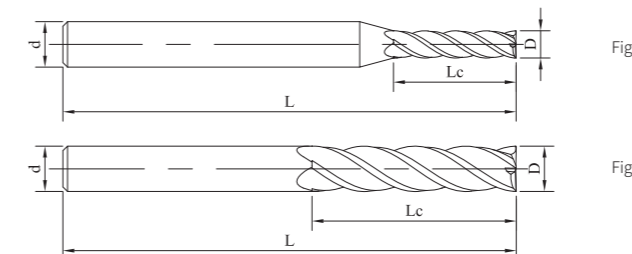
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SL4-H NEW

4刃长刃平头



标记说明请参考P149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-SL4-10-40-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)

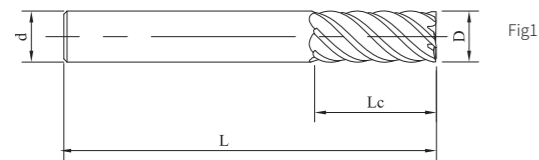
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-S6-H NEW

6刃平头刀



标记说明请参考P149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-S6-12-30-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)

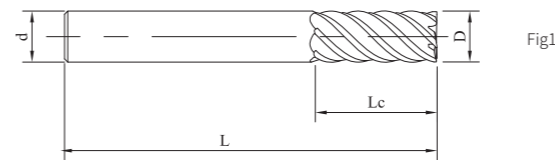
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SH6-H NEW

6刃长柄平头刀



标记说明请参考P149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)

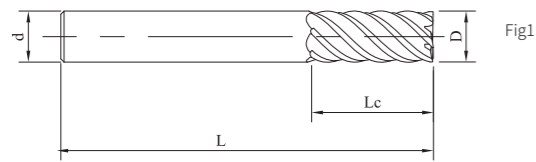
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-SL6-H NEW

6刃长刃平头刀



标记说明请参考P149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-SL6-10-45-H	10	45	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)

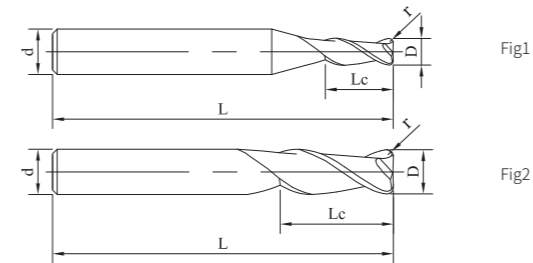
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-R2-H NEW

2刃圆角头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 6	0 -0.01
D > 6	0 -0.02

单位 (mm)

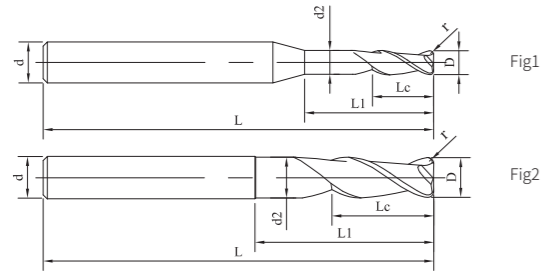
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-RN2-H NEW

2刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 6	0 -0.01
D > 6	0 -0.02

单位 (mm)

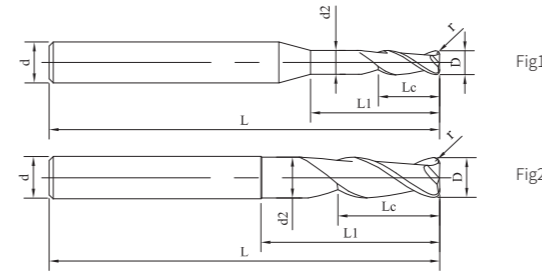
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-RN2-H NEW

2刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN2-2-10-0.2-H	2	3	0.2	1.92	10	50	4	1	●
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)

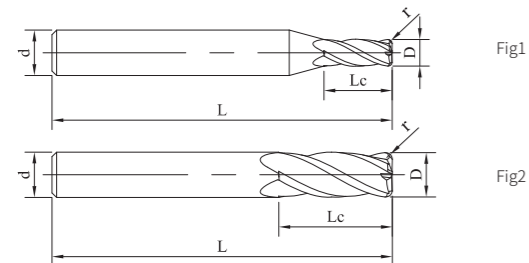
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P489

SH260-R4-H NEW

4刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-1.5-0.15-H	1.5	4	0.15	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-R4-3-0.2-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	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
6 < D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

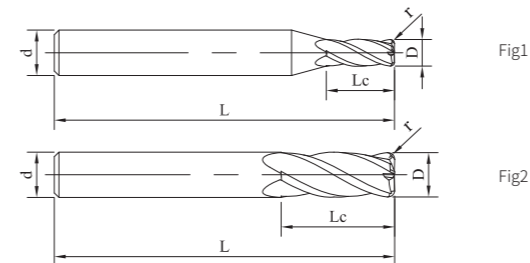
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-R4-H NEW

4刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-8-0.5-H	8	20	0.5	60	8	2	●
SH260-R4-8-1-H	8	20	1	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	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
6 < D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.03 \end{matrix}$

单位 (mm)

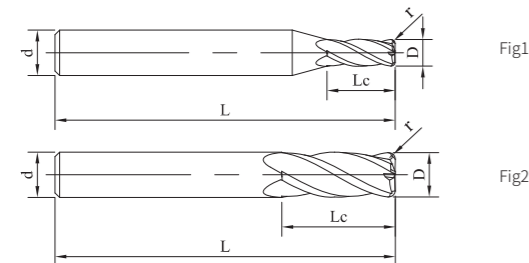
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-R4-H NEW

4刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-12-0.5-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)

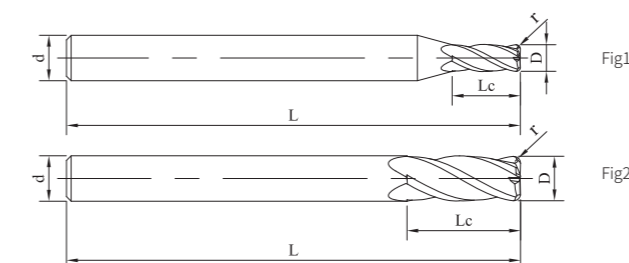
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-RH4-H NEW

4刃长柄圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
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-RH4-4-60-0.2-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-RH4-6-60-0.3-H	6	15	0.3	60	6	2	●
SH260-RH4-6-75-0.3-H	6	15	0.3	60	6	2	●
SH260-RH4-6-60-0.5-H	6	15	0.5	6	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)

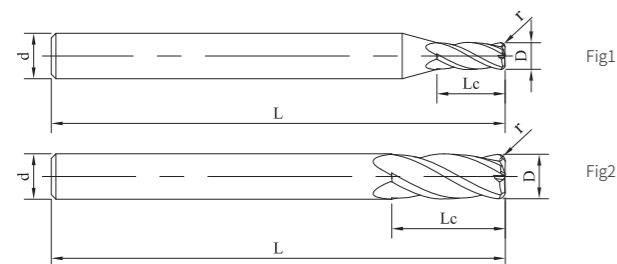
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-RH4-H NEW

4刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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-RH4-8-75-0.3-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-RH4-10-100-0.5-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	120	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	●

●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)

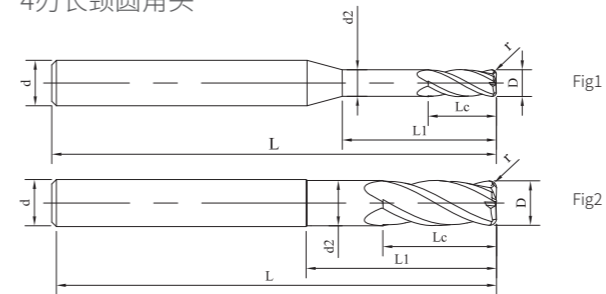
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-RN4-H NEW

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149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-RN4-1.5-9-0.1-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-RN4-2-12-0.2-H	2	4	0.2	1.92	12	50	4	1	●
SH260-RN4-2-6-0.3-H	2	4	0.3	1.92	6	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-RN4-3-18-0.2-H-6	3	6	0.2	2.88	18	60	6	1	●
SH260-RN4-3-9-0.3-H-6	3	6	0.3	2.88	9	60	6	1	●
SH260-RN4-3-18-0.3-H-6	3	6	0.3	2.88	18	60	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	●
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	●

●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)

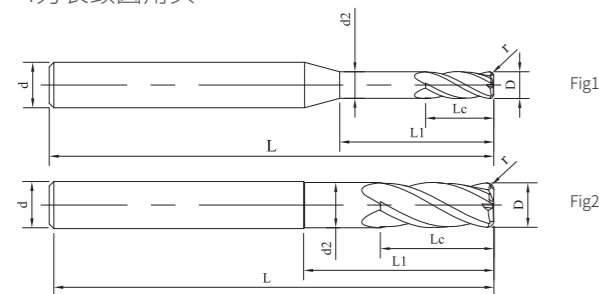
工件材料					
P			H		
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-RN4-H NEW

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-RN4-6-24-0.2-H	6	12	0.2	5.8	24	75	6	2	●
SH260-RN4-6-18-0.5-H	6	12	0.5	5.8	18	75	6	2	●
SH260-RN4-6-24-0.5-H	6	12	0.5	5.8	24	75	6	2	●
SH260-RN4-8-24-0.2-H	8	16	0.2	7.8	24	75	8	2	●
SH260-RN4-8-32-0.2-H	8	16	0.2	7.8	32	75	8	2	●
SH260-RN4-8-24-0.5-H	8	16	0.5	7.8	24	75	8	2	●
SH260-RN4-8-32-0.5-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-RN4-10-40-0.5-H	10	20	0.5	9.8	40	100	10	2	●
SH260-RN4-10-30-1-H	10	20	1	9.8	30	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-RN4-12-48-1-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)

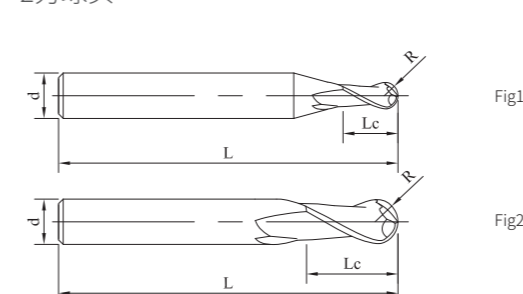
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P490

SH260-B2-H NEW

2刃球头



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
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-B2-3-4.5-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

D	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.008

单位 (mm)

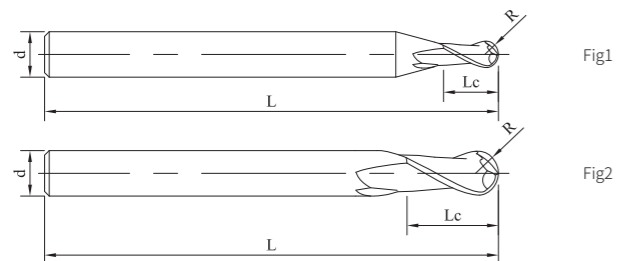
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P491

SH260-BH2-H NEW

2刃长柄球头



标记说明请参考P149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-BH2-3-60-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

D	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

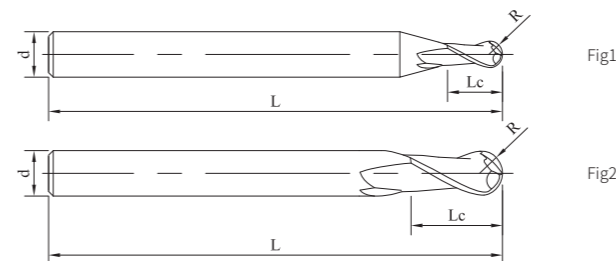
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P491

SH260-BH2-H NEW

2刃长柄球头



标记说明请参考P149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	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

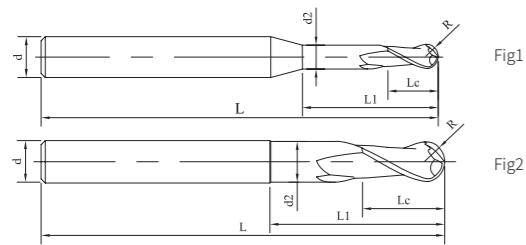
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P491

SH260-BN2-H NEW

2刃长颈球头



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH260-BN2-1-3-H	1	0.5	1	0.96	3	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-BN2-1.5-9-H	1.5	0.75	1.5	1.45	9	50	4	1	●
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-BN2-3-16-H-6	3	1.5	3	2.9	16	50	6	1	●
SH260-BN2-3-18-H	3	1.5	3	2.9	18	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.008

单位 (mm)

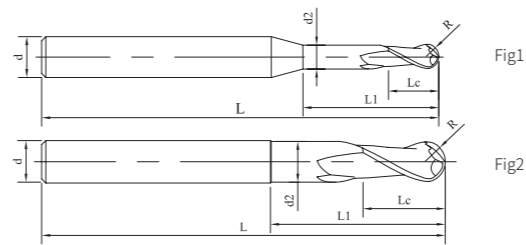
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	◎		◎	◎	○

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P491

SH260-BN2-H NEW

2刃长颈球头



标记说明请参考P149页

续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
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

D	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 ※ P491

SH300-S2-H

2刃平头

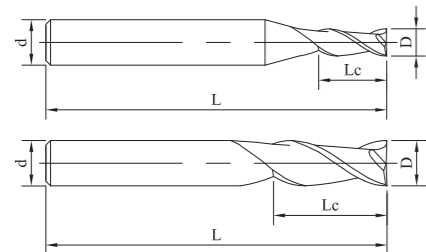


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-S2-01003-H	1	2.5	50	4	1	○
SH300-S2-01504-H	1.5	3.75	50	4	1	○
SH300-S2-02005-H	2	5	50	4	1	○
SH300-S2-03008-H	3	7.5	50	4	1	○
SH300-S2-63008-H	3	7.5	50	6	1	○
SH300-S2-04010-H	4	10	50	4	2	○
SH300-S2-64010-H	4	10	50	6	1	○
SH300-S2-05013-H	5	12.5	50	6	1	○
SH300-S2-06015-H	6	15	50	6	2	○
SH300-S2-08020-H	8	20	60	8	2	○
SH300-S2-08020E-H	8	20	75	8	2	○
SH300-S2-10025-H	10	25	75	10	2	○
SH300-S2-12030-H	12	30	75	10	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
D > 8	0 -0.015

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
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 ※ P492

SH300-SN2-H

2刃长颈平头

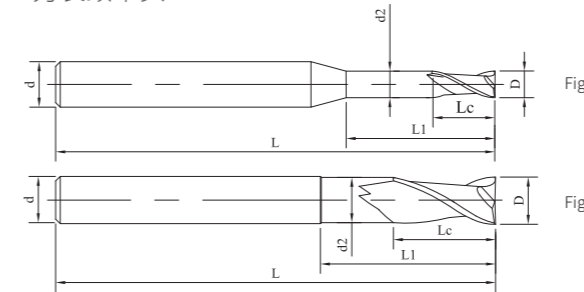


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-SN2-01003-H	1	1.5	0.95	3	50	4	1	○
SH300-SN2-01006-H	1	1.5	0.95	6	50	4	1	○
SH300-SN2-01505-H	1.5	2.25	1.45	4.5	50	4	1	○
SH300-SN2-01509-H	1.5	2.25	1.45	9	50	4	1	○
SH300-SN2-02006-H	2	3	1.95	6	50	4	1	○
SH300-SN2-02012-H	2	3	1.95	12	60	4	1	○
SH300-SN2-63009-H	3	4.5	2.9	9	60	6	1	○
SH300-SN2-63018-H	3	4.5	2.9	18	60	6	1	○
SH300-SN2-64012-H	4	6	3.9	12	60	6	1	○
SH300-SN2-64024-H	4	6	3.9	24	75	6	1	○
SH300-SN2-05015-H	5	7.5	4.9	15	60	6	1	○
SH300-SN2-05030-H	5	7.5	4.9	30	75	6	1	○
SH300-SN2-06018-H	6	9	5.9	18	75	6	2	○
SH300-SN2-06036-H	6	9	5.9	36	90	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 6	0 -0.01

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
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 ※ P492

SH300-SS4-H

4刃短刃平头

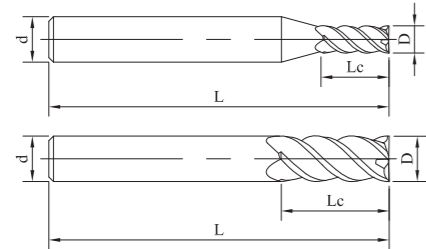


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SS4-31002-H	1	2	50	3	1	○
SH300-SS4-01002-H	1	2	50	4	1	○
SH300-SS4-61002-H	1	2	50	6	1	○
SH300-SS4-31503-H	1.5	3	50	3	1	○
SH300-SS4-01503-H	1.5	3	50	4	1	○
SH300-SS4-61503-H	1.5	3	50	6	1	○
SH300-SS4-32004-H	2	4	50	3	1	○
SH300-SS4-02004-H	2	4	50	4	1	○
SH300-SS4-62004-H	2	4	50	6	1	○
SH300-SS4-33006-H	3	6	50	3	2	○
SH300-SS4-03006-H	3	6	50	4	1	○
SH300-SS4-63006-H	3	6	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤8	0 -0.01
10≤D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
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 ※ P492

SH300-SS4-H

4刃短刃平头

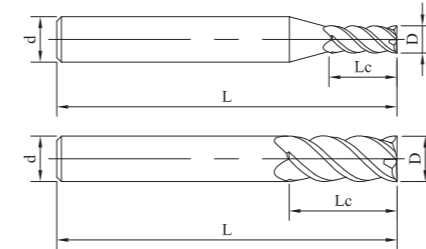


Fig1

Fig2



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SS4-04008-H	4	8	50	4	2	○
SH300-SS4-64008-H	4	8	50	6	1	○
SH300-SS4-05010-H	5	10	50	6	1	○
SH300-SS4-06012-H	6	12	50	6	2	○
SH300-SS4-08012E-H	8	12	75	8	2	○
SH300-SS4-08016-H	8	16	60	8	2	○
SH300-SS4-10020-H	10	20	75	10	2	○
SH300-SS4-12024-H	12	24	75	12	2	○
SH300-SS4-14028-H	14	28	100	14	2	○
SH300-SS4-16032-H	16	32	100	16	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤8	0 -0.01
10≤D≤12	0 -0.015
D>12	0 -0.02

单位 (mm)

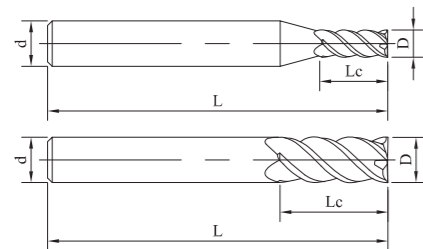
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-S4-H

4刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-S4-31004-H	1	3.5	50	3	1	○
SH300-S4-01004-H	1	3.5	50	4	1	●
SH300-S4-61004-H	1	3.5	50	6	1	○
SH300-S4-31505-H	1.5	5	50	3	1	○
SH300-S4-01505-H	1.5	5	50	4	1	●
SH300-S4-61505-H	1.5	5	50	6	1	○
SH300-S4-32007-H	2	7	50	3	1	○
SH300-S4-02007-H	2	7	50	4	1	●
SH300-S4-62007-H	2	7	50	6	1	○
SH300-S4-33010-H	3	10	50	3	2	○
SH300-S4-03010-H	3	10	50	4	1	●
SH300-S4-63010-H	3	10	50	6	1	○
SH300-S4-04012-H	4	12	50	4	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

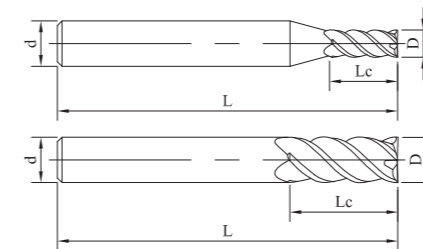
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-S4-H

4刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-S4-64012-H	4	12	50	6	1	○
SH300-S4-05015-H	5	15	50	6	1	○
SH300-S4-06015-H	6	15	50	6	2	●
SH300-S4-08020-H	8	20	60	8	2	●
SH300-S4-08020E-H	8	20	75	8	2	●
SH300-S4-10025-H	10	25	75	10	2	●
SH300-S4-10025E-H	10	25	90	10	2	○
SH300-S4-12030-H	12	30	75	12	2	●
SH300-S4-12030E-H	12	30	90	12	2	○
SH300-S4-14035-H	14	35	100	14	2	○
SH300-S4-16040-H	16	40	100	16	2	○
SH300-S4-18040-H	18	40	100	18	2	○
SH300-S4-20045-H	20	45	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

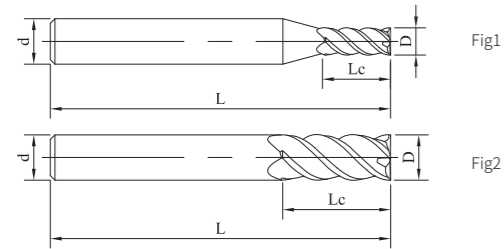
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SH4-H

4刃长柄平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SH4-31004-H	1	3.5	60	3	1	○
SH300-SH4-01004-H	1	3.5	60	4	1	●
SH300-SH4-61004-H	1	3.5	60	6	1	○
SH300-SH4-31505-H	1.5	5	60	3	1	○
SH300-SH4-01505-H	1.5	5	60	4	1	●
SH300-SH4-61505-H	1.5	5	60	6	1	○
SH300-SH4-32007-H	2	7	60	3	1	○
SH300-SH4-02007-H	2	7	60	4	1	●
SH300-SH4-62007-H	2	7	60	6	1	○
SH300-SH4-33010-H	3	10	60	3	2	○
SH300-SH4-03010-H	3	10	60	4	1	●
SH300-SH4-63010-H	3	10	60	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

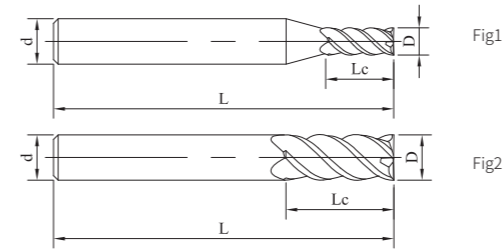
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SH4-H

4刃长柄平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SH4-04012-H	4	12	60	4	2	●
SH300-SH4-64012-H	4	12	60	6	1	○
SH300-SH4-05015-H	5	15	60	6	1	○
SH300-SH4-06015-H	6	15	60	6	2	○
SH300-SH4-06015E-H	6	15	75	6	2	●
SH300-SH4-08020E-H	8	20	100	8	2	●
SH300-SH4-10025-H	10	25	100	10	2	●
SH300-SH4-12030-H	12	30	100	12	2	●
SH300-SH4-14035-H	14	35	120	14	2	○
SH300-SH4-16040-H	16	40	120	16	2	○
SH300-SH4-18040-H	18	40	150	18	2	○
SH300-SH4-20045-H	20	45	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

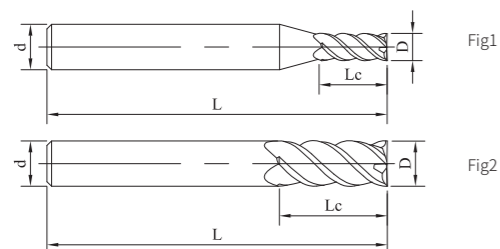
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SL4-H

4刃长刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SL4-01004-H	1	4	60	4	1	○
SH300-SL4-01006-H	1	6	60	4	1	●
SH300-SL4-61004-H	1	4	60	6	1	○
SH300-SL4-01508-H	1.5	8	60	4	1	●
SH300-SL4-61508-H	1.5	8	60	6	1	○
SH300-SL4-02008-H	2	8	60	4	1	○
SH300-SL4-62008-H	2	8	60	6	1	○
SH300-SL4-03012-H	3	12	60	4	1	○
SH300-SL4-63012-H	3	12	60	6	1	○
SH300-SL4-04016-H	4	16	60	4	2	○
SH300-SL4-64016-H	4	16	60	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

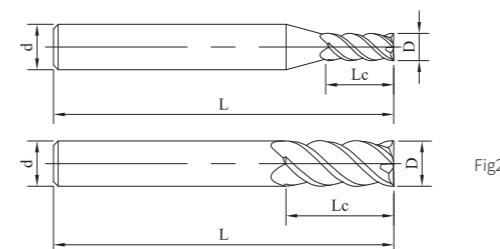
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SL4-H

4刃长刃平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SL4-05020-H	5	20	60	6	1	○
SH300-SL4-06020-H	6	20	60	6	2	○
SH300-SL4-06025E-H	6	25	75	6	2	○
SH300-SL4-08025-H	8	25	75	8	2	○
SH300-SL4-08030-H	8	30	75	8	2	○
SH300-SL4-10040-H	10	40	100	10	2	○
SH300-SL4-12040-H	12	40	100	12	2	○
SH300-SL4-16055-H	16	55	120	16	2	○
SH300-SL4-20060-H	20	60	120	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

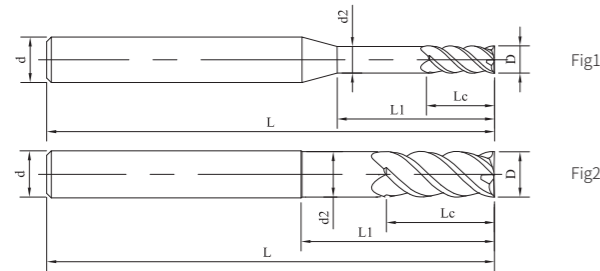
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SN4-H

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-SN4-31004-H	1	2	0.96	4	50	3	1	○
SH300-SN4-01004-H	1	2	0.96	4	50	4	1	○
SH300-SN4-61004-H	1	2	0.96	4	50	6	1	○
SH300-SN4-31004E-H	1	2	0.96	4	60	3	1	○
SH300-SN4-01004E-H	1	2	0.96	4	60	4	1	●
SH300-SN4-61004E-H	1	2	0.96	4	60	6	1	●
SH300-SN4-31506-H	1.5	3	1.45	6	50	3	1	○
SH300-SN4-01506-H	1.5	3	1.45	6	50	4	1	○
SH300-SN4-61506-H	1.5	3	1.45	6	50	6	1	○
SH300-SN4-31506E-H	1.5	3	1.45	6	60	3	1	○
SH300-SN4-01506E-H	1.5	3	1.45	6	60	4	1	○
SH300-SN4-61508E-H	1.5	3	1.45	8	60	4	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

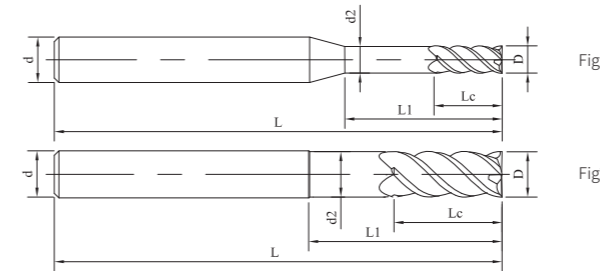
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SN4-H

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-SN4-61506E-H	1.5	3	1.45	6	60	6	1	●
SH300-SN4-32008-H	2	4	1.9	8	50	3	1	○
SH300-SN4-02008-H	2	4	1.9	8	50	4	1	○
SH300-SN4-62008-H	2	4	1.9	8	50	6	1	○
SH300-SN4-32008E-H	2	4	1.9	8	60	3	1	○
SH300-SN4-02008E-H	2	4	1.9	8	60	4	1	●
SH300-SN4-62008E-H	2	4	1.9	8	60	6	1	●
SH300-SN4-33012-H	3	6	2.9	12	50	3	2	○
SH300-SN4-03012-H	3	6	2.9	12	50	4	1	○
SH300-SN4-63012-H	3	6	2.9	12	50	6	1	○
SH300-SN4-33012E-H	3	6	2.9	12	60	3	2	○
SH300-SN4-03012E-H	3	6	2.9	12	60	4	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

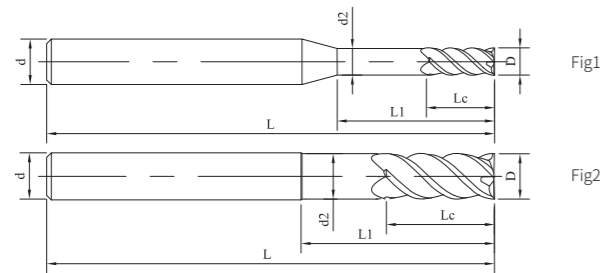
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SN4-H

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-SN4-63009E-H	3	6	2.9	9	60	6	1	●
SH300-SN4-63012E-H	3	6	2.9	12	60	6	1	●
SH300-SN4-64012E-H	4	8	3.9	12	60	6	1	●
SH300-SN4-04016-H	4	8	3.9	16	50	4	2	○
SH300-SN4-64016-H	4	8	3.9	16	50	6	1	○
SH300-SN4-04016E-H	4	8	3.9	16	60	4	2	○
SH300-SN4-64016E-H	4	8	3.9	16	60	6	1	●
SH300-SN4-05020-H	5	10	5.9	20	50	6	1	○
SH300-SN4-05020E-H	5	10	5.9	20	60	6	1	○
SH300-SN4-05020F-H	5	10	5.9	20	75	6	1	○
SH300-SN4-06018E-H	6	12	5.9	18	60	6	2	●
SH300-SN4-06024-H	6	12	5.9	24	75	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

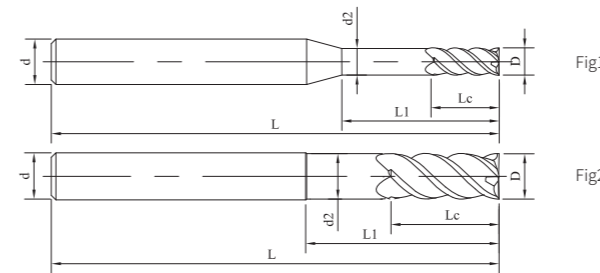
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-SN4-H

4刃长颈平头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-SN4-06024E-H	6	12	5.9	24	90	6	2	○
SH300-SN4-06024F-H	6	12	5.9	24	100	6	2	○
SH300-SN4-08024-H	8	16	7.9	24	75	8	2	●
SH300-SN4-08032-H	8	16	7.9	32	75	8	2	○
SH300-SN4-08032E-H	8	16	7.9	32	100	8	2	○
SH300-SN4-10040-H	10	20	9.9	40	100	10	2	●
SH300-SN4-10040E-H	10	20	9.9	40	120	10	2	○
SH300-SN4-12048-H	12	24	11.9	48	100	12	2	●
SH300-SN4-12048E-H	12	24	11.9	48	120	12	2	○
SH300-SN4-14056-H	14	28	13.9	56	120	14	2	○
SH300-SN4-16064-H	16	32	15.9	64	120	16	2	○
SH300-SN4-20080-H	20	40	19.9	80	120	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
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 ※ P492

SH300-S6-H

6刃平头刀

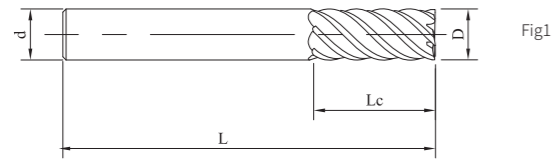


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-S6-06015-H	6	15	50	6	1	●
SH300-S6-08020-H	8	20	60	8	1	●
SH300-S6-08020E-H	8	20	75	8	1	○
SH300-S6-10025-H	10	25	75	10	1	●
SH300-S6-12030-H	12	30	75	12	1	○
SH300-S6-14035-H	14	35	100	14	1	○
SH300-S6-16040-H	16	40	100	16	1	○
SH300-S6-18040-H	18	40	100	18	1	○
SH300-S6-20045-H	20	45	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

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 ※ P493

SH300-SH6-H

6刃长柄平头刀

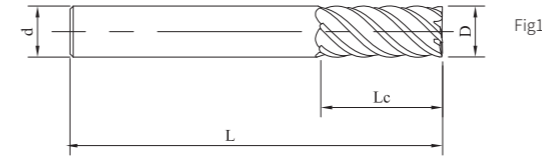


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SH6-06015-H	6	15	60	6	1	○
SH300-SH6-06015E-H	6	15	75	6	1	○
SH300-SH6-08020-H	8	20	90	8	1	○
SH300-SH6-10025-H	10	25	100	10	1	○
SH300-SH6-12030-H	12	30	100	12	1	●
SH300-SH6-14035-H	14	35	120	14	1	○
SH300-SH6-16040-H	16	40	120	16	1	○
SH300-SH6-18040-H	18	40	120	18	1	○
SH300-SH6-20045-H	20	45	120	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

单位 (mm)

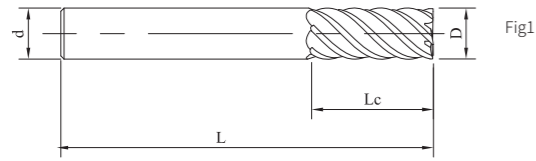
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-SL6-H

6刃长刃平头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	L	d	图号	库存
SH300-SL6-06025-H	6	25	75	6	1	○
SH300-SL6-08035-H	8	35	100	8	1	○
SH300-SL6-10045-H	10	45	100	10	1	○
SH300-SL6-12055-H	12	55	100	12	1	○
SH300-SL6-14055-H	14	55	120	14	1	○
SH300-SL6-16065-H	16	65	120	16	1	○
SH300-SL6-18065-H	18	65	150	18	1	○
SH300-SL6-20075-H	20	75	150	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

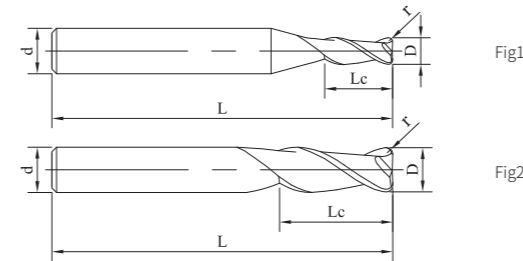
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-R2-H

2刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R2-01001-H	1	2.5	0.1	50	4	1	○
SH300-R2-01002-H	1	2.5	0.2	50	4	1	○
SH300-R2-02001-H	2	5	0.1	50	4	1	○
SH300-R2-02002-H	2	5	0.2	50	4	1	○
SH300-R2-02003-H	2	5	0.3	50	4	1	○
SH300-R2-63002-H	3	7.5	0.2	50	6	1	○
SH300-R2-63003-H	3	7.5	0.3	50	6	1	○
SH300-R2-63005-H	3	7.5	0.5	50	6	1	○
SH300-R2-04003-H	4	10	0.3	50	4	2	○
SH300-R2-04005-H	4	10	0.5	50	4	2	○
SH300-R2-64005-H	4	10	0.5	50	6	1	○
SH300-R2-04010-H	4	10	1	50	4	2	○
SH300-R2-64010-H	4	10	1	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015

单位 (mm)

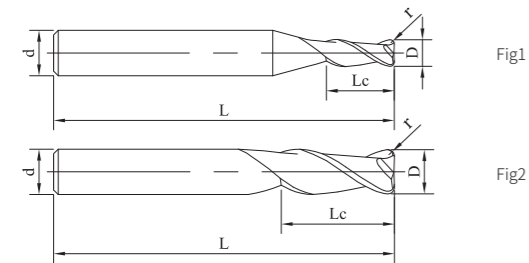
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R2-H

2刃圆角头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R2-05005-H	5	12.5	0.5	50	6	1	○
SH300-R2-05010-H	5	12.5	1	50	6	1	○
SH300-R2-06005-H	6	15	0.5	50	6	2	○
SH300-R2-06010-H	6	15	1	50	6	2	○
SH300-R2-08005-H	8	20	0.5	60	8	2	○
SH300-R2-08010-H	8	20	1	60	8	2	○
SH300-R2-10005-H	10	25	0.5	75	10	2	○
SH300-R2-10010-H	10	25	1	75	10	2	○
SH300-R2-10015-H	10	25	1.5	75	10	2	○
SH300-R2-10020-H	10	25	2	75	10	2	○
SH300-R2-12005-H	12	30	0.5	75	12	2	○
SH300-R2-12010-H	12	30	1	75	12	2	○
SH300-R2-12015-H	12	30	1.5	75	12	2	○
SH300-R2-12020-H	12	30	2	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015

单位 (mm)

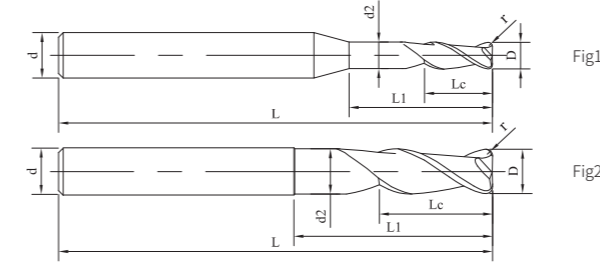
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN2-H

2刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN2-01001-H	1	1.5	0.1	6	0.95	50	4	1	○
SH300-RN2-01002-H	1	1.5	0.2	6	0.95	50	4	1	○
SH300-RN2-02001-H	2	3	0.1	12	1.95	50	4	1	○
SH300-RN2-02002-H	2	3	0.2	12	1.95	50	4	1	○
SH300-RN2-02003-H	2	3	0.3	12	1.95	50	4	1	○
SH300-RN2-63002-H	3	4.5	0.2	18	2.9	60	6	1	○
SH300-RN2-63003-H	3	4.5	0.3	18	2.9	60	6	1	○
SH300-RN2-63005-H	3	4.5	0.5	18	2.9	60	6	1	○
SH300-RN2-64005-H	4	6	0.5	24	3.9	75	6	1	○
SH300-RN2-64010-H	4	6	1	24	3.9	75	6	1	○
SH300-RN2-05005-H	5	7.5	0.5	30	4.9	75	6	1	○
SH300-RN2-05010-H	5	7.5	1	30	4.9	75	6	1	○
SH300-RN2-06005-H	6	9	0.5	36	5.9	90	6	2	○
SH300-RN2-06010-H	6	9	1	36	5.9	90	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015

单位 (mm)

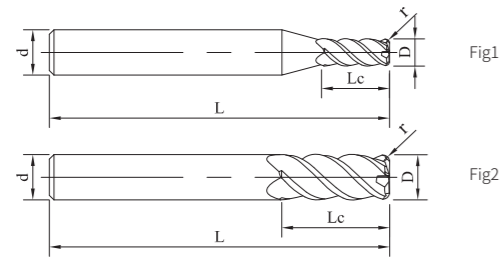
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
1234	5	6	1	2	34
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R4-31001-H	1	3.5	0.1	50	3	1	○
SH300-R4-01001-H	1	3.5	0.1	50	4	1	○
SH300-R4-61001-H	1	3.5	0.1	50	6	1	○
SH300-R4-31002-H	1	3.5	0.2	50	3	1	○
SH300-R4-01002-H	1	3.5	0.2	50	4	1	○
SH300-R4-61002-H	1	3.5	0.2	50	6	1	○
SH300-R4-31501-H	1.5	5	0.1	50	3	1	○
SH300-R4-01501-H	1.5	5	0.1	50	4	1	○
SH300-R4-61501-H	1.5	5	0.1	50	6	1	○
SH300-R4-31502-H	1.5	5	0.2	50	3	1	○
SH300-R4-01502-H	1.5	5	0.2	50	4	1	○
SH300-R4-61502-H	1.5	5	0.2	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
10 ≤ D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

单位 (mm)

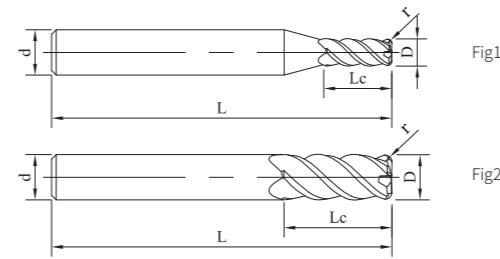
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R4-32001-H	2	7	0.1	50	3	1	○
SH300-R4-02001-H	2	7	0.1	50	4	1	○
SH300-R4-62001-H	2	7	0.1	50	6	1	○
SH300-R4-32002-H	2	7	0.2	50	3	1	○
SH300-R4-02002-H	2	7	0.2	50	4	1	●
SH300-R4-62002-H	2	7	0.2	50	6	1	○
SH300-R4-33002-H	3	10	0.2	50	3	2	○
SH300-R4-03002-H	3	10	0.2	50	4	1	○
SH300-R4-63002-H	3	10	0.2	50	6	1	○
SH300-R4-33005-H	3	10	0.5	50	3	2	○
SH300-R4-03005-H	3	10	0.5	50	4	1	●
SH300-R4-63005-H	3	10	0.5	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$
10 ≤ D ≤ 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.015 \end{matrix}$
D > 12	$\begin{matrix} 0 \\ -0.02 \end{matrix}$

单位 (mm)

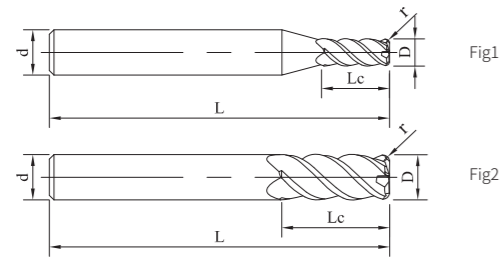
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R4-04002-H	4	12	0.2	50	4	2	●
SH300-R4-64002-H	4	12	0.2	50	6	1	●
SH300-R4-04005-H	4	12	0.5	50	4	2	○
SH300-R4-64005-H	4	12	0.5	50	6	1	●
SH300-R4-05002-H	5	15	0.2	50	6	1	○
SH300-R4-05005-H	5	15	0.5	50	6	1	●
SH300-R4-06005-H	6	15	0.5	50	6	2	●
SH300-R4-06007-H	6	15	0.7	50	6	2	●
SH300-R4-06010-H	6	15	1	50	6	2	●
SH300-R4-08005-H	8	20	0.5	60	8	2	○
SH300-R4-08005E-H	8	20	0.5	75	8	2	●
SH300-R4-08010-H	8	20	1	60	8	2	○
SH300-R4-08010E-H	8	20	1	75	8	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

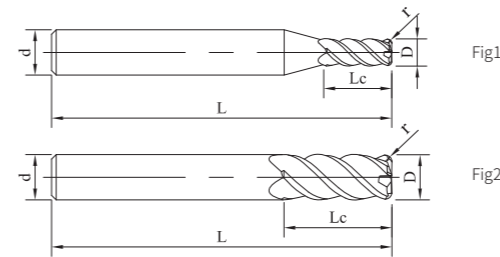
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R4-10005-H	10	25	0.5	75	10	2	●
SH300-R4-10006-H	10	16	0.6	75	10	2	●
SH300-R4-10010-H	10	25	1	75	10	2	○
SH300-R4-10020-H	10	25	2	75	10	2	○
SH300-R4-12005-H	12	30	0.5	75	12	2	●
SH300-R4-12010-H	12	30	1	75	12	2	●
SH300-R4-12020-H	12	30	2	75	12	2	○
SH300-R4-14010-H	14	35	1	100	14	2	●
SH300-R4-16010-H	16	40	1	100	16	2	●
SH300-R4-16020-H	16	40	2	100	16	2	●
SH300-R4-20010-H	20	45	1	100	20	2	○
SH300-R4-20020-H	20	45	2	100	20	2	○
SH300-R4-20030-H	20	45	3	100	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

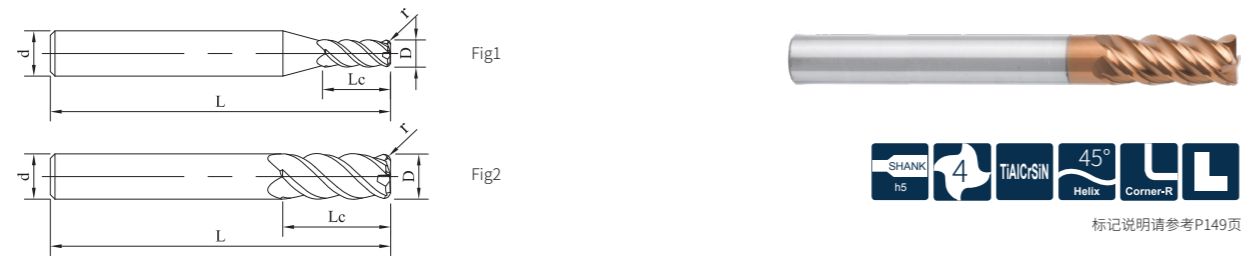
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RH4-H

4刃长柄圆角头



订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-RH4-31001-H	1	3.5	0.1	60	3	1	○
SH300-RH4-01001-H	1	3.5	0.1	60	4	1	○
SH300-RH4-61001-H	1	3.5	0.1	60	6	1	○
SH300-RH4-31002-H	1	3.5	0.2	60	3	1	○
SH300-RH4-01002-H	1	3.5	0.2	60	4	1	○
SH300-RH4-61002-H	1	3.5	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-31501-H	1.5	5	0.1	60	3	1	○
SH300-RH4-01501-H	1.5	5	0.1	60	4	1	○
SH300-RH4-61501-H	1.5	5	0.1	60	6	1	○
SH300-RH4-31502-H	1.5	5	0.2	60	3	1	○
SH300-RH4-01502-H	1.5	5	0.2	60	4	1	○
SH300-RH4-61502-H	1.5	5	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-32001-H	2	7	0.1	60	3	1	○
SH300-RH4-02001J-H	2	6	0.1	60	4	1	○
SH300-RH4-02001-H	2	7	0.1	60	4	1	○
SH300-RH4-62001-H	2	7	0.1	60	6	1	○
SH300-RH4-32002-H	2	7	0.2	60	3	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	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 ※ P492

SH300-RH4-H

4刃长柄圆角头



订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-RH4-02002-H	2	7	0.2	60	4	1	○
SH300-RH4-62002-H	2	7	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-33002-H	3	10	0.2	60	3	2	○
SH300-RH4-03002-H	3	10	0.2	60	4	1	○
SH300-RH4-63002A-H	3	8	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-63002-H	3	10	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-33005-H	3	10	0.5	60	3	2	○
SH300-RH4-03005-H	3	10	0.5	60	4	1	○
SH300-RH4-63005-H	3	10	0.5	60	6	1	○
SH300-RH4-04002-H	4	12	0.2	60	4	2	●
SH300-RH4-04005-H	4	12	0.5	60	4	2	○
SH300-RH4-05002-H	5	15	0.2	60	6	1	○
SH300-RH4-05005-H	5	15	0.5	60	6	1	○
SH300-RH4-06005-H	6	15	0.5	60	6	2	●
SH300-RH4-06005E-H	6	15	0.5	75	6	2	●
SH300-RH4-06005G-H	6	15	0.5	100	6	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

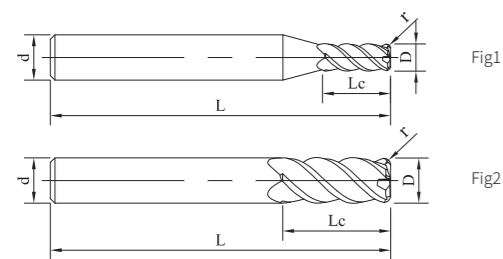
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RH4-H

4刃长柄圆角头



标记说明请参考P149页
» 续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-RH4-06010-H	6	15	1	60	6	2	○
SH300-RH4-06010E-H	6	15	1	75	6	2	●
SH300-RH4-08005-H	8	20	0.5	100	8	2	○
SH300-RH4-08010-H	8	20	1	100	8	2	●
SH300-RH4-10005-H	10	25	0.5	100	10	2	●
SH300-RH4-10010-H	10	25	1	100	10	2	○
SH300-RH4-10020-H	10	25	2	100	10	2	●
SH300-RH4-12005-H	12	30	0.5	100	12	2	○
SH300-RH4-12010-H	12	30	1	100	12	2	●
SH300-RH4-12020-H	12	30	2	100	12	2	●
SH300-RH4-12020E-H	12	30	2	120	12	2	●
SH300-RH4-16010-H	16	40	1	150	16	2	●
SH300-RH4-16020-H	16	40	2	150	16	2	○
SH300-RH4-20010-H	20	45	1	150	20	2	○
SH300-RH4-20020-H	20	45	2	150	20	2	○
SH300-RH4-20030-H	20	45	2	150	20	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

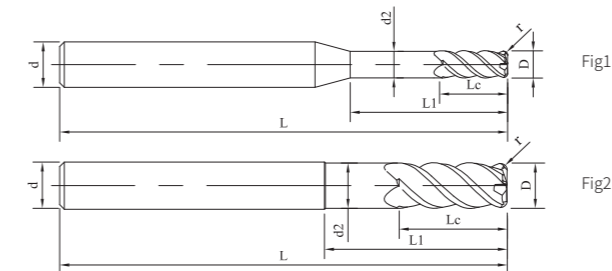
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-31001-H	1	2	0.1	4	0.95	50	3	1	○
SH300-RN4-01001-H	1	2	0.1	4	0.95	50	4	1	●
SH300-RN4-61001-H	1	2	0.1	4	0.95	50	6	1	○
SH300-RN4-31001E-H	1	2	0.1	4	0.95	60	3	1	○
SH300-RN4-01001E-H	1	2	0.1	4	0.95	60	4	1	●
SH300-RN4-61001E-H	1	2	0.1	4	0.95	60	6	1	○
SH300-RN4-01001M-H	1	2	0.1	6	0.95	50	4	1	●
SH300-RN4-61001M-H	1	2	0.1	6	0.95	60	6	1	●
SH300-RN4-01001N-H	1	2	0.1	6	0.95	60	4	1	●
SH300-RN4-31002-H	1	2	0.2	4	0.95	50	3	1	○
SH300-RN4-01002-H	1	2	0.2	4	0.95	50	4	1	○
SH300-RN4-61002-H	1	2	0.2	4	0.95	50	6	1	○
SH300-RN4-31002E-H	1	2	0.2	4	0.95	60	3	1	○
SH300-RN4-01002E-H	1	2	0.2	4	0.95	60	4	1	○
SH300-RN4-61002E-H	1	2	0.2	4	0.95	60	6	1	○
SH300-RN4-31501-H	1.5	3	0.1	6	1.45	50	3	1	○
SH300-RN4-01501-H	1.5	3	0.1	6	1.45	50	4	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

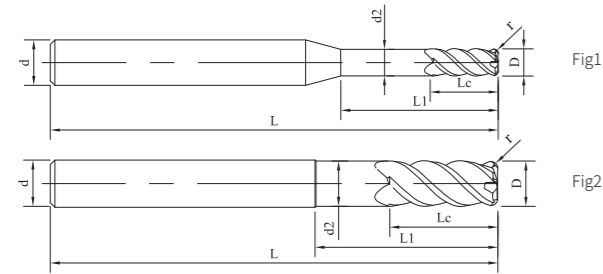
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-61501-H	1.5	3	0.1	6	1.45	50	6	1	○
SH300-RN4-31501E-H	1.5	3	0.1	6	1.45	60	3	1	○
SH300-RN4-01501E-H	1.5	3	0.1	6	1.45	60	4	1	○
SH300-RN4-61501E-H	1.5	3	0.1	6	1.45	60	6	1	○
SH300-RN4-31502-H	1.5	3	0.2	6	1.45	50	3	1	○
SH300-RN4-01502-H	1.5	3	0.2	6	1.45	50	4	1	○
SH300-RN4-61502-H	1.5	3	0.2	6	1.45	50	6	1	○
SH300-RN4-31502E-H	1.5	3	0.2	6	1.45	60	3	1	○
SH300-RN4-01502E-H	1.5	3	0.2	6	1.45	60	4	1	○
SH300-RN4-61502E-H	1.5	3	0.2	6	1.45	60	6	1	○
SH300-RN4-32001-H	2	4	0.1	8	1.95	50	3	1	○
SH300-RN4-02001-H	2	4	0.1	8	1.95	50	4	1	○
SH300-RN4-62001-H	2	4	0.1	8	1.95	50	6	1	○
SH300-RN4-32001E-H	2	4	0.1	8	1.95	60	3	1	○
SH300-RN4-02001J-H	2	4	0.1	6	1.95	60	4	1	●
SH300-RN4-02001E-H	2	4	0.1	8	1.95	60	4	1	●
SH300-RN4-62001E-H	2	4	0.1	8	1.95	60	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

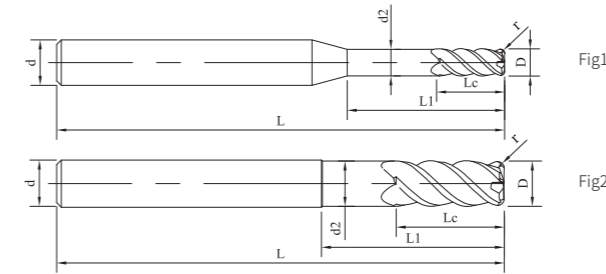
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-32002-H	2	4	0.2	8	1.95	50	3	1	○
SH300-RN4-02002-H	2	4	0.2	8	1.95	50	4	1	●
SH300-RN4-62002-H	2	4	0.2	8	1.95	50	6	1	●
SH300-RN4-32002E-H	2	4	0.2	8	1.95	60	3	1	○
SH300-RN4-02002E-H	2	4	0.2	8	1.95	60	4	1	○
SH300-RN4-62002E-H	2	4	0.2	8	1.95	60	6	1	○
SH300-RN4-33002-H	3	6	0.2	12	2.9	50	3	2	●
SH300-RN4-03002-H	3	6	0.2	12	2.9	50	4	1	○
SH300-RN4-63002-H	3	6	0.2	12	2.9	50	6	1	○
SH300-RN4-33002E-H	3	6	0.2	12	2.9	60	3	2	○
SH300-RN4-03002E-H	3	6	0.2	12	2.9	60	4	1	●
SH300-RN4-63002J-H	3	6	0.2	12	2.9	60	6	1	●
SH300-RN4-63002E-H	3	6	0.2	12	2.9	60	6	1	●
SH300-RN4-63002L-H	3	6	0.2	15	2.9	60	6	1	●
SH300-RN4-33005-H	3	6	0.5	12	2.9	50	3	2	○
SH300-RN4-03005-H	3	6	0.5	12	2.9	50	4	1	○
SH300-RN4-63005-H	3	6	0.5	12	2.9	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

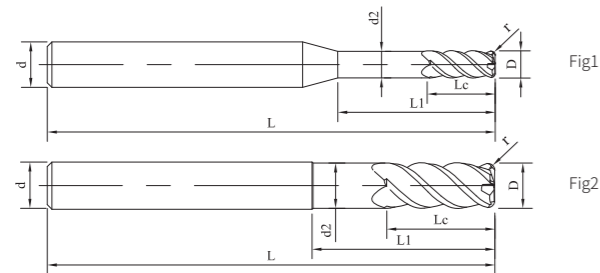
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-33005E-H	3	6	0.5	12	2.9	60	3	2	○
SH300-RN4-03005E-H	3	6	0.5	12	2.9	60	4	1	○
SH300-RN4-63005E-H	3	6	0.5	12	2.9	60	6	1	○
SH300-RN4-04002-H	4	8	0.2	16	3.9	50	4	2	○
SH300-RN4-64002-H	4	8	0.2	16	3.9	50	6	1	○
SH300-RN4-04002E-H	4	8	0.2	16	3.9	60	4	2	○
SH300-RN4-64002E-H	4	8	0.2	16	3.9	60	6	1	○
SH300-RN4-04005-H	4	8	0.5	16	3.9	50	4	2	○
SH300-RN4-64005-H	4	8	0.5	16	3.9	50	6	1	●
SH300-RN4-04005E-H	4	8	0.5	16	3.9	60	4	2	○
SH300-RN4-64005E-H	4	8	0.5	16	3.9	60	6	1	○
SH300-RN4-64005L-H	4	8	0.5	20	3.9	60	6	1	●
SH300-RN4-05002-H	5	10	0.2	20	4.9	50	6	1	○
SH300-RN4-05002F-H	5	10	0.2	20	4.9	75	6	1	○
SH300-RN4-05005-H	5	10	0.5	20	4.9	50	6	1	○
SH300-RN4-05005F-H	5	10	0.5	20	4.9	75	6	1	○
SH300-RN4-06005J-H	6	12	0.5	24	5.9	60	6	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

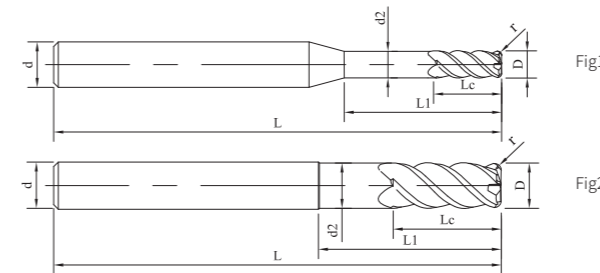
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页
》续前

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-06005-H	6	12	0.5	24	5.9	50	6	2	○
SH300-RN4-06005E-H	6	12	0.5	24	5.9	60	6	2	○
SH300-RN4-06005F-H	6	12	0.5	24	5.9	75	6	2	●
SH300-RN4-06010-H	6	12	1	24	5.9	50	6	2	○
SH300-RN4-06010E-H	6	12	1	24	5.9	60	6	2	○
SH300-RN4-06010F-H	6	12	1	24	5.9	75	6	2	○
SH300-RN4-08005-H	8	16	0.5	32	7.9	60	8	2	○
SH300-RN4-08005E-H	8	16	0.5	32	7.9	75	8	2	○
SH300-RN4-08010-H	8	16	1	32	7.9	60	8	2	○
SH300-RN4-08010E-H	8	16	1	32	7.9	75	8	2	●
SH300-RN4-10005J-H	10	20	0.5	30	9.9	100	10	2	●
SH300-RN4-10005-H	10	20	0.5	40	9.9	75	10	2	○
SH300-RN4-10005F-H	10	20	0.5	40	9.9	100	10	2	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

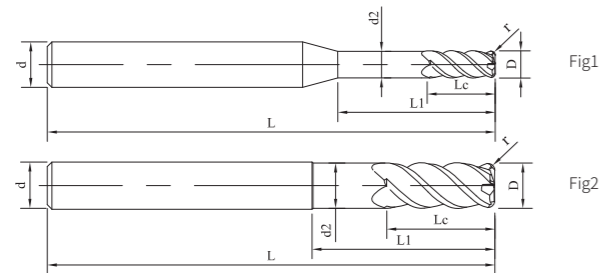
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	L1	d2	L	d	图号	库存
SH300-RN4-10010-H	10	20	1	40	9.9	75	10	2	○
SH300-RN4-10010F-H	10	20	1	40	9.9	100	10	2	●
SH300-RN4-10020-H	10	20	2	40	9.9	75	10	2	○
SH300-RN4-10020F-H	10	20	2	40	9.9	100	10	2	○
SH300-RN4-12005-H	12	24	0.5	48	11.9	75	12	2	○
SH300-RN4-12005F-H	12	24	0.5	48	11.9	100	12	2	○
SH300-RN4-12010-H	12	24	1	48	11.9	75	12	2	○
SH300-RN4-12010F-H	12	24	1	48	11.9	100	12	2	●
SH300-RN4-12020-H	12	24	2	48	11.9	75	12	2	○
SH300-RN4-12020F-H	12	24	2	48	11.9	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 8	0 -0.01
10 ≤ D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.02

单位 (mm)

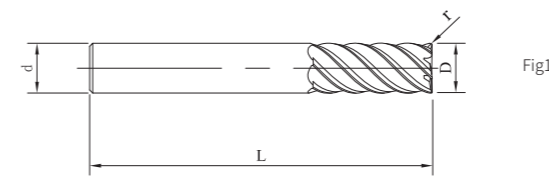
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P492

SH300-R6-H

6刃圆角头



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R6-06005-H	6	15	0.5	50	6	1	●
SH300-R6-06010-H	6	15	1	50	6	1	●
SH300-R6-08005-H	8	20	0.5	60	8	1	○
SH300-R6-08010-H	8	20	1	60	8	1	●
SH300-R6-08005E-H	8	20	0.5	75	8	1	●
SH300-R6-08010E-H	8	20	1	75	8	1	○
SH300-R6-10005-H	10	25	0.5	75	10	1	○
SH300-R6-10010-H	10	25	1	75	10	1	●
SH300-R6-10020-H	10	25	2	75	10	1	○
SH300-R6-12005-H	12	30	0.5	75	12	1	○
SH300-R6-12010-H	12	30	1	75	12	1	○
SH300-R6-12020-H	12	30	2	75	12	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	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 ※ P493

SH300-R6-H

6刃圆角头

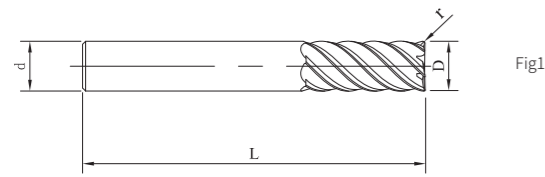


Fig1



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-R6-14005-H	14	35	0.5	100	14	1	○
SH300-R6-14010-H	14	35	1	100	14	1	○
SH300-R6-14020-H	14	35	2	100	14	1	○
SH300-R6-16010-H	16	40	1	100	16	1	○
SH300-R6-16020-H	16	40	2	100	16	1	○
SH300-R6-16030-H	16	40	3	100	16	1	○
SH300-R6-20010-H	20	45	1	100	20	1	○
SH300-R6-20020-H	20	45	2	100	20	1	○
SH300-R6-20030-H	20	45	3	100	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	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 ※ P493

SH300-RH6-H

6刃长柄圆角头刀

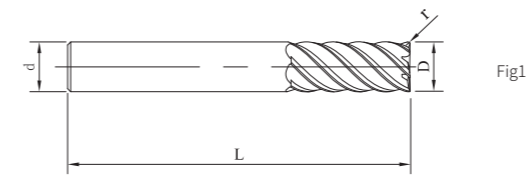


Fig1



标记说明请参考P149页

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-RH6-06005-H	6	15	0.5	60	6	1	○
SH300-RH6-06010-H	6	15	1	60	6	1	○
SH300-RH6-06005E-H	6	15	0.5	75	6	1	○
SH300-RH6-06010E-H	6	15	1	75	6	1	○
SH300-RH6-08005-H	8	20	0.5	75	8	1	○
SH300-RH6-08010-H	8	20	1	75	8	1	○
SH300-RH6-10005-H	10	25	0.5	100	10	1	○
SH300-RH6-10010-H	10	25	1	100	10	1	○
SH300-RH6-10020-H	10	25	2	100	10	1	○
SH300-RH6-12005-H	12	30	0.5	100	12	1	○
SH300-RH6-12010-H	12	30	1	100	12	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	0 -0.020

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 ※ P493

SH300-RH6-H

6刃长柄圆角头刀

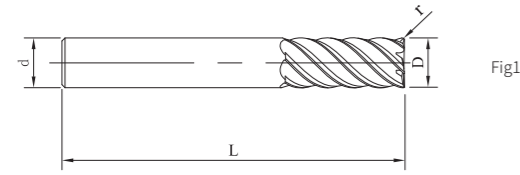


Fig1



标记说明请参考P149页

》续前

订货号	D	Lc	r	L	d	图号	库存
SH300-RH6-12020-H	12	30	2	100	12	1	○
SH300-RH6-14005-H	14	35	0.5	120	14	1	○
SH300-RH6-14010-H	14	35	1	120	14	1	○
SH300-RH6-14020-H	14	35	2	120	14	1	○
SH300-RH6-16010-H	16	40	1	120	16	1	○
SH300-RH6-16020-H	16	40	2	120	16	1	○
SH300-RH6-16030-H	16	40	3	120	16	1	○
SH300-RH6-20002-H	20	45	0.2	120	20	1	○
SH300-RH6-20010-H	20	45	1	120	20	1	○
SH300-RH6-20020-H	20	45	2	120	20	1	○
SH300-RH6-20030-H	20	45	3	120	20	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 12	0 -0.015
D > 12	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 ※ P493

SH300-B2-H

2刃球头

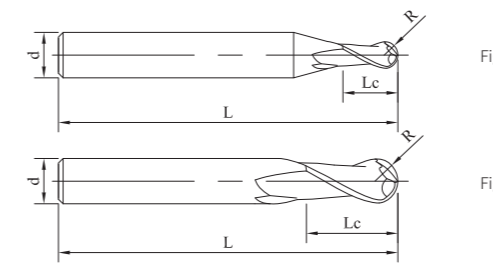


Fig1

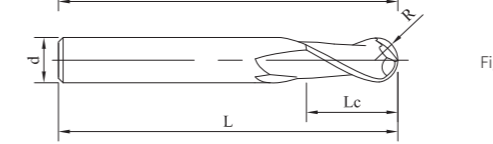


Fig2



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-B2-30601-H	0.6	0.3	0.9	50	3	1	○
SH300-B2-00601-H	0.6	0.3	0.9	50	4	1	●
SH300-B2-60601-H	0.6	0.3	0.9	50	6	1	○
SH300-B2-31002-H	1	0.5	1.5	50	3	1	○
SH300-B2-01002-H	1	0.5	1.5	50	4	1	●
SH300-B2-61002-H	1	0.5	1.5	50	6	1	○
SH300-B2-31502-H	1.5	0.75	2.3	50	3	1	●
SH300-B2-01502-H	1.5	0.75	2.3	50	4	1	●
SH300-B2-61502-H	1.5	0.75	2.3	50	6	1	○
SH300-B2-32003-H	2	1	3	50	3	1	●
SH300-B2-02003-H	2	1	3	50	4	1	○
SH300-B2-62003-H	2	1	3	50	6	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.007

单位 (mm)

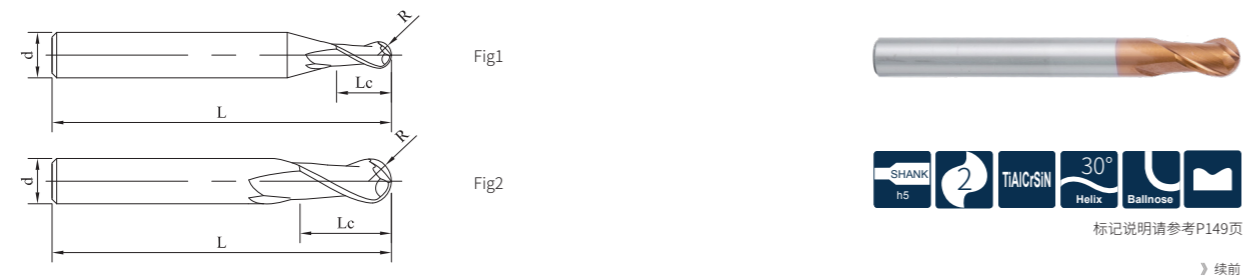
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-B2-H

2刃球头



订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-B2-33005-H	3	1.5	4.5	50	3	2	●
SH300-B2-03005-H	3	1.5	4.5	50	4	1	●
SH300-B2-63005-H	3	1.5	4.5	50	6	1	○
SH300-B2-04006-H	4	2	6	50	4	2	●
SH300-B2-64006-H	4	2	6	50	6	1	○
SH300-B2-05008-H	5	2.5	7.5	50	6	1	○
SH300-B2-06006A-H	6	3	6	50	6	2	○
SH300-B2-06009-H	6	3	9	50	6	2	●
SH300-B2-08008A-H	8	4	8	60	8	2	○
SH300-B2-08012-H	8	4	12	60	8	2	●
SH300-B2-08012E-H	8	4	12	75	8	2	●
SH300-B2-10015-H	10	5	15	75	10	2	●
SH300-B2-12018-H	12	6	18	75	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

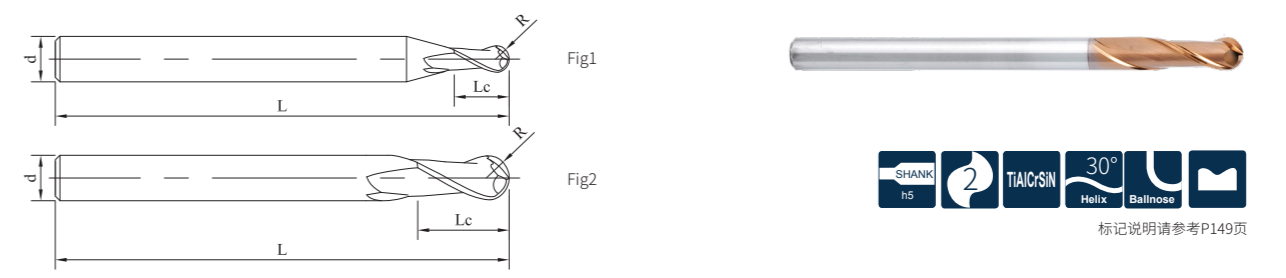
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BH2-H

2刃长柄球头



订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-BH2-30601-H	0.6	0.3	0.9	60	3	1	○
SH300-BH2-00601-H	0.6	0.3	0.9	60	4	1	○
SH300-BH2-60601-H	0.6	0.3	0.9	60	6	1	○
SH300-BH2-31002-H	1	0.5	1.5	60	3	1	○
SH300-BH2-01002-H	1	0.5	1.5	60	4	1	○
SH300-BH2-61002-H	1	0.5	1.5	60	6	1	○
SH300-BH2-31502-H	1.5	0.75	2.3	60	3	1	●
SH300-BH2-01502-H	1.5	0.75	2.3	60	4	1	○
SH300-BH2-61502-H	1.5	0.75	2.3	60	6	1	○
SH300-BH2-32003-H	2	1	3	60	3	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

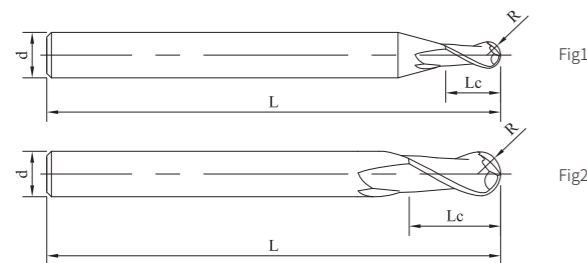
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BH2-H

2刃长柄球头



标记说明请参考P149页

续前

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-BH2-02003-H	2	1	3	60	4	1	○
SH300-BH2-62003-H	2	1	3	60	6	1	○
SH300-BH2-04006-H	4	2	6	60	4	2	○
SH300-BH2-64006-H	4	2	6	60	6	1	○
SH300-BH2-05008-H	5	2.5	7.5	60	6	1	○
SH300-BH2-06009-H	6	3	9	60	6	2	●
SH300-BH2-06009E-H	6	3	9	75	6	2	●
SH300-BH2-06012F-H	6	3	12	100	6	2	○
SH300-BH2-08012-H	8	4	12	100	8	2	●
SH300-BH2-10015-H	10	5	15	100	10	2	●
SH300-BH2-10015F-H	10	5	15	150	10	2	●
SH300-BH2-12018-H	12	6	18	100	12	2	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.007

单位 (mm)

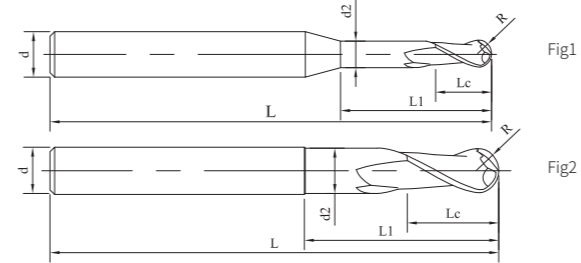
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BN2-H

2刃球头



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-BN2-30602-H	0.6	0.3	0.9	0.55	1.5	50	3	1	○
SH300-BN2-00602-H	0.6	0.3	0.9	0.55	1.5	50	4	1	○
SH300-BN2-60602-H	0.6	0.3	0.9	0.55	1.5	50	6	1	○
SH300-BN2-31003-H	1	0.5	1.5	0.95	2.5	50	3	1	●
SH300-BN2-01003-H	1	0.5	1.5	0.95	2.5	50	4	1	●
SH300-BN2-61003-H	1	0.5	1.5	0.95	2.5	50	6	1	○
SH300-BN2-01006-H	1	0.5	1.5	0.95	6	50	4	1	●
SH300-BN2-31504-H	1.5	0.75	2.3	1.45	3.75	50	3	1	●
SH300-BN2-01504-H	1.5	0.75	2.3	1.45	3.75	50	4	1	●
SH300-BN2-61504-H	1.5	0.75	2.3	1.45	3.75	50	6	1	○
SH300-BN2-01506-H	1.5	0.75	2.3	1.45	6	50	4	1	●
SH300-BN2-61506-H	1.5	0.75	2.3	1.45	6	50	6	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.007

单位 (mm)

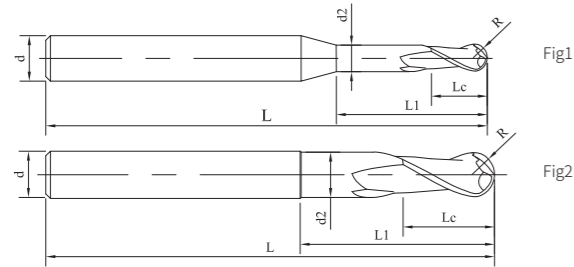
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BN2-H

2刃长颈球头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-BN2-32005-H	2	1	3	1.95	5	50	3	1	●
SH300-BN2-02005-H	2	1	3	1.95	5	50	4	1	●
SH300-BN2-62005-H	2	1	3	1.95	5	50	6	1	○
SH300-BN2-32005E-H	2	1	3	1.95	5	60	3	1	○
SH300-BN2-02005E-H	2	1	3	1.95	5	60	4	1	○
SH300-BN2-62005E-H	2	1	3	1.95	5	60	6	1	○
SH300-BN2-02006E-H	2	1	3	1.95	6	60	4	1	●
SH300-BN2-02008-H	2	1	3	1.95	8	50	4	1	●
SH300-BN2-02008M-H	2	1	2	1.95	8	50	4	1	○
SH300-BN2-02010E-H	2	1	3	1.95	10	60	4	1	●
SH300-BN2-33008-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	50	3	2	●
SH300-BN2-03006-H	3	1.5	4.5	2.9	6	50	4	1	○
SH300-BN2-03008-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	50	4	1	○
SH300-BN2-03015E-H	3	1.5	4.5	2.9	15	60	4	1	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.007

单位 (mm)

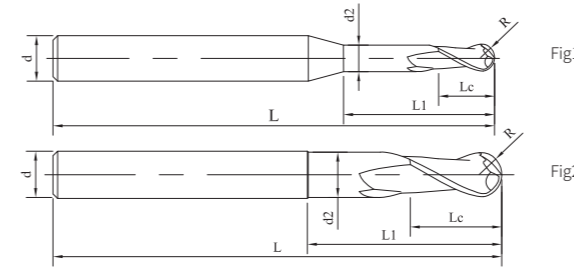
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BN2-H

2刃长颈球头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-BN2-63008-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	50	6	1	○
SH300-BN2-63012-H	3	1.5	4.5	2.9	12	50	6	1	○
SH300-BN2-33008E-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	60	3	2	○
SH300-BN2-03008E-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	60	4	1	○
SH300-BN2-63008E-H	3	1.5	4.5	2.9	7.5	60	6	1	○
SH300-BN2-63009E-H	3	1.5	4.5	2.9	9	60	6	1	○
SH300-BN2-63012E-H	3	1.5	4.5	2.9	12	60	6	1	●
SH300-BN2-63015E-H	3	1.5	4.5	2.9	15	60	6	1	○
SH300-BN2-04010-H	4	2	6	3.9	10	50	4	2	●
SH300-BN2-04010E-H	4	2	6	3.9	10	60	4	2	○
SH300-BN2-64010-H	4	2	6	3.9	10	50	6	1	●
SH300-BN2-64010E-H	4	2	6	3.9	10	60	6	1	○
SH300-BN2-64012E-H	4	2	6	3.9	12	60	6	1	●
SH300-BN2-64016E-H	4	2	6	3.9	16	60	6	1	●

●标准库存 ○需预定

R	公差
R ≤ 3	±0.005
R > 3	±0.007

单位 (mm)

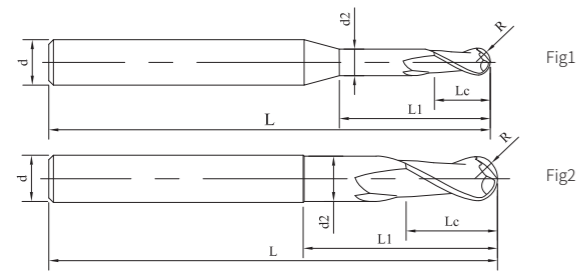
工件材料					
P			H		
1	2	3	4	5	6
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
○	○	○	○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-BN2-H

2刃长颈球头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-BN2-04020F-H	4	2	6	3.9	20	75	4	2	●
SH300-BN2-05013-H	5	2.5	7.5	4.9	12.5	50	6	1	●
SH300-BN2-06015-H	6	3	9	5.9	15	50	6	2	●
SH300-BN2-06015E-H	6	3	9	5.9	15	60	6	2	○
SH300-BN2-06015F-H	6	3	9	5.9	15	75	6	2	○
SH300-BN2-06030G-H	6	3	9	5.9	30	100	6	2	●
SH300-BN2-08020-H	8	4	12	7.9	20	60	8	2	●
SH300-BN2-08020E-H	8	4	12	7.9	20	75	8	2	○
SH300-BN2-08020G-H	8	4	12	7.9	20	100	8	2	○
SH300-BN2-08040G-H	8	4	12	7.9	40	100	8	2	●
SH300-BN2-10025-H	10	5	15	9.9	25	75	10	2	○
SH300-BN2-10025F-H	10	5	15	9.9	25	100	10	2	○
SH300-BN2-12030-H	12	6	18	11.9	30	75	12	2	○
SH300-BN2-12030F-H	12	6	18	11.9	30	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

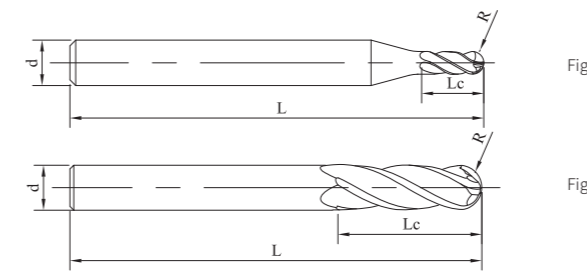
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P493

SH300-B4-H

4刃球头



标记说明请参考P149页

订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-B4-02003-H	2	1	3	50	4	1	○
SH300-B4-62003-H	2	1	3	50	6	1	○
SH300-B4-03005-H	3	1.5	4.5	50	4	1	○
SH300-B4-63005-H	4	2	4.5	50	6	1	○
SH300-B4-64006-H	4	2	6	50	6	1	○
SH300-B4-05008-H	5	2.5	7.5	50	6	1	●
SH300-B4-06009-H	6	3	9	50	6	2	●
SH300-B4-08012-H	8	4	12	60	8	2	●
SH300-B4-10015-H	10	5	15	75	10	2	●
SH300-B4-12018-H	12	6	18	75	12	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

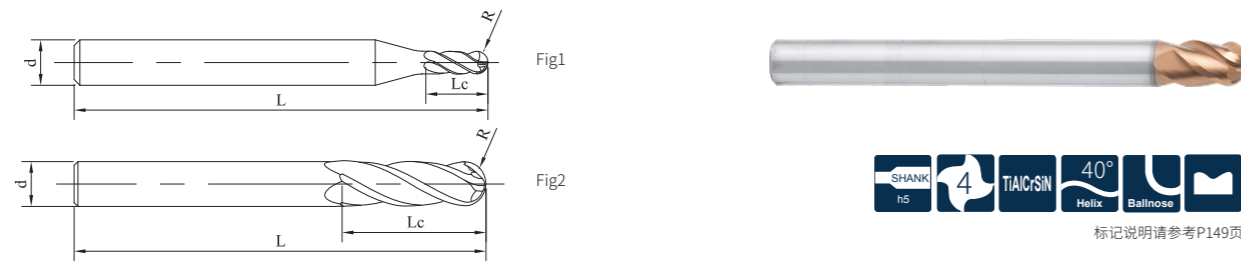
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P494

SH300-BH4-H

4刃长柄球头



订货号	D	R	Lc	L	d	图号	库存
SH300-BH4-02003-H	2	1	3	60	4	1	○
SH300-BH4-62003-H	2	1	3	60	6	1	○
SH300-BH4-03005-H	3	1.5	4.5	60	4	1	○
SH300-BH4-63005-H	3	1.5	4.5	60	6	1	○
SH300-BH4-64006-H	4	2	6	60	6	1	○
SH300-BH4-05008-H	5	2.5	7.5	60	6	1	○
SH300-BH4-06009-H	6	3	9	75	6	2	●
SH300-BH4-08012-H	8	4	12	75	8	2	○
SH300-BH4-10015-H	10	5	15	100	10	2	●
SH300-BH4-12018-H	12	6	18	100	12	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

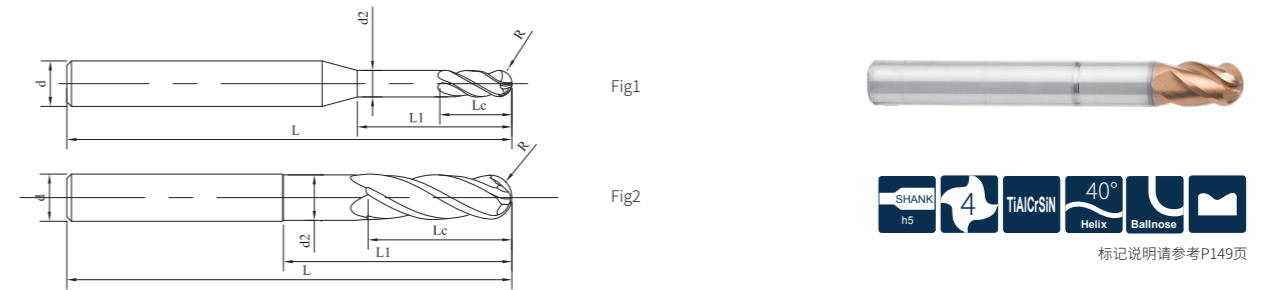
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P494

SH300-BN4-H

4刃长颈球头



订货号	D	R	Lc	d2	L1	L	d	图号	库存
SH300-BN4-02006-H	2	1	3	1.9	6	50	4	1	●
SH300-BN4-62006-H	2	1	3	1.9	6	50	6	1	○
SH300-BN4-02508-H	2.5	1.25	4	2.38	7.5	50	4	1	○
SH300-BN4-62508-H	2.5	1.25	4	2.38	7.5	50	6	1	○
SH300-BN4-03009-H	3	1.5	4.5	2.9	9	60	4	1	●
SH300-BN4-63009-H	3	1.5	4.5	2.9	9	60	6	1	○
SH300-BN4-04012-H	4	2	6	3.9	12	75	4	2	●
SH300-BN4-64012-H	4	2	6	3.9	12	75	6	1	○
SH300-BN4-05015-H	5	2.5	7.5	4.7	15	75	6	1	○
SH300-BN4-06018-H	6	3	9	5.7	18	75	6	2	●
SH300-BN4-08024-H	8	4	12	7.6	24	100	8	2	●
SH300-BN4-10030-H	10	5	15	9.5	30	100	10	2	○
SH300-BN4-12036-H	12	6	18	11.5	36	120	12	2	○

●标准库存 ○需预定

R	公差
R≤3	±0.005
R>3	±0.007

单位 (mm)

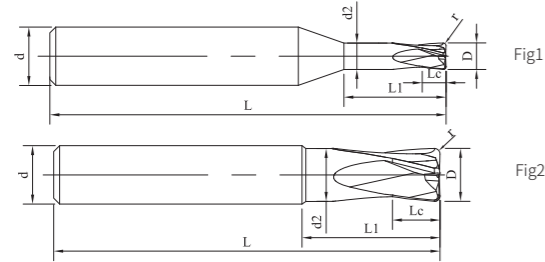
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH与铁素体/马氏体钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	○		○	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P494

FH200-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-05005-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)

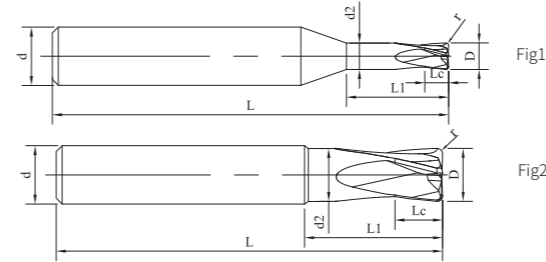
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P495

FH200-R4-H

4刃圆角头



标记说明请参考P149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-R4-10005-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)

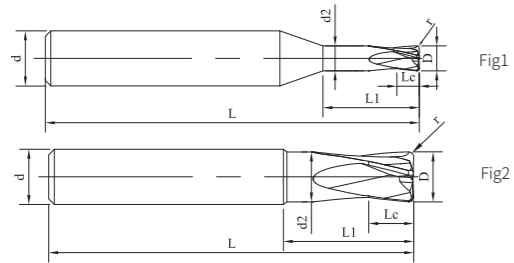
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	◎		◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P495

FH200-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149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-RN4-08005E-H	8	8	0.5	7.6	24	100	8	2	○
FH200-RN4-08010-H	8	8	1	7.6	24	75	8	2	○
FH200-RN4-08010E-H	8	8	1	7.6	24	100	8	2	○
FH200-RN4-08020-H	8	8	2	7.6	24	75	8	2	○
FH200-RN4-08020E-H	8	8	2	7.6	24	100	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	○

●标准库存 ○需预定

D	公差
D≤5	$0_{-0.01}$
D>5	$0_{-0.015}$

单位 (mm)

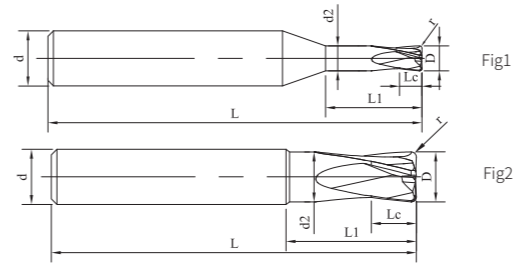
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	⊙		⊙	⊙	⊙

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P495

FH200-RN4-H

4刃长颈圆角头



标记说明请参考P149页

» 续前

订货号	D	Lc	r	d2	L1	L	d	图号	库存
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-RN4-12010E-H	12	12	1	11.5	36	120	12	2	○
FH200-RN4-12020-H	12	12	2	11.5	36	100	12	2	○
FH200-RN4-12020E-H	12	12	2	11.5	36	120	12	2	○
FH200-RN4-12030-H	12	12	3	11.5	36	100	12	2	○
FH200-RN4-12030E-H	12	12	3	11.5	36	120	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)

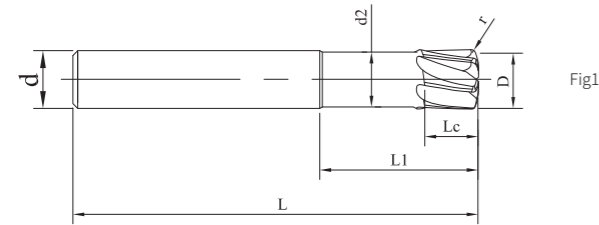
工件材料					
P			H		
1 2 3 4	5	6	1	2	3 4
碳钢、合金钢 (< 35HRC)	合金钢 (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体 钢 (< 35HRC)	高硬钢 (45-55HRC)	高硬钢 (55-60HRC)	高硬钢 (> 60HRC)
	⊙		⊙	⊙	⊙

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P495

FH200-R6-H

6刃圆角头



标记说明请参考P149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	○

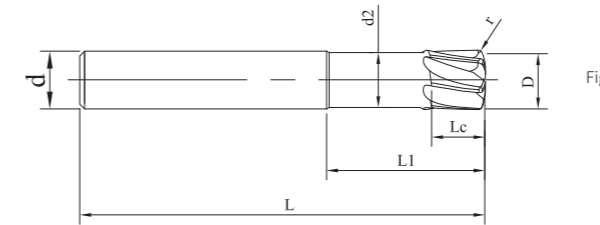
●标准库存 ○需预定

D	公差
D ≤ 20	-0.014 -0.038

单位 (mm)

FH200-RH6-H

6刃长柄圆角头



标记说明请参考P149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 ※ P495

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 ※ P495

FH200-RN6-H

6刃长颈圆角头

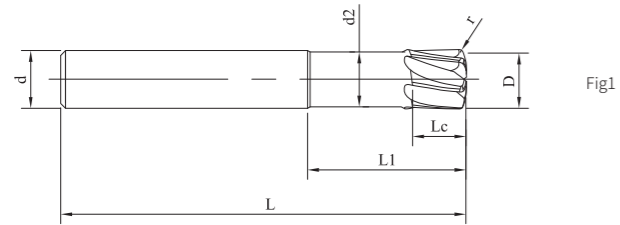


Fig1



标记说明请参考P149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)
○	◎		◎	◎	◎

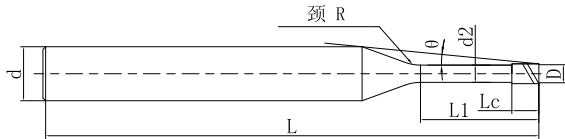
◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P495



SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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							0.52	0.55	0.58	0.60	0.65	●
SPM200-SN2-0.1-1-V		1							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							1.04	1.08	1.12	1.16	1.26	○
SPM200-SN2-0.2-1.5-V		1.5							1.56	1.62	1.67	1.74	1.88	●
SPM200-SN2-0.2-2-V		2							2.08	2.15	2.23	2.31	2.50	●
SPM200-SN2-0.2-3-V	3	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							1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SPM200-SN2-0.3-2-V		2							2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SPM200-SN2-0.3-2.5-V		2.5							2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	●
SPM200-SN2-0.3-3-V		3							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							1.59	1.67	1.74	1.81	1.95	●
SPM200-SN2-0.4-2-V		2							2.12	2.21	2.29	2.38	2.57	●
SPM200-SN2-0.4-2.5-V		2.5							2.64	2.75	2.85	2.96	3.20	○
SPM200-SN2-0.4-3-V		3							3.16	3.28	3.40	3.53	3.82	○
SPM200-SN2-0.4-3.5-V		3.5							3.68	3.82	3.96	4.11	4.44	●
SPM200-SN2-0.4-4-V		4							4.20	4.35	4.51	4.68	5.06	●
SPM200-SN2-0.4-5-V		5							5.24	5.42	5.62	5.83	6.30	○
SPM200-SN2-0.4-6-V		6							6.27	6.49	6.73	6.98	7.55	●
SPM200-SN2-0.4-8-V		8							8.34	8.63	8.94	9.28	10.03	●
SPM200-SN2-0.4-10-V	10	10.41	10.77	11.16	11.58	12.52	●							

● 标准库存 ○ 需预定

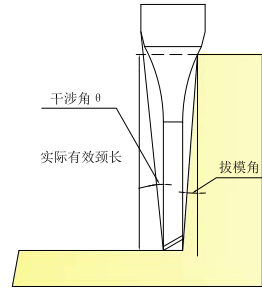
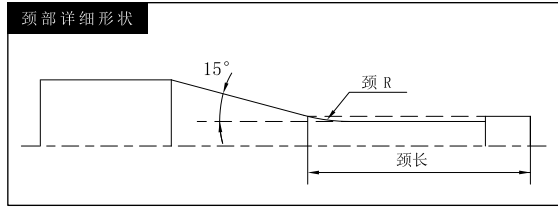
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

推荐切削参数 ※ P497

(mm)

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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
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

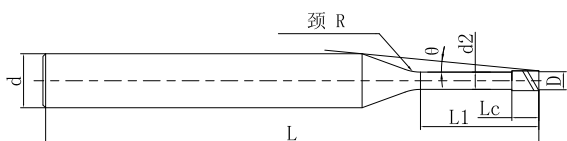
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P497

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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			7.49			6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●	
SPM200-SN2-0.8-8-V		8			6.45			8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●	
SPM200-SN2-0.8-10-V		10			5.65			10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	○	
SPM200-SN2-0.8-12-V		12			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			6.33			8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●	
SPM200-SN2-0.9-10-V		10			5.54			10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●	
SPM200-SN2-0.9-12-V		12			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			9.68			3.21	3.39	3.54	3.68	3.98	●	
SPM200-SN2-1-4-V		4			8.71			4.27	4.48	4.65	4.83	5.22	●	
SPM200-SN2-1-5-V		5			7.91			5.32	5.56	5.76	5.98	6.46	○	
SPM200-SN2-1-6-V		6			7.25			6.37	6.63	6.87	7.13	7.70	●	
SPM200-SN2-1-7-V		7			6.69			7.41	7.7	7.98	8.28	8.95	●	
SPM200-SN2-1-8-V		8			6.21			8.46	8.77	9.09	9.43	10.19	●	
SPM200-SN2-1-9-V		9			5.79			9.50	9.84	10.19	10.58	11.43	○	
SPM200-SN2-1-10-V		10			5.43			10.54	10.91	11.30	11.73	12.68	●	
SPM200-SN2-1-12-V		12			4.82			12.61	13.05	13.52	14.03	15.16	●	
SPM200-SN2-1-14-V		14			4.34			14.67	15.19	15.73	16.32	17.65	●	
SPM200-SN2-1-16-V		16			3.94			16.74	17.33	17.95	18.62	20.14	●	
SPM200-SN2-1-20-V		20			3.33			20.88	21.6	22.38	23.22	25.11	○	
SPM200-SN2-1-25-V		25			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

● 标准库存 ○ 需预定

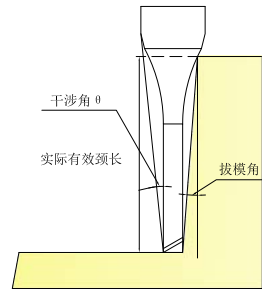
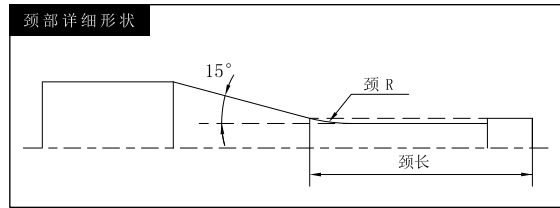
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

推荐切削参数 ※ P497

(mm)

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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			5.20			10.51	10.88	11.27	11.69	12.64	●	
SPM200-SN2-1.2-12-V		12			4.61			12.58	13.02	13.49	13.99	15.13	●	
SPM200-SN2-1.2-16-V		16			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			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			6.60			6.33	6.57	6.81	7.07	7.64	●	
SPM200-SN2-1.5-8-V		8			5.58			8.41	8.71	9.03	9.37	10.13	●	
SPM200-SN2-1.5-10-V		10			4.83			10.48	10.85	11.24	11.67	12.61	○	
SPM200-SN2-1.5-12-V		12			4.26			12.55	12.99	13.46	13.97	15.10	●	
SPM200-SN2-1.5-14-V		14			3.81			14.62	15.13	15.68	16.26	17.58	○	
SPM200-SN2-1.5-16-V		16			3.44			16.69	17.27	17.89	18.56	20.07	●	
SPM200-SN2-1.5-18-V		18			3.14			18.76	19.41	20.11	20.86	22.56	●	
SPM200-SN2-1.5-20-V		20			2.89			20.82	21.55	22.33	23.16	-	○	
SPM200-SN2-1.5-25-V		25			2.41			25.99	26.9	27.87	28.91	-	●	
SPM200-SN2-1.5-30-V		30			2.06			31.16	32.25	33.41	34.66	-	●	
SPM200-SN2-1.5-35-V		35			1.80			36.33	37.59	38.95	-	-	●	
SPM200-SN2-1.5-40-V	40	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			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			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

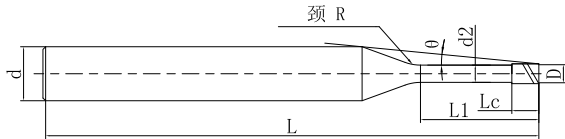
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P497

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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			4.83			8.38	8.67	8.99	9.32	10.08	●	
SPM200-SN2-2-10-V		10			4.14			10.45	10.81	11.20	11.62	12.57	●	
SPM200-SN2-2-12-V		12			3.62			12.51	12.95	13.42	13.92	15.05	●	
SPM200-SN2-2-14-V		14			3.21			14.58	15.09	15.64	16.22	17.54	●	
SPM200-SN2-2-16-V		16			2.89			16.65	17.23	17.85	18.52	-	●	
SPM200-SN2-2-18-V		18			2.63			18.72	19.37	20.07	20.82	-	●	
SPM200-SN2-2-20-V		20			2.41			20.78	21.51	22.28	23.12	-	○	
SPM200-SN2-2-25-V		25			1.99			25.95	26.86	27.83	-	-	●	
SPM200-SN2-2-30-V		30			1.70			31.12	32.2	33.37	-	-	○	
SPM200-SN2-2-35-V		35			1.48			36.29	37.55	-	-	-	●	
SPM200-SN2-2-40-V		40			1.31			41.46	42.9	-	-	-	●	
SPM200-SN2-2-50-V		50			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			2.89			12.48	12.92	13.39	13.89	-	○	
SPM200-SN2-2.5-16-V		16			2.28			16.62	17.2	17.82	18.49	-	●	
SPM200-SN2-2.5-20-V		20			1.88			20.75	21.48	22.25	-	-	●	
SPM200-SN2-2.5-30-V		30			1.31			31.09	32.17	-	-	-	●	
SPM200-SN2-2.5-40-V		40			1.01			41.43	42.87	-	-	-	○	
SPM200-SN2-2.5-50-V		50			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			4.86			12.46	12.9	13.36	13.86	14.99	●	
SPM200-SN2-3-16-V		16			3.97			16.60	17.17	17.79	18.46	19.96	●	
SPM200-SN2-3-20-V		20			3.35			20.73	21.45	22.23	23.06	24.93	●	

● 标准库存 ○ 需预定

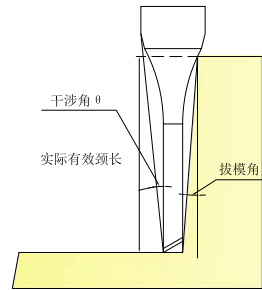
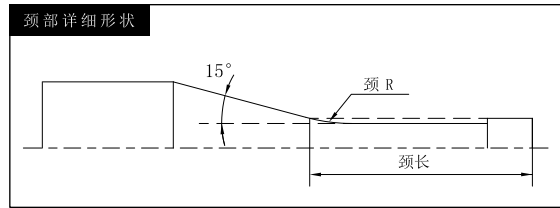
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

推荐切削参数 ※ P497

(mm)

SPM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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			2.41			31.07	32.15	33.31	34.56	-	●	
SPM200-SN2-3-40-V		40			1.89			41.40	42.85	44.39	-	-	●	
SPM200-SN2-3-50-V		50			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			2.90			16.58	17.16	17.78	18.44	-	●	
SPM200-SN2-4-20-V		20			2.41			20.71	21.43	22.21	23.04	-	●	
SPM200-SN2-4-25-V		25			2.00			25.88	26.78	27.75	-	-	○	
SPM200-SN2-4-30-V		30			1.70			31.05	32.13	33.29	-	-	●	
SPM200-SN2-4-35-V		35			1.48			36.22	37.48	-	-	-	●	
SPM200-SN2-4-40-V		40			1.31			41.39	42.83	-	-	-	○	
SPM200-SN2-4-50-V	50	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			1.07			25.87	26.78	-	-	-	●	
SPM200-SN2-5-30-V		30			0.90			31.04	-	-	-	-	○	
SPM200-SN2-5-40-V		40			0.69			41.38	-	-	-	-	●	
SPM200-SN2-5-50-V		50			0.56			51.72	-	-	-	-	○	
SPM200-SN2-6-20-V	6	20	9	5.85	70	6	-	-	-	-	-	-	-	●
SPM200-SN2-6-30-V		30			-			-	-	-	-	-	○	
SPM200-SN2-6-40-V		40			-			-	-	-	-	-	●	
SPM200-SN2-6-50-V		50			-			-	-	-	-	-	○	

● 标准库存 ○ 需预定

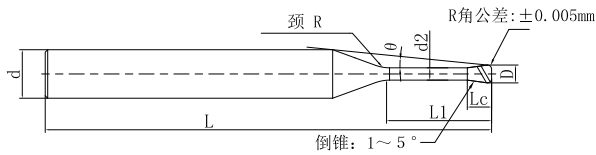
D	公差
0.1 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P497

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P149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

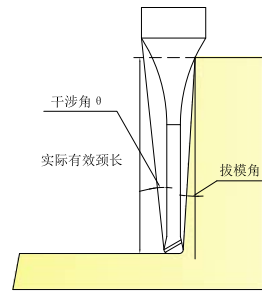
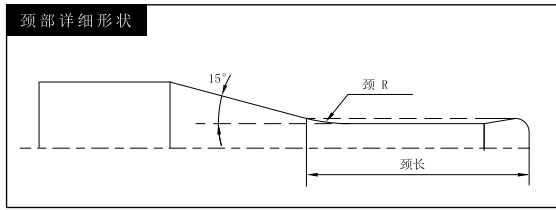
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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							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

● 标准库存 ○ 需预定

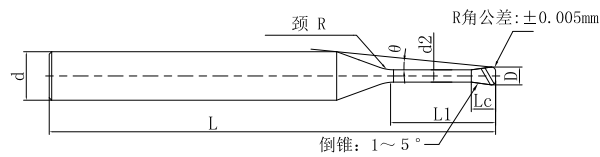
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径 $\Phi 4$ 以上不是倒锥形状



标记说明请参考P149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			7.51				6.37	6.63	6.87	7.12	7.70	○	
SPM200-RN2-0.8-4-0.05-V		0.05	4			8.99				4.27	4.47	4.65	4.82	5.21	●	
SPM200-RN2-0.8-6-0.05-V			6			7.52				6.37	6.63	6.86	7.12	7.69	●	
SPM200-RN2-0.8-8-0.05-V			8			6.47				8.45	8.76	9.08	9.42	10.18	○	
SPM200-RN2-0.8-12-0.05-V			12			5.05				12.61	13.04	13.51	14.02	15.15	○	
SPM200-RN2-0.8-4-0.1-V			0.1			4				9.03	4.26	4.47	4.64	4.81	5.19	●
SPM200-RN2-0.8-6-0.1-V						6				7.55	6.37	6.62	6.86	7.11	7.68	●

● 标准库存 ○ 需预定

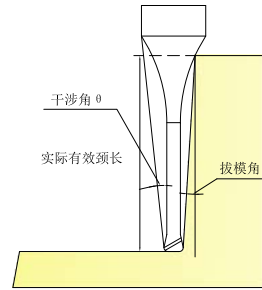
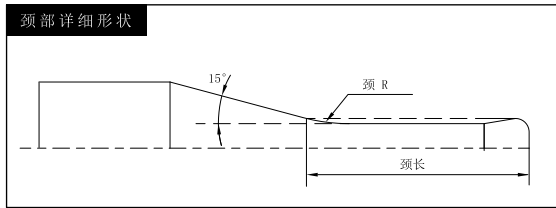
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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

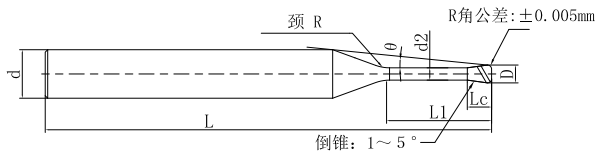
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径 $\Phi 4$ 以上不是倒锥形状



标记说明请参考P149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			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	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

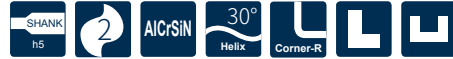
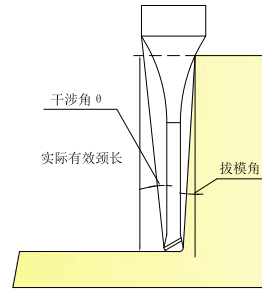
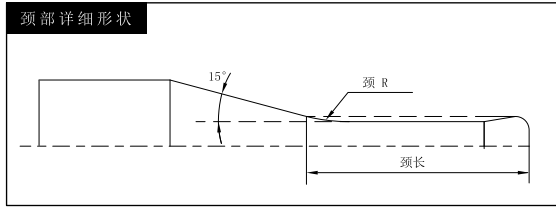
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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				12.60	13.03	13.49	13.98	15.09	○	
SPM200-RN2-1-16-0.3-V			16			60				16.73	17.30	17.92	18.58	20.06	●	
SPM200-RN2-1-20-0.3-V			20			60				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				10.50	10.87	11.26	11.68	12.62	○	
SPM200-RN2-1.25-15-0.1-V			15			55				15.68	16.22	16.80	17.43	18.83	●	
SPM200-RN2-1.25-20-0.1-V			20			60				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

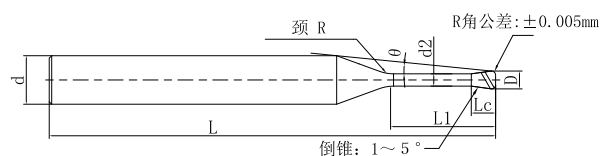
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

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P149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

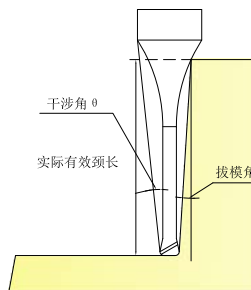
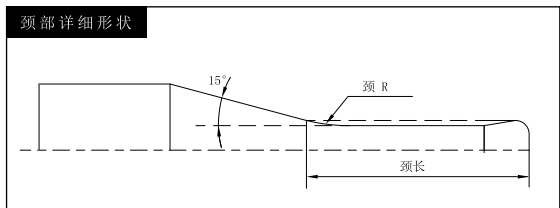
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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			4.59			10.45	10.81	11.19	11.60	12.51	○				
SPM200-RN2-1.75-15-0.3-V			15			3.39			15.62	16.16	16.73	17.35	18.73	●				
SPM200-RN2-1.75-20-0.3-V			20			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			5.86			6.29	6.53	6.76	7.01	7.57	●				
SPM200-RN2-2-8-0.1-V			8			4.87			8.37	8.66	8.97	9.31	10.05	○				
SPM200-RN2-2-12-0.1-V			12			3.64			12.51	12.94	13.41	13.91	15.03	●				
SPM200-RN2-2-16-0.1-V			16			2.90			16.65	17.22	17.84	18.51	-	●				
SPM200-RN2-2-20-0.1-V			20			2.42			20.78	21.50	22.27	23.11	-	○				
SPM200-RN2-2-25-0.1-V		25	2.00			25.95			26.85	27.82	-	-	●					
SPM200-RN2-2-30-0.1-V		30	1.70			31.12			32.20	33.36	-	-	○					
SPM200-RN2-2-4-0.2-V		0.2	4			50			50	4	4	7.46	4.20	4.37	4.53	4.69	5.06	●
SPM200-RN2-2-6-0.2-V			6			5.93			6.29	6.52	6.75	6.99	7.54	●				
SPM200-RN2-2-8-0.2-V			8			4.91			8.37	8.66	8.96	9.29	10.03	○				
SPM200-RN2-2-12-0.2-V			12			3.66			12.51	12.94	13.40	13.89	15.00	●				
SPM200-RN2-2-16-0.2-V	16		2.92	16.64	17.22	17.83	18.49	-	●									
SPM200-RN2-2-20-0.2-V	20		2.43	20.78	21.49	22.26	23.09	-	○									
SPM200-RN2-2-25-0.2-V	25	2.00	25.95	26.84	27.80	-	-	●										
SPM200-RN2-2-30-0.2-V	30	1.71	31.11	32.19	33.35	-	-	○										
SPM200-RN2-2-4-0.3-V	0.3	4	50	50	4	4	7.56	4.20	4.37	4.52	4.68	5.03	●					
SPM200-RN2-2-6-0.3-V		6	5.99	6.28	6.51	6.74	6.98	7.52	●									
SPM200-RN2-2-8-0.3-V		8	4.96	8.36	8.65	8.95	9.28	10.01	○									
SPM200-RN2-2-12-0.3-V		12	3.69	12.50	12.93	13.39	13.88	14.98	●									

● 标准库存 ○ 需预定

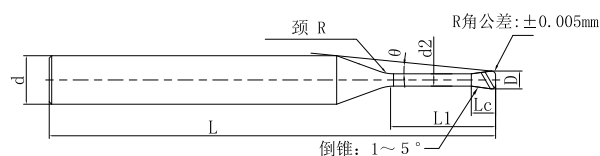
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径 $\Phi 4$ 以上不是倒锥形状



标记说明请参考P149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			20.77				21.49	22.25	23.08	-	●							
SPM200-RN2-2-25-0.3-V			25			25.94				26.84	27.79	28.82	-	●							
SPM200-RN2-2-30-0.3-V			30			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								1.89			20.75				21.47	22.24	-	-	○
SPM200-RN2-2.5-30-0.1-V	30	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		1.90	20.75	21.46	22.23	-	-	○											
SPM200-RN2-2.5-30-0.2-V		30		1.32	31.08	32.16	-	-	-	○											

● 标准库存 ○ 需预定

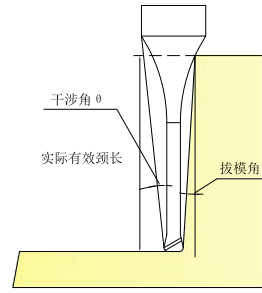
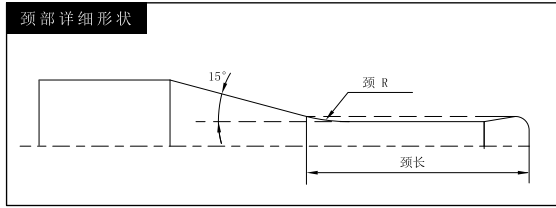
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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

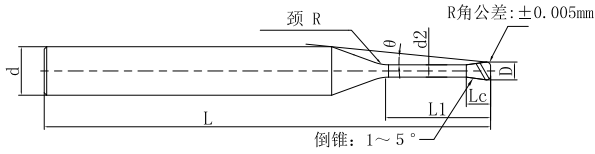
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径 $\Phi 4$ 以上不是倒锥形状



标记说明请参考P149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			4.02			16.59	17.15	17.76	18.42	19.89	●		
SPM200-RN2-3-18-0.3-V			18			3.68			18.65	19.29	19.98	20.72	22.37	●		
SPM200-RN2-3-20-0.3-V			20			3.39			20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○		
SPM200-RN2-3-30-0.3-V			30			2.43			31.06	32.13	33.28	34.52	-	●		
SPM200-RN2-3-35-0.3-V			35			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			5.00			12.44	12.86	13.31	13.79	14.87	●		
SPM200-RN2-3-16-0.5-V			16			4.06			16.58	17.14	17.74	18.39	19.84	●		
SPM200-RN2-3-18-0.5-V			18			3.71			18.65	19.28	19.96	20.69	22.33	●		
SPM200-RN2-3-20-0.5-V			20			3.42			20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	●		
SPM200-RN2-3-30-0.5-V			30			2.45			31.05	32.12	33.26	34.49	-	○		
SPM200-RN2-3-35-0.5-V			35			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			5.15	12.43	12.83	13.25	13.71	14.74	●	
SPM200-RN2-3-16-1-V						16			4.16	16.56	17.10	17.69	18.31	19.72	○	
SPM200-RN2-3-18-1-V	18	3.79		18.63	19.24	19.90	20.61	22.20	●							
SPM200-RN2-3-20-1-V	20	3.49		20.70	21.38	22.12	22.91	24.69	○							
SPM200-RN2-3-30-1-V	30	2.48		31.03	32.08	33.20	34.41	-	●							
SPM200-RN2-3-35-1-V	35	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			60	3.66			12.44			12.87	13.33	13.83	14.94	●		
SPM200-RN2-4-16-0.1-V			60	2.91			16.57			17.15	17.76	18.43	-	○		
SPM200-RN2-4-20-0.1-V			65	2.42			20.71			21.43	22.20	23.03	-	●		

● 标准库存 ○ 需预定

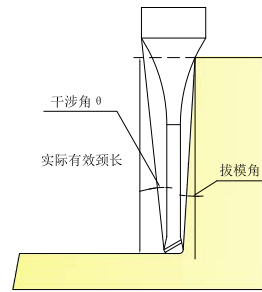
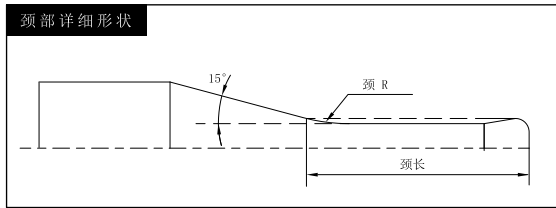
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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			1.49			36.21	37.47	-	-	-	○	
SPM200-RN2-4-45-0.1-V			45			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

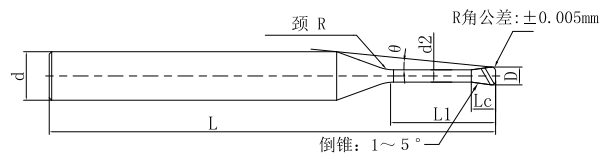
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



外径 $\Phi 4$ 以上不是倒锥形状



标记说明请参考P149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				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

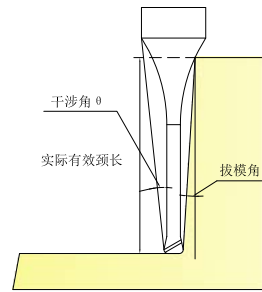
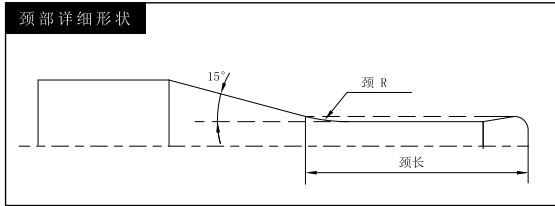
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN2

小径深加工2刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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			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

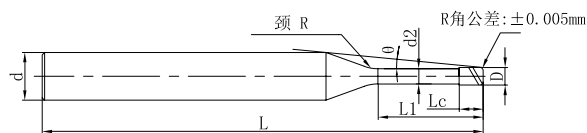
R	公差
R	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P507

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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	1.2	1.44	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	1.44			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

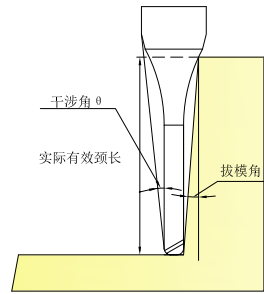
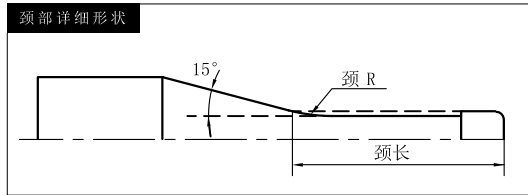
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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

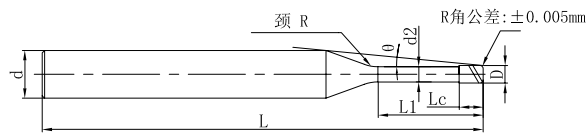
R	公差
R	±0.005
D	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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	4	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

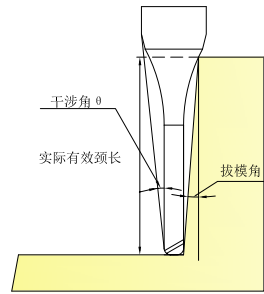
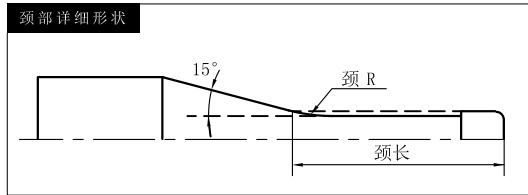
R	公差
R	±0.005
D	$\begin{matrix} 0 \\ -0.01 \end{matrix}$

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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			3.38			20.72	21.44	22.21	23.03	24.88	○	
SPM200-RN4-3-25-0.2-V			25			2.82			25.89	26.79	27.75	28.78	-	●	
SPM200-RN4-3-30-0.2-V			30			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			60			3.39	20.72	21.43	22.20	23.02	24.86	○
SPM200-RN4-3-25-0.3-V			25			60			2.83	25.89	26.78	27.74	28.77	-	●
SPM200-RN4-3-30-0.3-V		30	60			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			60			3.42	20.71	21.42	22.17	22.99	24.81	●
SPM200-RN4-3-25-0.5-V			25			60			2.85	25.88	26.77	27.72	28.74	-	●
SPM200-RN4-3-30-0.5-V			30			60			2.45	31.05	32.12	33.26	34.49	-	○
SPM200-RN4-3-35-0.5-V			35			60			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		60			1.71	31.05	32.12	33.28	-	-	●		
SPM200-RN4-4-40-0.1-V		40		60			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	60			1.71	31.04	32.12	33.27	-	-	○		
SPM200-RN4-4-40-0.2-V			40	60			1.32	41.38	42.81	-	-	-	○		

● 标准库存 ○ 需预定

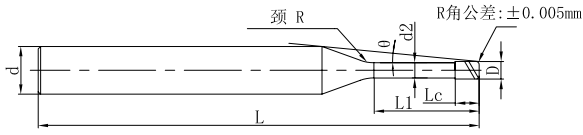
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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	6	4	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	6	4	-	-	-	-	-	-	●
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

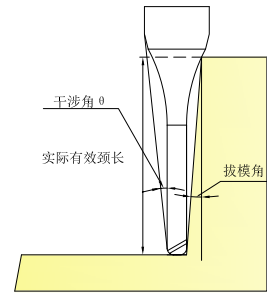
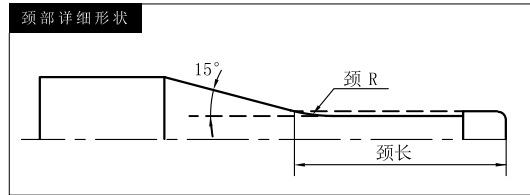
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-RN4 NEW

小径深加工4刃圆角头立铣刀



标记说明请参考P149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

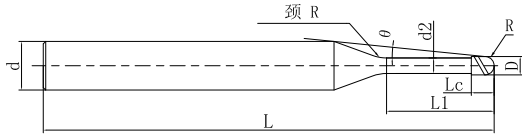
R	公差
R	±0.005
D	0 -0.01

(mm)

推荐切削参数 ※ P529

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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

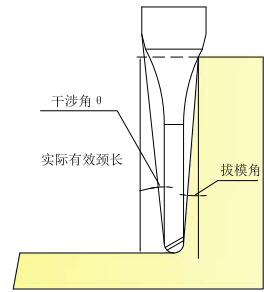
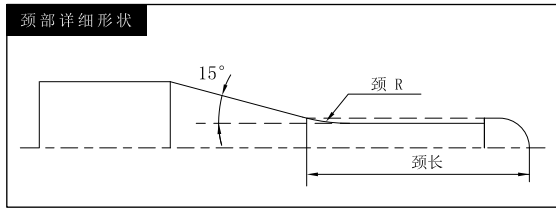
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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							3.67	3.8	3.94	4.08	4.39	○
SPM200-BN2-0.4-4-V			4							4.19	4.34	4.49	4.65	5.01	○
SPM200-BN2-0.4-4.5-V			4.5							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							1.58	1.65	1.71	1.77	1.89	○
SPM200-BN2-0.5-2-V			2							2.1	2.19	2.27	2.34	2.51	●
SPM200-BN2-0.5-2.5-V			2.5							2.63	2.73	2.82	2.92	3.14	○
SPM200-BN2-0.5-3-V			3							3.15	3.27	3.38	3.49	3.76	●
SPM200-BN2-0.5-4-V			4							4.19	4.34	4.48	4.64	5	○
SPM200-BN2-0.5-5-V			5							5.23	5.41	5.59	5.79	6.24	●
SPM200-BN2-0.5-5.5-V			5.5							6.4	6.59	6.77	6.97	7.49	●
SPM200-BN2-0.5-6-V			6							8.07	8.27	8.48	8.7	9.24	●
SPM200-BN2-0.5-8-V			8							11.83	12.03	12.24	12.45	13.01	○
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							2.15	2.28	2.39	2.5	2.7	●
SPM200-BN2-0.6-2.5-V			2.5							2.68	2.84	2.97	3.09	3.32	○
SPM200-BN2-0.6-3-V			3							3.22	3.39	3.54	3.67	3.95	●
SPM200-BN2-0.6-3.5-V			3.5							3.75	3.94	4.1	4.25	4.57	●
SPM200-BN2-0.6-4-V			4							4.28	4.48	4.66	4.82	5.19	●
SPM200-BN2-0.6-4.5-V			4.5							4.81	5.03	5.21	5.4	5.81	○
SPM200-BN2-0.6-5-V			5							5.33	5.57	5.77	5.97	6.43	●
SPM200-BN2-0.6-5.5-V			5.5							6.4	6.61	6.82	7.05	7.57	○
SPM200-BN2-0.6-6-V			6							7.89	8.14	8.4	8.67	9.24	●

● 标准库存 ○ 需预定

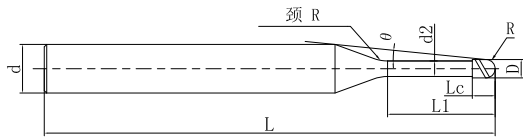
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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

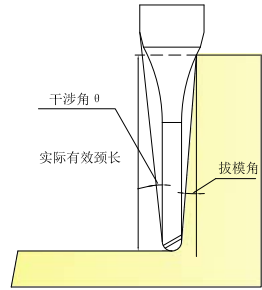
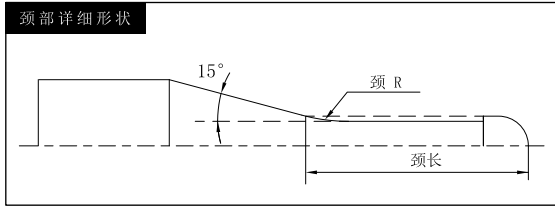
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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			50			6.25			8.41	8.7	8.99	9.3	10.01	○	
SPM200-BN2-1.2-10-V			50			5.41			10.49	10.84	11.21	11.6	12.5	●	
SPM200-BN2-1.2-12-V			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			55			4.56			12.53	12.94	13.38	13.86	14.93	●	
SPM200-BN2-1.4-16-V			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

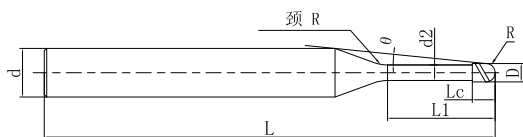
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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

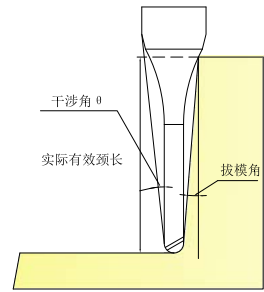
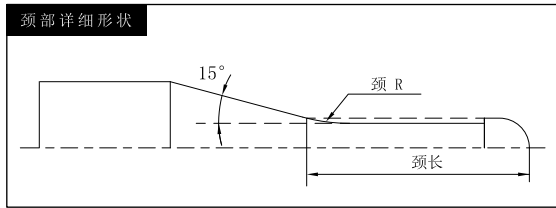
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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			2.51			20.75	21.44	22.18	22.97	-	●	
SPM200-BN2-2-22-V			22			2.31			22.82	23.58	24.39	25.27	-	●	
SPM200-BN2-2-25-V			25			2.06			25.92	26.79	27.72	28.72	-	●	
SPM200-BN2-2-30-V			30			1.75			31.09	32.14	33.26	-	-	●	
SPM200-BN2-2-35-V			35			1.52			36.26	37.48	38.8	-	-	●	
SPM200-BN2-2-40-V			40			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			3.69			10.37	10.69	11.03	11.4	12.23	●	
SPM200-BN2-2.5-15-V			15			2.59			15.54	16.04	16.58	17.15	-	●	
SPM200-BN2-2.5-20-V			20			1.99			20.71	21.39	22.12	-	-	●	
SPM200-BN2-2.5-25-V			25			1.62			25.88	26.74	27.66	-	-	●	
SPM200-BN2-2.5-30-V			30			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			6.05			10.34	10.65	10.98	11.34	12.14	●	
SPM200-BN2-3-13-V			13			5			13.44	13.86	14.31	14.79	15.87	○	
SPM200-BN2-3-16-V			16			4.26			16.55	17.07	17.63	18.24	19.6	●	
SPM200-BN2-3-20-V			20			3.56			20.68	21.35	22.07	22.84	24.57	●	
SPM200-BN2-3-25-V			25			2.95			25.85	26.7	27.61	28.59	-	●	
SPM200-BN2-3-30-V			30			2.52			31.02	32.05	33.15	34.34	-	○	
SPM200-BN2-3-35-V			35			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			2.56			25.82	26.66	27.56	28.53	-	●	
SPM200-BN2-3.5-35-V			35			1.89			36.16	37.36	38.64	-	-	●	

● 标准库存 ○ 需预定

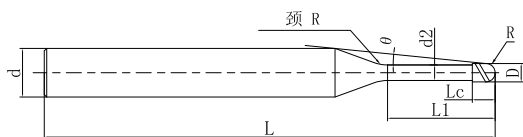
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P534

SPM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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

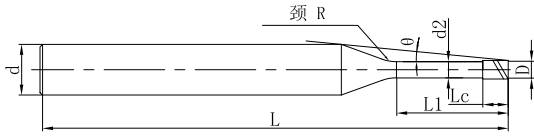
(mm)

推荐切削参数 ※ P534



SAM200-SN2 NEW

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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°		
SAM200-SN2-0.2-1-H	0.2	1	0.3	0.17	50	4	1	13.19	1.05	1.09	1.13	1.17	1.26	●	
SAM200-SN2-0.3-1.5-H	0.3	1.5	0.45	0.27	50	4	2	12.31	1.59	1.67	1.74	1.81	1.96	●	
SAM200-SN2-0.4-2-H	0.4	2	0.6	0.37	50	4	2	11.57	2.12	2.22	2.30	2.39	2.58	●	
SAM200-SN2-0.5-2-H	0.5	2	0.75	0.47	50	4	2	11.49	2.12	2.22	2.30	2.39	2.58	●	
SAM200-SN2-0.5-4-H		4							4.21	4.36	4.52	4.69	5.07	●	
SAM200-SN2-0.5-6-H		6							6.28	6.50	6.73	6.99	7.55	○	
SAM200-SN2-0.5-8-H		8							6.83	8.35	8.64	8.95	9.28	10.04	○
SAM200-SN2-0.6-2-H	0.6	2	0.9	0.57	50	4	4	11.21	2.17	2.32	2.45	2.56	2.78	●	
SAM200-SN2-0.6-4-H		4							4.30	4.52	4.70	4.87	5.27	●	
SAM200-SN2-0.6-6-H		6							6.40	6.67	6.91	7.17	7.75	○	
SAM200-SN2-0.6-8-H		8							6.65	8.49	8.81	9.13	9.47	10.24	○
SAM200-SN2-0.8-4-H	0.8	4	1.2	0.76	50	4	4	8.94	4.28	4.48	4.66	4.83	5.22	●	
SAM200-SN2-0.8-6-H		6							6.37	6.63	6.87	7.13	7.71	○	
SAM200-SN2-0.8-8-H		8							8.46	8.77	9.09	9.43	10.20	●	
SAM200-SN2-0.8-10-H		10							10.54	10.91	11.31	11.73	12.68	○	
SAM200-SN2-1-4-H	1	4	1.5	0.96	50	4	4	8.70	4.28	4.48	4.66	4.83	5.22	●	
SAM200-SN2-1-6-H		6			50				7.24	6.37	6.63	6.87	7.13	7.71	○
SAM200-SN2-1-8-H		8			50				6.20	8.46	8.77	9.09	9.43	10.20	●
SAM200-SN2-1-10-H		10			50				5.42	10.54	10.91	11.31	11.73	12.68	○
SAM200-SN2-1-12-H		12			55				4.82	12.61	13.05	13.52	14.03	15.17	●
SAM200-SN2-1-14-H		14			55				4.33	14.68	15.19	15.74	16.33	17.65	○
SAM200-SN2-1.5-6-H	1.5	6	2.25	1.44	50	4	4	6.59	6.33	6.58	6.82	7.07	7.64	●	
SAM200-SN2-1.5-8-H		8			50				5.57	8.41	8.72	9.03	9.37	10.13	●
SAM200-SN2-1.5-12-H		12			55				4.25	12.56	13.00	13.47	13.97	15.10	○

● 标准库存 ○ 需预定

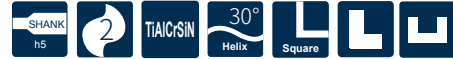
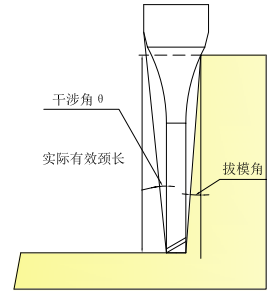
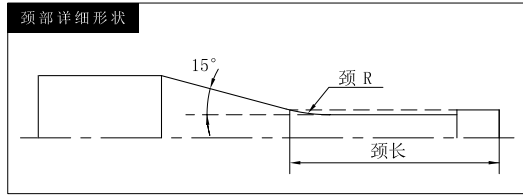
R	公差
0.2 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P545

SAM200-SN2 NEW

小径深加工2刃平头立铣刀



标记说明请参考P149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°		
SAM200-SN2-1.5-16-H	1.5	16	2.25	1.44	55	4	4	3.44	16.69	17.27	17.90	18.57	20.08	○	
SAM200-SN2-1.5-18-H		18			60				3.14	18.76	19.41	20.12	20.87	22.56	○
SAM200-SN2-2-6-H	2	6	3	1.92	50	4	4	5.80	6.30	6.54	6.77	7.03	7.60	●	
SAM200-SN2-2-8-H		8			50				4.83	8.38	8.68	8.99	9.33	10.08	●
SAM200-SN2-2-10-H		10			50				4.13	10.45	10.82	11.21	11.63	12.57	●
SAM200-SN2-2-12-H		12			55				3.61	12.52	12.96	13.42	13.93	15.06	●
SAM200-SN2-2-14-H		14			55				3.21	14.59	15.09	15.64	16.23	17.54	○
SAM200-SN2-2-16-H		16			55				2.88	16.65	17.23	17.86	18.53	-	○
SAM200-SN2-2-24-H		24			65				2.06	24.92	25.79	26.72	27.72	-	○
SAM200-SN2-2.5-10-H		2.5			10				3.75	2.4	55	4	4	3.33	10.42
SAM200-SN2-2.5-20-H	20		60	1.88	20.76	21.48	22.26	-			-				○
SAM200-SN2-3-10-H	3	10	4.5	2.88	50	6	4	5.47	10.40	10.76	11.15	11.57	12.51	●	
SAM200-SN2-3-12-H		12			60				4.86	12.47	12.90	13.37	13.87	14.99	●
SAM200-SN2-3-20-H		20			65				3.35	20.74	21.46	22.23	23.07	24.94	●
SAM200-SN2-3-24-H		24			70				2.90	24.87	25.74	26.67	27.67	-	○
SAM200-SN2-3-36-H		36			75				2.06	37.27	38.57	39.97	41.46	-	○
SAM200-SN2-4-16-H	4	16	6	3.86	60	6	4	2.89	16.58	17.16	17.78	18.45	-	●	
SAM200-SN2-4-25-H		25			70				1.99	25.89	26.79	27.76	-	-	○
SAM200-SN2-4-32-H		32			80				1.60	33.12	34.28	35.51	-	-	●
SAM200-SN2-4-48-H		48			100				1.11	49.66	51.39	-	-	-	○
SAM200-SN2-5-16-H	5	16	7.5	4.85	70	6	4	1.60	16.58	17.15	17.77	-	-	●	
SAM200-SN2-5-25-H		25			70				1.06	25.88	26.78	-	-	-	●
SAM200-SN2-6-20-H	6	20	9	5.85	70	6	4	-	-	-	-	-	-	●	
SAM200-SN2-6-30-H		30			80				-	-	-	-	-	-	●

● 标准库存 ○ 需预定

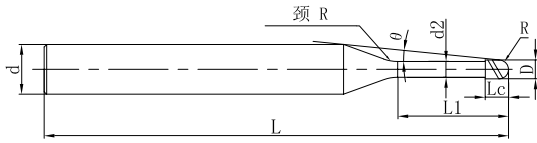
R	公差
0.2 ≤ D ≤ 0.5	0 -0.007
0.6 ≤ D ≤ 0.9	0 -0.01
1.0 ≤ D ≤ 6.0	0 -0.015

(mm)

推荐切削参数 ※ P545

SAM200-BN2 NEW

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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°	
SAM200-BN2-0.2-1-H	0.2	0.1	1	0.16	0.17	50	4	1	13.35	1.04	1.08	1.11	1.15	1.24	●
SAM200-BN2-0.4-2-H	0.4	0.2	2	0.32	0.37	50	4	2	11.83	2.11	2.20	2.28	2.36	2.53	●
SAM200-BN2-0.4-3-H			3						10.63	3.16	3.28	3.39	3.51	3.77	●
SAM200-BN2-0.4-4-H			4						9.64	4.20	4.34	4.49	4.66	5.02	○
SAM200-BN2-0.4-5-H			5						8.83	5.24	5.41	5.60	5.81	6.26	○
SAM200-BN2-0.5-2-H			2						11.83	2.11	2.20	2.27	2.35	2.52	●
SAM200-BN2-0.5-4-H	0.5	0.25	4	0.4	0.47	50	4	2	9.59	4.20	4.34	4.49	4.65	5.00	●
SAM200-BN2-0.5-6-H			6						8.06	6.27	6.48	6.71	6.95	7.49	○
SAM200-BN2-0.6-2-H	0.6	0.3	2	0.48	0.57	50	4	4	11.60	2.15	2.28	2.40	2.51	2.71	●
SAM200-BN2-0.6-4-H			4						9.39	4.28	4.49	4.66	4.83	5.19	●
SAM200-BN2-0.6-6-H			6						7.88	6.39	6.65	6.88	7.13	7.68	●
SAM200-BN2-0.6-8-H			8						6.79	8.48	8.79	9.10	9.43	10.17	○
SAM200-BN2-0.8-4-H	0.8	0.4	4	0.64	0.76	50	4	4	9.30	4.25	4.45	4.61	4.77	5.13	●
SAM200-BN2-0.8-6-H			6						7.74	6.36	6.61	6.83	7.07	7.61	●
SAM200-BN2-0.8-8-H			8						6.63	8.45	8.75	9.05	9.37	10.10	○
SAM200-BN2-0.8-10-H			10						5.79	10.53	10.88	11.26	11.67	12.58	○
SAM200-BN2-1-4-H	1	0.5	4	0.8	0.96	50	4	4	9.16	4.25	4.44	4.60	4.76	5.10	●
SAM200-BN2-1-6-H			6			9.44			6.35	6.60	6.82	7.06	7.59	●	
SAM200-BN2-1-8-H			8			6.43			8.44	8.74	9.04	9.36	10.07	○	
SAM200-BN2-1-10-H			10			5.60			10.52	10.88	11.25	11.66	12.56	●	
SAM200-BN2-1-12-H			12			4.96			12.59	13.02	13.47	13.96	15.05	○	

● 标准库存 ○ 需预定

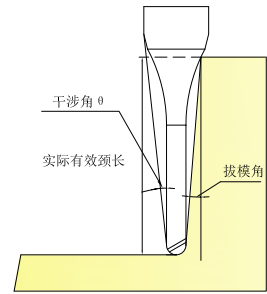
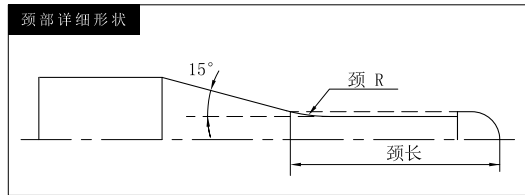
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P547

SAM200-BN2 NEW

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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°	
SAM200-BN2-1.5-6-H	1.5	0.75	6	1.2	1.44	50	4	4	7.08	6.30	6.53	6.73	6.96	7.46	●
SAM200-BN2-1.5-8-H			8			50			5.92	8.38	8.67	8.95	9.26	9.95	●
SAM200-BN2-1.5-10-H			10			50			5.08	10.46	10.80	11.17	11.56	12.44	●
SAM200-BN2-1.5-12-H			12			55			4.45	12.53	12.94	13.38	13.86	14.92	●
SAM200-BN2-1.5-16-H			16			55			3.56	16.67	17.22	17.82	18.46	19.89	○
SAM200-BN2-1.5-18-H			18			60			3.24	18.74	19.36	20.03	20.76	22.38	○
SAM200-BN2-2-6-H	2	1	6	1.6	1.92	50	4	4	6.45	6.26	6.47	6.67	6.88	7.35	●
SAM200-BN2-2-8-H			8			50			5.27	8.34	8.61	8.88	9.18	9.84	●
SAM200-BN2-2-10-H			10			50			4.45	10.42	10.75	11.10	11.48	12.33	●
SAM200-BN2-2-12-H			12			55			3.85	12.49	12.89	13.32	13.78	14.81	○
SAM200-BN2-2-16-H			16			55			3.04	16.62	17.16	17.75	18.38	19.79	●
SAM200-BN2-2-20-H			20			60			2.51	20.76	21.44	22.18	22.98	-	○
SAM200-BN2-2-24-H	24	70	2.13	24.89	25.72	26.61	27.58	-	○						
SAM200-BN2-3-8-H	3	1.5	8	2.4	2.88	55	6	4	7.03	8.28	8.52	8.77	9.04	9.66	●
SAM200-BN2-3-10-H			10			60			6.05	10.35	10.66	10.99	11.34	12.14	●
SAM200-BN2-3-12-H			12			60			5.30	12.42	12.80	13.20	13.64	14.63	●
SAM200-BN2-3-16-H			16			60			4.26	16.55	17.07	17.64	18.24	19.60	●
SAM200-BN2-3-20-H			20			65			3.55	20.69	21.35	22.07	22.84	24.57	○
SAM200-BN2-3-25-H			25			70			2.94	25.85	26.70	27.61	28.59	-	●
SAM200-BN2-3-30-H			30			75			2.51	31.02	32.05	33.15	34.34	-	○
SAM200-BN2-3-36-H			36			80			2.14	37.22	38.47	39.80	41.24	-	○

● 标准库存 ○ 需预定

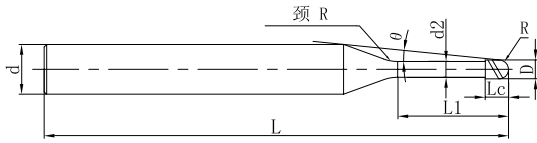
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

推荐切削参数 ※ P547

SAM200-BN2 NEW

小径深加工2刃球头立铣刀



标记说明请参考P149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°		
SAM200-BN2-4-10-H	4	2	10	3.2	3.86	55	6	4	4.85	10.31	10.60	10.91	11.25	12.00	●	
SAM200-BN2-4-12-H			12			60				4.15	12.38	12.74	13.13	13.55	14.48	●
SAM200-BN2-4-16-H			16			60				3.22	16.52	17.02	17.56	18.15	19.46	●
SAM200-BN2-4-20-H			20			65				2.63	20.65	21.30	22.00	22.75	-	●
SAM200-BN2-4-25-H			25			70				2.14	25.82	26.65	27.54	28.50	-	●
SAM200-BN2-4-32-H			32			75				1.70	33.05	34.14	35.30	-	-	○
SAM200-BN2-4-35-H			35			80				1.56	36.16	37.35	38.62	-	-	○
SAM200-BN2-4-48-H			48			90				1.15	49.59	51.25	-	-	-	○
SAM200-BN2-5-16-H	5	2.5	16	4	4.85	65	6	4	1.86	16.49	16.98	17.50	-	-	●	
SAM200-BN2-5-20-H			20			70				1.48	20.63	21.26	-	-	-	●
SAM200-BN2-5-25-H			25			75				1.17	25.79	26.61	-	-	-	●
SAM200-BN2-5-40-H			40			80				0.73	41.30	-	-	-	-	○
SAM200-BN2-6-12-H	6	3	12	4.8	5.85	60	6	-	-	-	-	-	-	-	●	
SAM200-BN2-6-20-H			20			65				-	-	-	-	-	-	●
SAM200-BN2-6-30-H			30			75				-	-	-	-	-	-	○
SAM200-BN2-6-50-H			50			100				-	-	-	-	-	-	○

● 标准库存 ○ 需预定


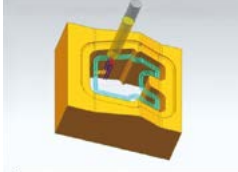

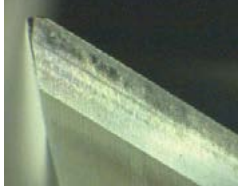
R	公差
R ≤ 0.25	±0.003
R > 0.25	±0.005

(mm)

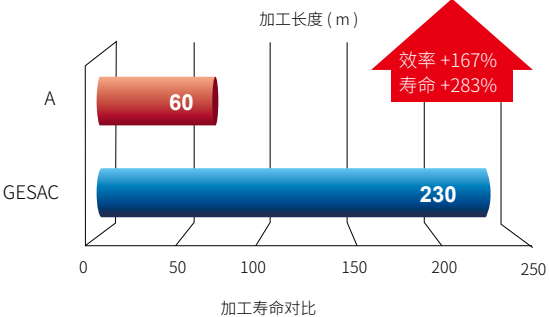
推荐切削参数 ※ P547

加工案例

UP210 系列冲压模加工

刀具型号	UP210-SL4-12045	 <p>加工工件</p>  <p>仿形加工示意图</p>  <p>A</p>  <p>GESAC</p> <p>加工1.5小时后刀具磨损图</p>
刀具规格	D12*45*100*d12	
加工材料	H13 (45HRC)	
切削速度	2600RPM(100m/min)	
进给速度	1600mm/min (0.15mm/z)	
切削方式	侧铣	
切削量	ap=30mm, ae=0.05~0.2mm	
冷却方式	气冷	

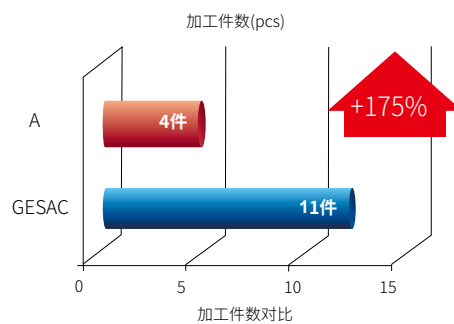
SP210 系列活字块精铣外形轮廓加工

刀具型号	SP210-S4-10025	  <p>加工长度 (m)</p> <p>A: 60</p> <p>GESAC: 230</p> <p>效率 +167%</p> <p>寿命 +283%</p> <p>加工寿命对比</p>
刀具规格	D10*25*75*d10	
加工材料	Q235A(HB200)	
切削速度	5100RPM(160m/min)	
进给速度	1600mm/min (0.078mm/z)	
切削方式	外形轮廓精加工	
切削量	ap=5-12mm,ae=0.15mm	
冷却方式	乳化液	

加工案例

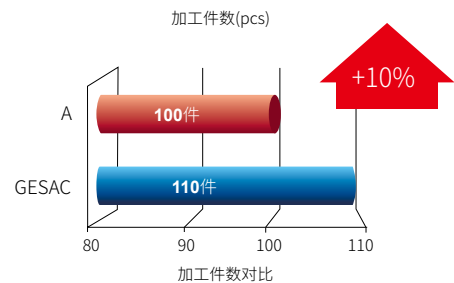
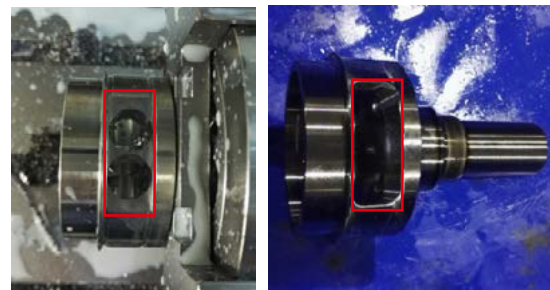
UPR210 系列电磁吸盘加工

刀具型号	UPR210-S4-10025
刀具规格	D10*C0.3*25*75*d10
加工材料	45#(180HB)
切削速度	172.7m/min (5500rpm)
进给速度	600mm/min (0.027mm/z)
切削方式	槽铣
切削量	ap=6mm,ae=10mm
冷却方式	乳化液



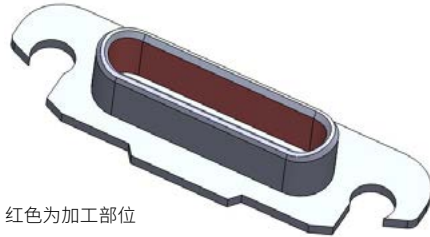
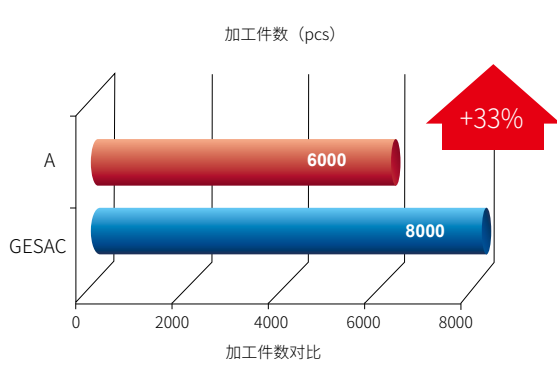
UPR300 系列出力轴侧铣加工

刀具型号	UPR300-S4-10025
刀具规格	D10*C0.3*25*75*d10
加工材料	SCM440 (30HRC)
切削速度	4777rpm (150m/min)
进给速度	0.012mm/z (238mm/min)
切削方式	侧铣
切削量	ap=20mm,ae=5mm
冷却方式	乳化液


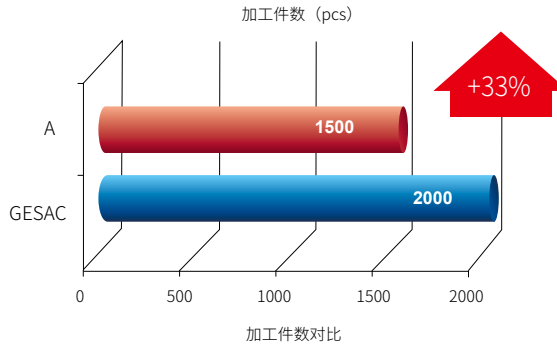


加工案例

US300 系列手机充电接口加工

刀具型号	US300-S4-01503	 <p>红色为加工部位</p>  <p>加工件数 (pcs)</p> <p>加工件数对比</p>
刀具规格	D1.5*3*50*d4	
加工材料	SUS316L (HB150-200)	
切削速度	8000rpm (37.68m/min)	
进给速度	插铣 20mm/min 侧铣 200mm/min	
切削方式	插铣、侧铣加工	
切削量	ap=2.6 mm, ae=0.32 mm	
冷却方式	油雾	

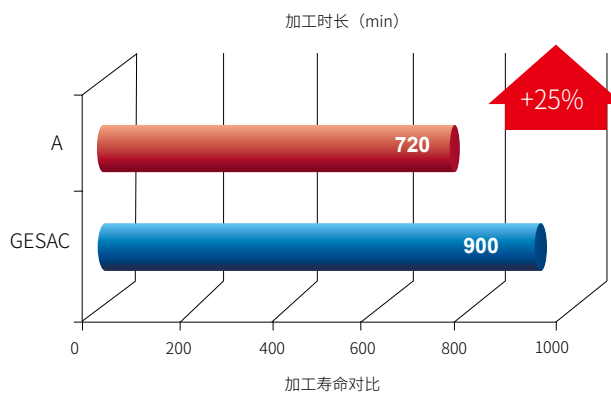
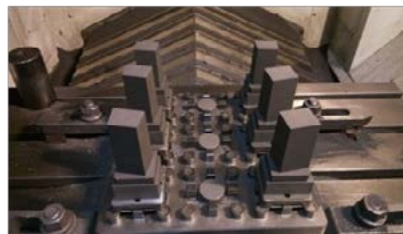
SA100 系列手机内腔加工

刀具型号	SA100-S3-06012	 <p>红色为加工部位</p>  <p>加工件数 (pcs)</p> <p>加工件数对比</p>
刀具规格	D6*12*50*d6	
加工材料	AL6063	
切削速度	16000RPM(301.44m/min)	
进给速度	0.083mm/z(4000mm/min)	
切削方式	面铣	
切削量	ap=0.8mm, ae=4.8mm	
冷却方式	乳化液	

加工案例

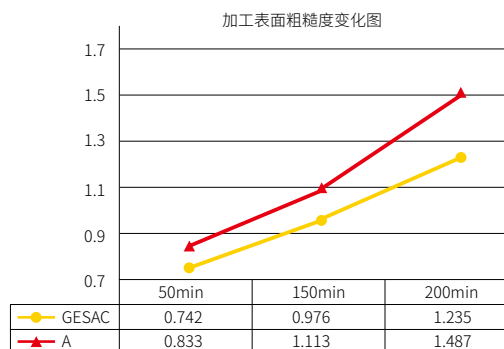
石墨电极加工

刀具型号	SG200-RN4-10005
刀具规格	D10*R0.5*15*45*100*d10
加工材料	石墨
切削速度	9000RPM(280m/min)
进给速度	4000mm/min (0.11mm/z)
切削方式	小切深, 小切宽侧壁加工
切削量	ap=0.15mm, ae=0.25mm
冷却方式	气冷



石墨模具加工

刀具型号	SG200-M-BN2
刀具规格	凸模: R0.75*5*10*50*d4
加工材料	HK-75
切削速度	15000 RPM
进给速度	3500mm/min
切削方式	沿长边, 仿形铣削
切削量	ap=0.05mm, ae=0.03mm
冷却方式	干式、除尘



加工案例

SH260-H 系列汽车模具加工



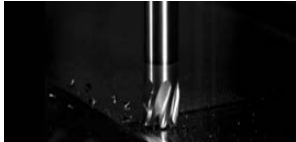


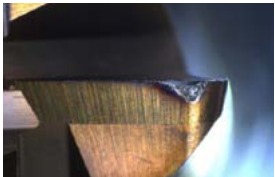
刀具型号	SH260-B2-10-15-H	 
刀具规格	R5*15*75*d10	
加工材料	NAK80 (48-52HRC)	
切削速度	4000RPM (126.6m/min)	
进给速度	2000mm/min (0.25mm/z)	
切削方式	仿形铣	
切削量	ap=0.1mm	
冷却方式	气冷	

SH300-H 系列汽车整形公模加工



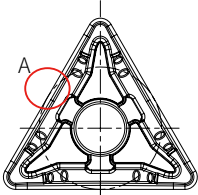
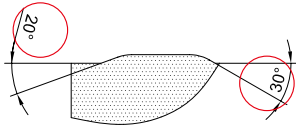
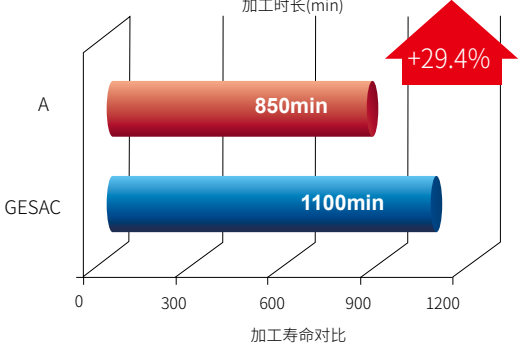
刀具型号	SH300-BH2-06009E-H	    <p>连续仿型加工 9 个小时后</p> <p>单位: um</p> <p>粗糙度Ra对比图</p> 
刀具规格	R3*9*75*d6	
加工材料	SKD11 (62HRC)	
切削速度	10000RPM (188.4m/min)	
进给速度	1200mm/min (0.06mm/z)	
切削方式	仿型铣	
切削量	ap=0.03mm, ae=0.05mm	
冷却方式	油冷	

加工案例

FH200-H 系列 SKD11 粗加工

刀具型号	FH200-R6-12008-H	 <p>加工过程</p>  <p>切屑形式</p>  <p>GESAC</p>  <p>A</p>
刀具规格	D12*R0.75*10*36*100*d12*D11.5	
加工材料	SKD11(60HRC)	
主轴转速	1592RPM(60m/min)	
进给速度	1911mm/min (0.2mm/z)	
切削方式	面铣	
切削量	ap=0.25mm, ae=6mm	
冷却方式	气冷	

刀片铜钨电极模具精加工

刀具型号	SPM200-BN2-0.6-4-V	 <p>a)加工刀具</p>  <p>b)加工工件</p>  <p>c)工件尺寸</p>  <p>d)A部放大图</p>  <p>加工寿命对比</p> <p>加工时长(min)</p> <p>A: 850min</p> <p>GESAC: 1100min</p> <p>+29.4%</p>
刀具名称	2刃长颈球头涂层铣刀	
刀具规格	R0.3*0.48*4*50*d4*D0.57	
工件材料	铜钨合金(25~30HRC)	
加工设备	德国科恩(KARN-771)	
刀柄类型	热缩式刀柄 HSK—E25	
切削速度	30000RPM(56m/min)	
进给速度	500mm/min	
切削方式	仿形精加工	
切深量	ap=0.01mm, ae=0.02mm	
冷却方式	油雾	
工件精度要求	角度公差: $\pm 15'$ 表面粗糙度: $Ra < 0.1\mu m$	

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
M	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
K	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
M	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
K	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
M	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)	$ap \leq 1.5D$	200	转速 (min-1)	21230	15920	10620	7960	6370	5310	3980	3190
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	2720	2610	2250	2230	2170	2120	1990	1980
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		$ae \leq 0.12D$		进给速度 (mm/min)	1720	1580	1430	1550	1400	1240	1020	910
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	2100	1770	1530	1620	1510	1430	1190	1100
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1.5D$	170	转速 (min-1)	18050	13540	9020	6770	5410	4510	3380	2710
		$ae \leq 0.15D$		进给速度 (mm/min)	2170	2000	1910	1730	1600	1530	1350	1250
	高合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	150	转速 (min-1)	15920	11940	7960	5970	4780	3980	2990	2390
		$ae \leq 0.12D$		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)	$ap \leq 1D$	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)	$ap \leq 0.5D$	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	$ap \leq 0.3D$	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)	$ap \leq 0.8D$	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)	$ap \leq 0.5D$	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

UPR100- 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≤1D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.2D		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≤0.12D		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
M	不锈钢	ap≤1D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	280	310	330	350	310	290
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	ap≤1D	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		ae≤0.2D		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≤0.12D		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490

- 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

UPR100- 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	碳合金钢 (<35HRC)	$ap \leq 1D$	80	转速 (min-1)	4250	3190	2550	2120	1590	1270
				进给速度 (mm/min)	760	700	660	640	700	710
M	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.5D$	60	转速 (min-1)	3190	2390	1910	1590	1190	960
				进给速度 (mm/min)	380	380	380	380	330	310
M	不锈钢	$ap \leq 0.5D$	55	转速 (min-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	350	350	350	350	310	280
K	灰铸铁 球墨铸铁 (<32HRC)	$ap \leq 1D$	55	转速 (min-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	370	370	360	350	310	280
K	高合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 0.75D$	55	转速 (min-1)	2920	2190	1750	1460	1100	880
				进给速度 (mm/min)	350	350	350	320	290	260

- 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

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 ($< 35\text{HRC}$)	$ap \leq 1.5D$	140	转速 (min-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	630	660	690	700	570	535
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
K	灰铸铁 球墨铸铁 ($< 32\text{HRC}$)	$ap \leq 1.5D$	140	转速 (min-1)	7430	5570	4460	3720	2790	2230
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	1070	1070	1070	1070	1000	900
	高合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3190	2390	1910
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	630	660	690	700	570	535
H	合金钢 淬硬钢 ($< 55\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	100	转速 (min-1)	5300	3980	3190	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.125D$		进给速度 (mm/min)	530	480	450	420	400	380

- 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。

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 ($< 35\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	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)	$ap \leq 0.75D$	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	$ap \leq 0.75D$	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 ($< 32\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	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)	$ap \leq 0.75D$	100	转速 (min-1)	5310	4000	3190	2650	1990	1590
				进给速度 (mm/min)	430	400	450	425	360	320

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 ($< 35\text{HRC}$)	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	990	990	990	990	930	830
	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 1D$	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	280	310	330	350	310	290
K	灰铸铁 球墨铸铁 ($< 32\text{HRC}$)	$ap \leq 1.5D$	130	转速 (min-1)	6900	5180	4140	3450	2590	2070
		$ae \leq 0.3D$		进给速度 (mm/min)	990	990	990	990	930	830
	高合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	110	转速 (min-1)	5840	4380	3500	2920	2190	1750
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	580	610	630	640	525	490
H	合金钢 淬硬钢 ($< 55\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	90	转速 (min-1)	4780	3580	2870	2390	1790	1430
		$ae \leq 0.125D$		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 ($< 35\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	130	转速 (min-1)	6900	5175	4140	3450	2590	2070
				进给速度 (mm/min)	510	530	680	660	610	570
M	合金钢 (35-48HRC)	$ap \leq 0.75D$	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	$ap \leq 0.75D$	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 ($< 32\text{HRC}$)	$ap \leq 1D$	120	转速 (min-1)	6370	4780	3820	3185	2390	1910
				进给速度 (mm/min)	570	590	750	710	660	595
K	高合金铸铁 (35-45HRC)	$ap \leq 1D$	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 ($< 55\text{HRC}$)	$ap \leq 0.3D$	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	$ap \leq 1D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.1D$		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	$ap \leq 0.1D$	45 (35-55)	转速 (min-1)	14330	7165	3580	2390	1790	1430	1195	895	715
		$ae \leq 1D$		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	$ap \leq 0.2D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.2D$		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	$ap \leq 0.2D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	25000	15900	7960	5300	3980	3180	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.2D$		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

US300-SS4/S4

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
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	20000	15900	7960	5300	3980	3180	2650
		$ae \leq 0.1D$		进给速度 (mm/min)	960	950	1110	950	950	890	850

US300-SS4/S4

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
M	不锈钢	$ap \leq 0.3D$	45 (35-55)	转速 (min-1)	14300	7160	3580	2390	1790	1400	1200
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	340	250	215	300	300	300	300

SS200-CS4/C4

不锈钢 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	15900	7960	5300	3980	3180	2650
		$ae \leq 0.5D$		进给速度 (mm/min)	600	480	500	510	490	480

SS200-CS4/C4

不锈钢 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	60 (50-70)	转速 (min-1)	9550	4780	3180	2390	1900	1590
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	500	350	350	380	350	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

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

UA160-S2

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
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	19000	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	760	950	1300	1380	1500	1900	2600
	铜合金 (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	19000	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	690	860	1180	1240	1340	1720	2340

UA160-S2

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
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	12800	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	350	650	900	1100	1230	1280	1410
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	12800	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	300	570	800	970	1100	1150	1270

- 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

UA160-S3

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)	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1150	1570	1650	1800	2300	3100
	铜合金 (<HB200)	ap≤1.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	16000	12000	10600	10000	9500	9300
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1030	1420	1490	1610	2060	2800

UA160-S3

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≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	12800	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	760	1080	1300	1470	1530	1700
	铜合金 (<HB200)	ap≤0.5D	150 (60-350)	转速 (min-1)	12800	10000	9300	8750	8000	7450
		ae=1D		进给速度 (mm/min)	690	970	1160	1320	1380	1530

UA160-S4

铝合金 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	4	6	8	10	12
N	锻造铝合金 铸造铝合金 (Si<12%)	ap≤1.5D	200 (120-350)	转速 (min-1)	16000	12000	10000	8000	6600
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	1500	1800	2000	2250	2500

- 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

SA100-S3

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

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
		azte≤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

- 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-BW
铝合金 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
	铝合金	$ap \leq 0.75D$	950	转速 (min-1)	20000	18000	16000	12000
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	7800	8100	7200	5760

SA210-BW
铝合金 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20	25
	铝合金	$ap \leq 0.75D$	800	转速 (min-1)	20000	15000	12000	10000
				进给速度 (mm/min)	6000	5400	4680	3900

SA210-HF
铝合金 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	8	10	12	16	20
	铝合金7075, 7050等	$ap \leq 0.2D$	385 (300~471)	转速 (min-1)	8000	6400	6000	5000	4000
		$ae = 1D$		进给速度 (mm/min)	2300	2880	3200	3700	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

航空铝合金 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25
N	铝合金7075, 7050等	$ap \leq 0.15D$	835 (370~1300)	转速 (min-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000
		$ae \leq 0.5D$		进给速度 (mm/min)	3200	4000	5200	6000	6600	6800	7560

SA300-RN2

航空铝合金 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16	20	25
N	铝合金7075, 7050等	$ap \leq 0.2D$	385 (300~471)	转速 (min-1)	16000	15000	12000	10000	8000	7000	6000
		$ae=1D$		进给速度 (mm/min)	3200	3600	3360	3200	3040	2940	3000

SA300-RN3

航空铝合金 —— 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	$ap \leq 0.25D$	785 (370~1200)	转速 (min-1)	20000	20000	20000	20000	20000	20000	16000	12000
		$ae \leq 0.5D$		进给速度 (mm/min)	4800	6000	7200	8400	9000	9000	10000	10800

SA300-RN3

航空铝合金 —— 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	$ap \leq 0.2D$	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

- 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

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	$ap \leq 1.5D$	60 (40~100)	转速 (min-1)	9555	6370	4780	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 0.25D$		进给速度 (mm/min)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305
M	不锈钢	$ap \leq 1.5D$	80 (60~110)	转速 (min-1)	12740	8490	6370	5095	4245	3185	2545	2020	1590	1275
		$ae \leq 0.25D$		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	$ap \leq 1D$	40 (30~60)	转速 (min-1)	6370	4245	3185	2545	2120	1590	1270	1060	795	635
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	255	200	190	170	170	190	200	210	190	190
M	不锈钢	$ap \leq 1D$	60 (50~70)	转速 (min-1)	9555	6370	4775	3820	3185	2390	1910	1590	1195	955
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	380	305	285	305	320	335	345	350	310	305

推荐切削参数

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	$ap \leq 0.7 \cdot Lc$	50 (40-60)	转速 (min-1)	980	780	620
		$ae \leq 0.1D$		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	$ap \leq 0.2D$	70 (60-80)	转速 (min-1)	8000	6300	5580	4500	3715	2785	2230	1860	1390	1120
		$ae \leq 0.3D$		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-RN4

钛合金 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20
S	TA 钛合金	$ap \leq 1.5D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	740	635	605
	TC 钛合金	$ap \leq 1.5D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	2650	1990	1590
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	690	635	570
	TB 钛合金	$ap \leq 1.5D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	2120	1590	1270
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	550	510	460

ST300-RN4

钛合金 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	12	16	20
S	TA 钛合金	$ap \leq 1D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	2120	1590	1275
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	595	510	485
	TC 钛合金	$ap \leq 1D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	2120	1590	1275
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	550	510	460
	TB 钛合金	$ap \leq 1D$	50 (40-60)	转速 (min-1)	1460	1095	875
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	380	350	315

- 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。
- 3、上表按照刀具悬长为直径4倍以下是所制订的，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、如果刀具r值大于直径的15%，那么切深ap减少30%，每齿进给量fz降低20%。

推荐切削参数

ST300-RN5

钛合金 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	16	20	25
S	TA 钛合金	$ap \leq 1.5D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	1990	1590	1270
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	795	755	605
	TC 钛合金	$ap \leq 1.5D$	100 (80-120)	转速 (min-1)	1990	1590	1270
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	795	715	570
	TB 钛合金	$ap \leq 1.5D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	1590	1270	1020
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	635	570	460

ST300-RN5

钛合金 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	16	20	25
S	TA 钛合金	$ap \leq 1D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	1590	1275	1020
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	635	605	485
	TC 钛合金	$ap \leq 1D$	80 (60-100)	转速 (min-1)	1590	1275	1020
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	635	570	460
	TB 钛合金	$ap \leq 1D$	50 (40-60)	转速 (min-1)	1095	875	700
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	435	395	315

- 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。
- 3、上表按照刀具悬长为直径4倍以下是所制订的，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、如果刀具r值大于直径的15%，那么切深ap减少30%，每齿进给量fz降低20%。

推荐切削参数

SN200-R4

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	18
S	铁基高温合金	$ap \leq 1D$	25 (15-35)	转速 (min-1)	1325	995	795	660	495	450
		$ae \leq 0.1D$		进给速度 (mm/min)	160	160	190	185	160	180
	钴基高温合金	$ap \leq 1D$	20 (15-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	360
		$ae \leq 0.1D$		进给速度 (mm/min)	125	125	150	145	125	140
	镍基高温合金	$ap \leq 1D$	25 (15-30)	转速 (min-1)	1325	995	795	660	495	450
		$ae \leq 0.1D$		进给速度 (mm/min)	160	160	190	185	160	180

SN200-R4

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	18
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.5D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	360
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	105	95	90	95	80	80
	钴基高温合金	$ap \leq 0.5D$	15 (10-25)	转速 (min-1)	795	600	475	400	300	270
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	65	60	60	60	60	60
	镍基高温合金	$ap \leq 0.5D$	20 (10-30)	转速 (min-1)	1060	795	635	530	400	360
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	105	95	90	95	80	80

- 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

高温合金 —— 仿型铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刃径 (mm)	6	8	10	12	16
S	铁基高温合金	$ap \leq 0.04D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	2120	1590	1270	1060	795
		$ae \leq 0.04D$		进给速度 (mm/min)	255	285	305	340	320
	钴基高温合金	$ap \leq 0.04D$	35 (25-45)	转速 (min-1)	1855	1390	1115	930	695
		$ae \leq 0.04D$		进给速度 (mm/min)	220	220	265	260	280
	镍基高温合金	$ap \leq 0.03D$	40 (30-50)	转速 (min-1)	2120	1590	1270	1060	795
		$ae \leq 0.03D$		进给速度 (mm/min)	255	285	305	320	320

- 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-KDA

复合材料 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刀径 (mm)	4	6	8	10	12
N	碳纤维 CFRP	$ap \leq 2D$	140 (80-200)	转速 (min-1)	8000	7430	5570	4460	3715
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	480	445	445	445	370
	玻璃纤维 GFRP	$ap \leq 2D$	150 (100-200)	转速 (min-1)	8000	7960	5970	4775	3980
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	480	475	475	475	400

SD200-KDA

复合材料 —— 槽铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刀径 (mm)	4	6	8	10	12
N	碳纤维 CFRP	$ap \leq 1D$	120 (80-160)	转速 (min-1)	8000	6370	4775	3820	3185
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	320	255	285	305	320
	玻璃纤维 GFRP	$ap \leq 1D$	150 (100-200)	转速 (min-1)	8000	7960	5970	4775	3980
		$ae \leq 1D$		进给速度 (mm/min)	320	320	360	380	400

SD200-JD2

复合材料 —— 侧铣



工件材料		切削量 (mm)	Vc m/min	刀径 (mm)	4	6	8	10	12
N	碳纤维 CFRP	$ap \leq 2D$	140 (80-200)	转速 (min-1)	10350	6900	5175	4140	3450
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	621	483	414	414	345
	玻璃纤维 GFRP	$ap \leq 2D$	150 (100-200)	转速 (min-1)	9554	6369	4777	3822	3185
		$ae \leq 0.2D$		进给速度 (mm/min)	573	445	382	382	318

- 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

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/SH4/SL4/SN4/R4/RH4/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)	$ap \leq 1.2D$ $ae \leq 0.08D$	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)	$ap \leq 1.0D$ $ae \leq 0.04D$	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)	$ap \leq 0.8D$ $ae \leq 0.02D$	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)	$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.05D$	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)	$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.03D$	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)	$ap \leq 1.5D$ $ae \leq 0.02D$	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
	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

SH300-S2/SN2/R2/RN2-H
合金钢、淬硬钢 —— 侧铣



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	
H	淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 1D	100	转速 (min-1)	25400	15900	7960	5300	3980	3180	2650
		ae ≤ 0.02D		进给速度 (mm/min)	500	570	560	530	480	480	430
	淬硬钢 (55-60HRC)	ap ≤ 1D	80	转速 (min-1)	19100	12700	6370	4250	3180	2550	2120
		ae ≤ 0.015D		进给速度 (mm/min)	280	300	320	290	280	260	260
	淬硬钢 (> 60HRC)	ap ≤ 1D	60	转速 (min-1)	16000	9550	4780	3180	2390	1910	1590
		ae ≤ 0.01D		进给速度 (mm/min)	160	190	200	200	180	160	160

SH300-SS4/S4/SH4/SL4/SN4/R4/RH4/RN4-H
合金钢、淬硬钢 —— 侧铣



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	
H	淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 1D	150	转速 (min-1)	40000	24000	12000	8000	6000	4800	4000
		ae ≤ 0.02D		进给速度 (mm/min)	1350	1440	2400	1760	1440	1248	1200
	淬硬钢 (55-60HRC)	ap ≤ 1D	120	转速 (min-1)	30000	18000	10350	6900	5175	4140	3450
		ae ≤ 0.015D		进给速度 (mm/min)	1000	1080	2070	1518	1242	1076.4	1035
	淬硬钢 (> 60HRC)	ap ≤ 1D	100	转速 (min-1)	20000	14000	7960	5300	4000	3280	2600
		ae ≤ 0.01D		进给速度 (mm/min)	800	840	1592	1166	960	852.8	780

【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

SH300-S6/SH6/SL6/R6/RH6-H

合金钢、淬硬钢 —— 侧铣



工件材料	切削量 (mm)	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc (mm)						
				6	8	10	12	14	16	20
H 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.03D	120	转速 (min-1)	6200	4800	4000	3200	2800	2400	1600
			进给速度 (mm/min)	1674	1584	1560	1440	1344	1296	960
	ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.025D	100	转速 (min-1)	4500	3600	3000	2400	2100	1800	1200
			进给速度 (mm/min)	1215	1188	1170	1080	1020	972	720
	ap ≤ 1.5D ae ≤ 0.02D	70	转速 (min-1)	3100	2400	2000	1600	1400	1200	800
			进给速度 (mm/min)	744	720	720	627	600	576	432

SH300-B2/BH2/BN2-H

合金钢、淬硬钢 —— 仿型铣



工件材料	切削量 (mm)	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc (mm)							
				0.6	1	2	4	6	8	10	12
H 淬硬钢 (< 55HRC)	ap ≤ 0.02D ae ≤ 0.02D	150	转速 (min-1)	44000	23000	16000	10000	7400	5700	4500	3800
			进给速度 (mm/min)	1100	1200	1770	1680	1500	1300	1100	1000
	ap ≤ 0.015D ae ≤ 0.015D	120	转速 (min-1)	41000	21000	14000	9500	5100	4100	3500	2600
			进给速度 (mm/min)	1000	1200	1480	1390	1300	1170	1000	800
	ap ≤ 0.01D ae ≤ 0.01D	90	转速 (min-1)	40000	20000	13000	7000	5100	3900	3100	2600
			进给速度 (mm/min)	700	800	1300	1100	960	800	700	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

SH300-B4/BH4/BN4-H

合金钢、淬硬钢 —— 仿型铣 粗加工



	工件材料	切削量 (mm)	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc (mm)					
					2	4	6	8	10	12
H	淬硬钢 (45-55HRC)	$ap \leq 0.08D$	130	转速 (min-1)	21000	10350	6900	5175	4140	3450
		$ae \leq 0.18D$		进给速度 (mm/min)	2520	2484	2484	2270	2150	2070
	淬硬钢 (55-60HRC)	$ap \leq 0.06D$	100	转速 (min-1)	15120	7560	5040	3780	3020	2520
		$ae \leq 0.13D$		进给速度 (mm/min)	1210	1210	1310	1280	1200	1210
	淬硬钢 (> 60HRC)	$ap \leq 0.04D$	80	转速 (min-1)	12740	6370	4250	3180	2550	2120
		$ae \leq 0.08D$		进给速度 (mm/min)	920	1020	980	890	920	850

SH300-B4/BH4/BN4-H

合金钢、淬硬钢 —— 仿型铣 精加工



	工件材料	切削量 (mm)	Vc m/min	切削条件	刃径 Dc (mm)					
					2	4	6	8	10	12
H	淬硬钢 (45-55HRC)	$ap \leq 0.03D$	180	转速 (min-1)	29460	14700	9800	7360	5890	4900
		$ae \leq 0.02D$		进给速度 (mm/min)	2360	2640	2660	2650	2590	2700
	淬硬钢 (55-60HRC)	$ap \leq 0.02D$	150	转速 (min-1)	23880	11940	7960	5970	4780	3980
		$ae \leq 0.02D$		进给速度 (mm/min)	1720	1760	1850	1860	1870	1910
	淬硬钢 (> 60HRC)	$ap \leq 0.01D$	130	转速 (min-1)	20700	10350	6900	5180	4140	3450
		$ae \leq 0.01D$		进给速度 (mm/min)	1160	1240	1240	1300	1320	1240

【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

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】

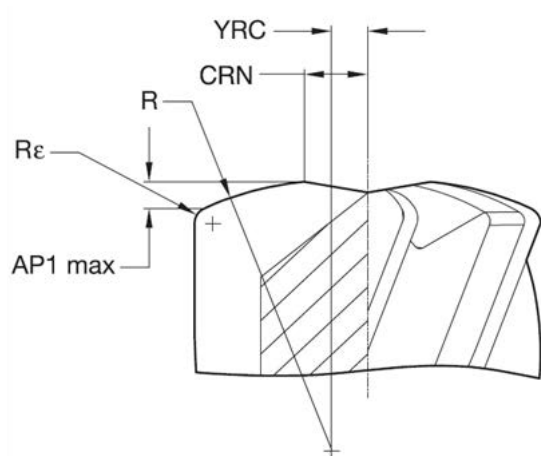
- 1、刀具在加工时出现的底刃发红属正常现象，只要机床无明显振动或刀具无明显崩损，则可继续使用。
- 2、切削速度与刀具寿命呈负相关，追求刀具高寿命，建议切削速度在60-80m/min间选取。
- 3、由于底刃形状特殊，加工出的工件表面会有相应的刀具轮廓痕迹，后续的精加工可以轻易去除。
- 4、刀具底刃中心无切削刃，不允许垂直下刀，应从工件边缘横向入刀，或者斜向入刀。
- 5、该刀型不适合进行大切深和侧铣加工。

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)				
diameter	Ap1 max	R	R _ε	YRC	CRN			角度 (度)				
[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

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
0.3	3	0.003	32,400	340	29,160	306	27,540	231	38,880	409	24,300	174	22,680	140
	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
0.4	3	0.008	32,400	420	29,160	378	27,540	290	38,880	504	24,300	217	22,680	175
	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
0.5	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
	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P501页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
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P501页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
1.6	40	0.005	8,064	142	7,258	128	6,854	86	9,677	171	6,048	67	5,645	54
	6	0.11	18,720	1,081	16,848	1,017	15,912	683	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
1.8	8	0.11	18,720	1,081	16,848	885	15,912	621	22,464	1,179	14,040	509	13,104	410
	6	0.13	18,720	1,081	16,848	1,061	15,912	683	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
2	8	0.13	18,720	1,081	16,848	973	15,912	621	22,464	1,179	14,040	556	13,104	448
	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P501页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P501页

推荐切削参数（通用）

SPM200-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

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
0.3	3	0.002	32,400	238	29,160	214	27,540	161	38,880	285	24,300	149	22,680	120
	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
0.4	3	0.008	32,400	336	29,160	302	27,540	231	38,880	403	24,300	162	22,680	131
	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
0.5	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
	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P506页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
0.7	10	0.009	23,040	464	20,736	418	19,584	267	27,648	536	17,280	236	16,128	185
	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
0.8	10	0.018	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	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
0.9	12	0.012	23,040	406	20,736	365	19,584	234	27,648	487	17,280	206	16,128	162
	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
1	12	0.023	23,040	406	20,736	373	19,584	267	27,648	487	17,280	236	16,128	185
	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P506页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
1.6	40	0.005	8,064	113	7,258	102	6,854	68	9,677	137	6,048	53	5,645	43
	6	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
1.8	8	0.11	18,720	879	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	6	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	621	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
2	8	0.13	18,720	897	16,848	796	15,912	559	22,464	1,061	14,040	464	13,104	374
	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P506页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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P506页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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-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	0.5	0.016	0.016	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407			
				45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407			
				37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365			
	0.02	0.02	0.02	0.02	45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407		
					45,000	830	40,500	746	38,250	635	45,000	830	33,750	498	31,500	407		
					42,300	779	38,475	709	36,338	603	45,000	728	32,063	473	29,925	386		
					37,800	697	36,450	671	34,425	572	45,000	728	30,375	448	28,350	365		
0.3	0.02	0.016	0.016	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397			
				34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321			
				33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284			
	0.05	0.021	0.021	0.021	43,200	1,045	38,880	941	36,720	660	45,000	1,087	32,400	492	30,240	397		
					41,040	993	36,936	894	34,884	627	42,750	1,032	30,780	468	28,728	377		
					34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321		
					34,992	774	31,493	697	29,743	535	40,500	898	26,244	399	24,494	321		
	0.08	0.008	0.008	0.008	33,242	684	29,918	616	28,256	473	38,475	793	24,932	353	23,270	284		
					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
0.4	0.02	0.01	0.01	26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288			
				21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237			
				1	0.025	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457	
				34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457			
	0.05	0.016	0.016	0.016	34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411		
					32,400	797	29,160	716	27,540	609	38,880	956	24,300	478	22,680	391		
					26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288		
					24,786	548	22,307	493	21,068	420	29,743	658	18,590	329	17,350	269		
					21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237		
	0.1	0.033	0.033	0.033	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457		
					34,470	836	31,104	752	29,030	643	41,472	1,004	25,920	501	24,053	411		
					26,393	584	23,793	527	22,208	449	31,725	702	19,828	351	18,401	288		
					21,735	482	19,595	433	18,288	370	26,126	578	16,329	289	15,153	237		
0.5	0.02	0.016	0.016	34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457			
				34,470	929	31,104	836	29,030	714	41,472	1,115	25,920	558	24,053	457			

【注意】请参照P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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	
0.1		10	0.007	18,507	610	16,656	549	15,731	440	22,208	733	13,880	320	12,955	258	
		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	
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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
	0.1	12	0.01	19,829	569	17,846	512	16,854	483	23,794	683	14,872	379	13,880	310
		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
	0.2	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
		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
1	0.02	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
		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
	0.05	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
		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
0.1	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	
	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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
	0.3	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
		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
1.25	0.1	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
		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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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	
	0.8	30	0.03	11,312	1,144	10,181	1,029	9,615	972	13,574	1,373	8,483	685	7,918	559	
		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	
	2.5	0.1	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
			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
		0.2	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
			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
		0.3	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
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	
0.5		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	
		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	
3	0.1	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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
	0.3	35	0.035	9,072	1,143	8,165	1,029	7,711	971	10,886	1,372	6,804	694	6,350	559
		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
	0.5	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
		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
	1	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	
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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
		45	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
	0.2	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
		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
	0.3	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
		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
0.5	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P517页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P517页

推荐切削参数（通用）

SPM200-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

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
	0.1	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
		1	0.033	45,000	522	45,000	466	45,000	415	45,000	622	36,000	288	32,400	243
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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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	
		10	0.009	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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
0.1	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	
	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P528页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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
	0.3	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
		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
1.25	0.1	10	0.025	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	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	0.006	12,247	359	11,022	323	10,410	284	14,697	431	9,185	231	8,573	180

【注意】请参照P528页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
	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
	0.3	30	0.017	10,181	647	9,162	582	8,654	550	12,217	777	7,636	432	7,126	352
		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
	0.3	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P528页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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	
	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	
	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	
		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	
0.5	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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
	0.3	35	0.035	8,165	721	7,349	649	6,940	613	9,797	866	6,124	432	5,715	354
		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
	0.5	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
		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	
1	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	
	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	
1	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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
	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P528页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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P528页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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-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
	0.1	20	0.004	13,520	816	12,168	734	11,560	698	16,900	1,020	10,404	560	9,883	450
		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P533页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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
	0.3	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
		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
	0.5	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
		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
2.5	0.1	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
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P533页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
		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
	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P533页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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	7,000	1,470	6,500	1,170
		40	0.03	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7,000	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	7,000	1,470	6,500	1,170
		40	0.06	9,300	2,520	8,400	2,010	7,900	1,830	11,200	3,020	7,000	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P533页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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

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P544页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P544页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P544页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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P544页

推荐切削参数 (通用)

SPM200-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
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
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P544页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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	0.004	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
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
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
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P544页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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P544页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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P544页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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P544页

推荐切削参数 (高精度)

SPM200-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
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P544页

推荐切削参数（高精度）

SPM200-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
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。

推荐切削参数

SAM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀

工件材料			铜, 铜合金	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.2	1	0.014	45,000	637
0.3	1.5	0.021	43,200	612
0.4	2	0.028	34,560	762
0.5	2	0.035	34,560	762
	4	0.02	31,104	627
	6	0.013	27,648	488
0.6	8	0.008	27,648	418
	2	0.042	34,560	1089
	4	0.024	31,104	896
	6	0.015	31,104	896
0.8	8	0.015	27,648	697
	4	0.056	34,560	1089
	6	0.032	31,104	896
	8	0.02	31,104	896
1	10	0.012	27,648	697
	4	0.07	31,104	1465
	6	0.04	27,994	1210
	8	0.04	27,994	1210
	10	0.025	27,994	1210
1.5	12	0.025	24,883	941
	14	0.025	24,883	941
	6	0.11	24,192	1257
	8	0.08	21,773	1034
	12	0.06	21,773	941
2	16	0.038	19,354	732
	18	0.038	19,354	732
	6	0.2	18,144	1257
	8	0.14	18,144	1257
	10	0.14	18,144	1257
	12	0.1	16,330	1034
	14	0.08	16,330	1034
2.5	16	0.08	16,330	941
	24	0.05	14,515	732
	10	0.18	15,552	1134
	20	0.1	13,997	1008

【注意】请参照P546页

推荐切削参数

SAM200-SN2

小径深加工2刃平头立铣刀

» 续前

工件材料			铜, 铜合金	
外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
3	10	0.25	13,824	1198
	12	0.21	13,824	1198
	20	0.12	12,442	896
	24	0.08	12,442	896
	36	0.06	11,059	850
4	16	0.28	10,350	2070
	25	0.16	9,315	1677
	32	0.1	8,223	1481
	48	0.06	7,106	1015
5	16	0.3	8,113	1622
	25	0.3	7,301	1459
6	20	0.5	6,676	1466
	30	0.4	6,070	1332

【注意】

- 1.请结合工件材料、加工形状、使用合适的冷却液，推荐油冷或水冷。
- 2.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。
- 3.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

SAM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀

工件材料				铜, 铜合金	
球半径 R (mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
0.1	0.2	1	0.014	45000	378
0.2	0.4	2	0.028	45000	622
		3	0.016	45000	504
		4	0.01	45000	504
		5	0.008	41472	423
0.25	0.5	2	0.035	45000	1080
		4	0.02	38800	700
		6	0.016	34560	588
0.3	0.6	2	0.16	45000	3532
		4	0.16	45000	3200
		6	0.06	40435	2313
		8	0.053	37325	1746
0.4	0.8	4	0.078	45000	2430
		6	0.042	45000	2042
		8	0.02	44928	1455
		10	0.02	34560	1058
0.5	1	4	0.14	45000	3375
		6	0.06	45000	2836
		8	0.06	41990	1890
		10	0.038	41990	1890
		12	0.025	31104	1322
0.75	1.5	6	0.2	45000	4456
		8	0.09	35381	2522
		10	0.09	32659	2327
		12	0.09	32659	1940
		16	0.038	24192	1357
		18	0.038	24192	1357
1	2	6	0.4	34020	4593
		8	0.28	34020	4593
		10	0.21	31752	3811
		12	0.12	28577	3428
		16	0.12	26536	1911
		20	0.075	24494	1764
		24	0.05	18144	1234

【注意】请参照P548页

推荐切削参数

SAM200-BN2

小径深加工2刃球头立铣刀

》续前

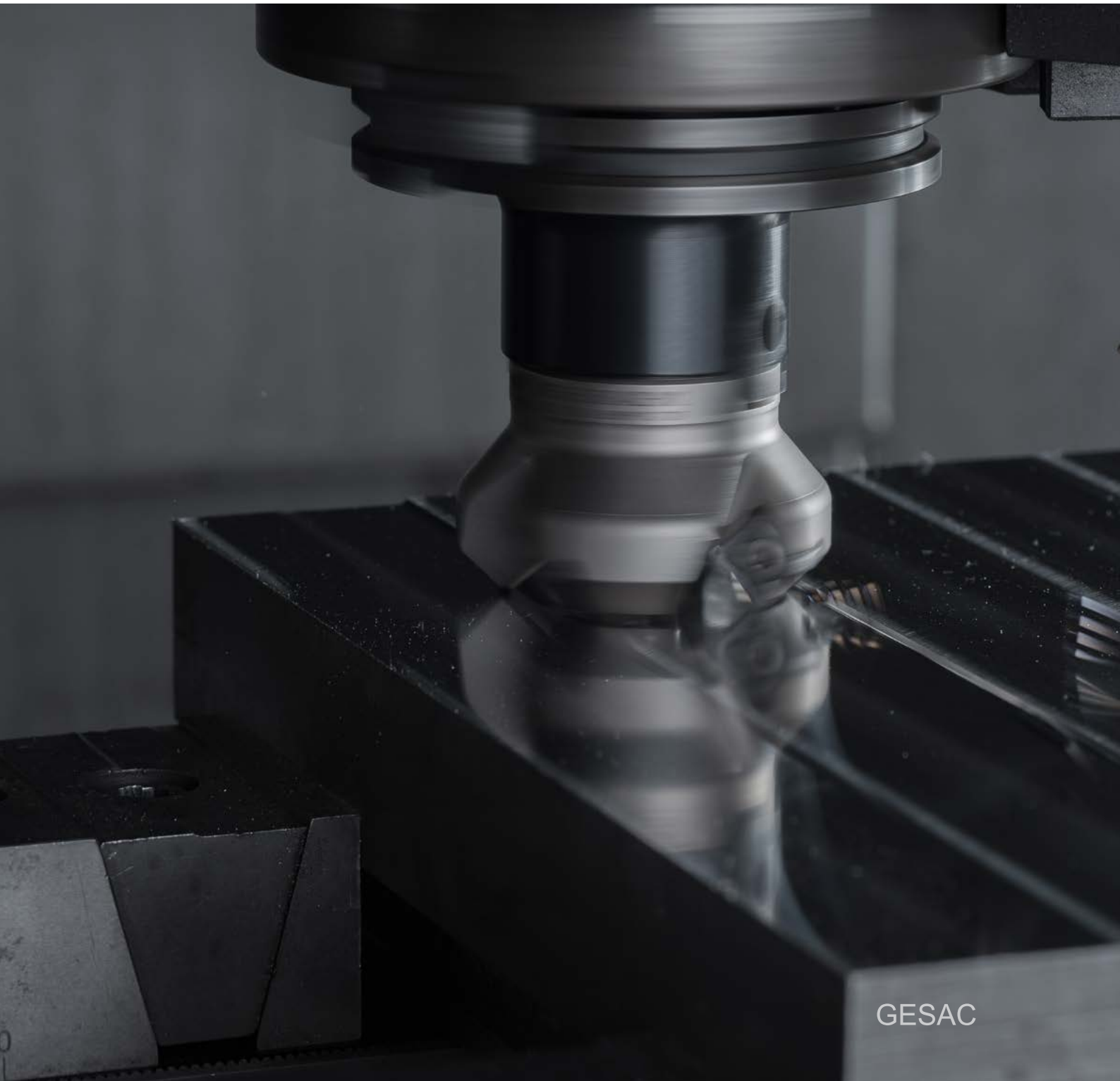
工件材料				铜, 铜合金	
球半径 R (mm)	外径 (mm)	颈长 (mm)	ap	转速 n r/min	进给速度 Vf mm/min
1.5	3	8	0.6	25920	5832
		10	0.42	25920	5832
		12	0.315	24192	4354
		16	0.315	24192	3920
		20	0.18	20218	2730
		25	0.12	20218	2730
		30	0.12	18662	2520
		36	0.08	13824	1762
2	4	10	0.6	18630	5589
		12	0.48	18630	5589
		16	0.42	18630	5589
		20	0.42	16146	3875
		25	0.24	14531	3139
		32	0.16	13414	2415
		35	0.1	13414	2415
		48	0.1	9936	1689
2.5	5	16	0.53	13608	4899
		20	0.53	12636	4549
		25	0.3	11372	4094
		40	0.2	10498	2268
3	6	12	0.6	14580	6124
		20	0.5	13770	5370
		30	0.42	11232	3235
		50	0.15	9331	2418

【注意】

- 1.请结合工件材料、加工形状、使用合适的冷却液，推荐油冷或水冷。
- 2.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。
- 3.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。

C

附录



GESAC

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(工件长度+ 铣刀直径: l+D) (m/min)	L 工作台总进给长度 (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	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
Vc 切削速度	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
Vf 进给速度	$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/min)}$
fz 每刃进给量	$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q 金属切削率	$Q = \frac{ae \cdot ap \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$
Tc 加工时间	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$

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

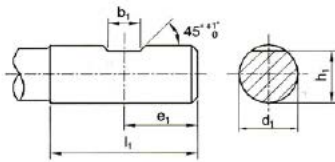
柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

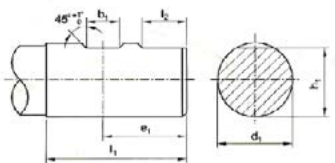


d ₁ h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
$\begin{matrix} l_1+2 \\ 0 \end{matrix}$	28				36		40	45		48		50	56	60

DIN 6535-HB



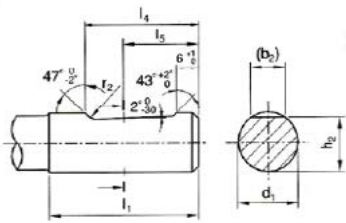
d₁=6~20mm



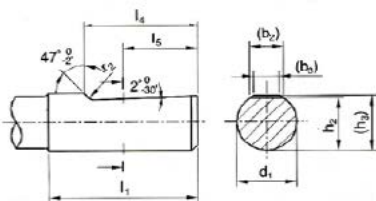
d₁=25~32mm

d ₁ h ₆	b ₁ +0.05 0	e ₁ 0 -1	h ₁ h ₁₁	l ₁ +2 0	l ₂ +1 0
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0	
8.0	5.5		6.9		
10	7.0	20.0	8.5	40.0	
12	8.0	22.5	10.4	45.0	
14			12.7		
16	10.0	24.0	14.2	48.0	
18			16.2		
20	11.0	25.0	18.2	50.0	
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0

DIN 6535-HE



d₁=6~20mm



d₁=25~32mm

d ₁	(b ₂)	(b ₂)	(h ₂)	(h ₂)	l ₁	l ₄	l ₅	r ₂
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2
8.0	5.5		6.9					
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0	
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5	
14	8.1		12.7					
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	
18	10.8	16.2						
20	11.4	18.2	50.0	38.0	25.0	1.6		
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0		44.0	32.0
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0		48.0	35.0

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



+ 东北运营中心

沈阳市铁西区建设东路158号(华润铁西中心)2109号
联系电话: +86-21-81113801

+ 华北运营中心

天津市西青区碧祥路新津国际新兴园6-701号
联系电话: +86-592-7310923

+ 华东运营中心

上海市青浦区华新镇华隆路E通世界商务园D栋610号
联系电话: +86-592-7310912

+ 华中运营中心

湖北省武汉市经济技术开发区创业路12号嘉昱商务中心B座1304-1307号
联系电话: +86-592-7306375

+ 华南运营中心

广东省东莞市长安聚和机械五金模具城D1区49A号
联系电话: +86-769-88087311

+ 西部运营中心

四川省成都市金牛区蜀西路盛大国际8栋2单元802号
联系电话: +86-28-86198286

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: +86-592-7107392
传真: +86-592-7107322
邮编: 361006
电邮: gesac@cxtc.com

www.gesac.com.cn



BST201904b
