

专业刀具制造商

PROFESSIONAL TOOL
MANUFACTURER

Changzhou Hanyang Tools Co., Ltd.

Address: Room 316, Building 2, Fuhanyuan,
Sanjing Subdistrict, Xinbei District, Changzhou City,
Jiangsu Province, China

Tel: +86-19042904292

WhatsApp: +86-19042904292

Email: info@hycuttingtools.com

Web: www.hycuttingtools.com

CNC TOOLS

- CARBIDE CUTTING TOOLS
- BORE MACHINING
- INDEXABLE CARBIDE END MILL



专业刀具制造商

PROFESSIONAL TOOL MANUFACTURER

INTRODUCTION

企业简介

生产项目:

※ 整体硬质合金铣刀、钻头、铰刀、硬质合金锯片铣刀、螺旋立铣刀、焊接刀具、加工中心刀具等各类CNC机械加工领域。并承接各种非标刀具的设计与制造。

采用的材料和设备:

※ 采用优质国产、进口棒料,采用德国先进的一流制造设备,来满足客户的各种需求,优质的材料、精良的设备,造就了企业一流的产品,谨此欢迎新老客户来电来函洽谈订购!

我们保证:

※ 为提高用户生产力,降低用户生产成本,解决用户切削难题,满足用户加工质量,以质量第一、信誉至上、交货及时为宗旨,竭诚为制造行业服务!

Main products:

Solid carbide milling cutters, drills, reamers, carbide blade cutter, spiral end mill, welding cutting tool, machining centers cutting tools and other CNC machining fields. And are able to do the design and manufacture of non-standard tools.

The materials and equipment:

Using high-quality domestic and imported bar, using the German advanced first-class manufacturing facilities, to meet the various needs of customers, high quality materials, sophisticated equipment, creating a first-class products, sincerely welcome new and old customers to contact us to discuss the order!

We promise:

In order to improve productivity, and reduce production costs, resolve user's cutting problem, meet the processing quality of user. Quality first, Reputation first, Prompt delivery is our aim, and dedication to manufacturing industries!



CONTENTS

目录

A		铣削系列	Page 04~19
B		钻削系列	Page 20~26
C		铰削系列	Page 27~30
D		螺纹系列	Page 31~33
E		焊接系列	Page 34~37
F		非标系列	Page 38~39

Milling Tools

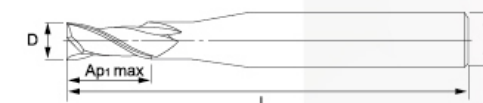
▷ 铣削刀具

CARBIDE
END MILL



铣削系列 Milling Tools

微小径2/4立铣刀 Micro diameter 2/4 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ0.2~Φ0.95	0~-0.02	h6

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
A-04D0002	0.2	4	0.4	50	●	●
A-04D0003	0.3	4	0.6	50	●	●
A-04D0004	0.4	4	0.8	50	●	●
A-04D0005	0.5	4	1.0	50	●	●
A-04D0006	0.6	4	1.2	50	●	●
A-04D0007	0.7	4	1.4	50	●	●
A-04D0008	0.8	4	1.6	50	●	●
A-04D0009	0.9	4	1.8	50	●	●
A-03D0002	0.2	3	0.4	40	●	●
A-03D0003	0.3	3	0.6	40	●	●
A-03D0004	0.4	3	0.8	40	●	●
A-03D0005	0.5	3	1.0	40	●	●
A-03D0006	0.6	3	1.2	40	●	●
A-03D0007	0.7	3	1.4	40	●	●
A-03D0008	0.8	3	1.6	40	●	●
A-03D0009	0.9	3	1.8	40	●	●

※ 刀具悬伸量请选用所需要的最小尺寸，悬伸量长时容易发生振动，故要降低转速、进给量。

※ 请根据切深量、机床刚性等使用情况，合理调整转速和进给速度。

※ 采用耐热性优良的涂层，可进行高速加工。

※ 广泛用于从普通钢到硬度为HRC50以上的高硬度材料的加工。

※ Please choose the reasonable minium suspension tool, when the tool suspension increase, please reduce the cutting speed and feed rate.

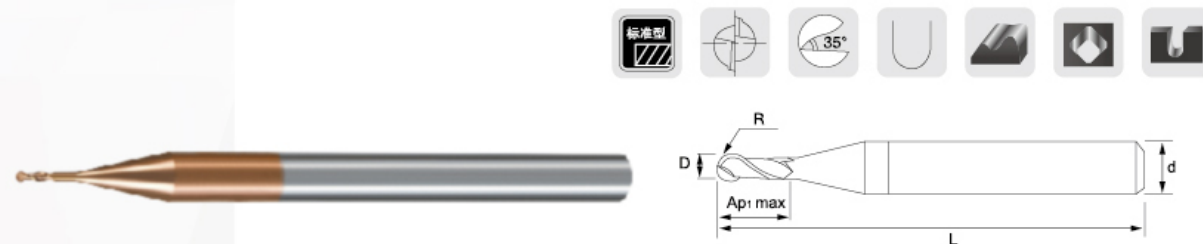
※ Please check the cutting depth and machine stability, choose the reasonable cutting speed and feed rate.

※ Coating with excellent heat resistance, suitable high-speed processing.

※ Widely used in hardness from ordinary steel to the HRC50 hardness of materials.

铁 削系列 Milling Tools

微小径2刃球型立铣刀 Micro diameter 2 flutes ball nose end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ 0.3~Φ 0.9	0~-0.02	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

产品编号 Item Code	刃 径 (R)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
B-04D0003	R0.15	4	0.6	50	●	●
B-04D0004	R0.20	4	0.8	50	●	●
B-04D0005	R0.25	4	1.0	50	●	●
B-04D0006	R0.30	4	1.2	50	●	●
B-04D0007	R0.35	4	1.4	50	●	●
B-04D0008	R0.40	4	1.6	50	●	●
B-04D0009	R0.45	4	1.8	50	●	●

※ 可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工。
 ※ 通用型2刃球头型立铣刀，可广泛用于仿形加工等用途。
 ※ 加工后的工件表面粗糙度良好。
 ※ 具有高热稳定性的涂层，可进行高速加工。

※ Can be used for tool steel, alloy steel, Pre-hardened mould steel, and other high hardness materials.
 ※ Can be used in copy processing.
 ※ Good surface finishment.
 ※ Coating with excellent heat resistance, suitable high-speed processing.

铁 削系列 Milling Tools

2/3/4刃立铣刀 2/3/4 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ 1.0~Φ 2.9	0~-0.02	h6
Φ 3.0~Φ 6.0	-0.01~-0.03	h6
Φ 6.5~Φ 10.5	-0.01~-0.035	h6
Φ 11.0~Φ 16.0	-0.01~-0.04	h6
Φ 17.0~Φ 20	-0.015~-0.045	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

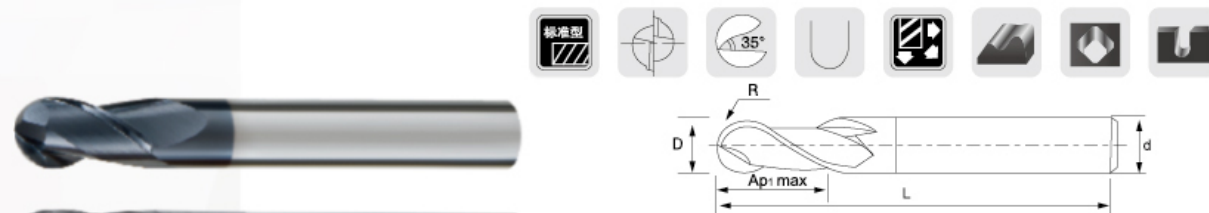
60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
C-04D0010	1.0	4	3	50	●	●
C-04D0015	1.5	4	4	50	●	●
C-04D0020	2.0	4	6	50	●	●
C-04D0025	2.5	4	8	50	●	●
C-03D0030	3.0	3	8	50	●	●
C-04D0030	3.0	4	8	50	●	●
C-04D0035	3.5	4	11	50	●	●
C-04D0040	4.0	4	11	50	●	●
C-06D0010	1.0	6	3	50	●	●
C-06D0015	1.5	6	4	50	●	●
C-06D0020	2.0	6	6	50	●	●
C-06D0025	2.5	6	8	50	●	●
C-06D0030	3.0	6	8	50	●	●
C-06D0035	3.5	6	11	50	●	●
C-06D0040	4.0	6	11	50	●	●
C-06D0045	4.5	6	13	50	●	●
C-05D0050	5.0	5	13	50	●	●
C-06D0050	5.0	6	13	50	●	●
C-06D0060	6.0	6	15	50	●	●
C-08D0070	7.0	8	20	60	●	●
C-08D0080	8.0	8	20	60	●	●
C-10D0090	9.0	10	25	75	●	●
C-10D0100	10.0	10	25	75	●	●
C-12D0120	12.0	12	30	75	●	●
C-14D0140	14.0	14	45	100	●	●
C-16D0160	16.0	16	45	100	●	●
C-18D0180	18.0	18	45	100	●	●
C-20D0200	20.0	20	45	100	●	●

※ 刀具悬伸量请选用所需要的最小尺寸，悬伸量长时容易发生振动，故要降低转速、进给量。
 ※ 请根据切深量、机床刚性等使用情况，合理调整转速和进给速度。

铁削系列 Milling Tools

2/4刃球型立铣刀 2/4 flutes ball nose end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ1.0~Φ2.9	0~-0.02	h6
Φ3.0~Φ6.4	-0.01~-0.03	h6
Φ6.5~Φ10.9	-0.01~-0.035	h6
Φ11.0~Φ16.5	-0.01~-0.04	h6
Φ17.0~Φ20.0	-0.015~-0.045	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC+50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC+60 AITIN

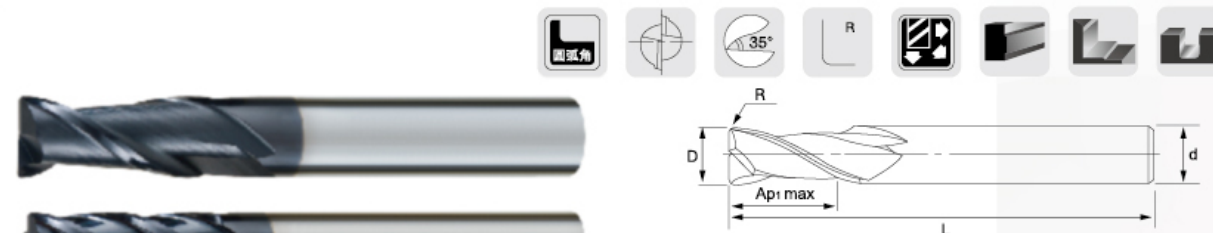
产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	刃长 (Ap1 max)	全长 (L)	库存 / Inventory	
					50系列	60系列
D-04D0010	R0.5	4	2	50	●	●
D-04D0015	R0.75	4	3	50	●	●
D-04D0020	R1	4	4	50	●	●
D-04D0025	R1.25	4	5	50	●	●
D-03D0030	R1.5	3	6	50	●	●
D-04D0030	R1.5	4	6	50	●	●
D-04D0040	R2	4	8	50	●	●
D-06D0010	R0.5	6	2	50	●	●
D-06D0015	R0.75	6	3	50	●	●
D-06D0020	R1	6	4	50	●	●
D-06D0025	R1.25	6	5	50	●	●
D-06D0030	R1.5	6	6	50	●	●
D-06D0040	R2	6	8	50	●	●
D-05D0050	R2.5	5	10	50	●	●
D-06D0050	R2.5	6	10	50	●	●
D-06D0060	R3	6	12	50	●	●
D-08D0080	R4	8	16	60	●	●
D-10D0100	R5	10	20	75	●	●
D-12D0120	R6	12	25	75	●	●
D-16D0160	R8	16	30	100	●	●
D-20D0200	R10	20	30	100	●	●

※ 可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工。
 ※ 通用型2刃球头型立铣刀，可广泛用于仿形加工等用途。
 ※ 加工后的工件表面粗糙度良好。
 ※ 具有高热耐性的涂层，可进行高速加工。

※ Can be used for tool steel, alloy steel, Pre-hardened mould steel, and other high hardness materials.
 ※ Universal Type 2 flutes Ball End Mills, can be used in copy processing.
 ※ Good surface finishment.
 ※ Coating with excellent heat resistance, suitable high-speed processing.

铁削系列 Milling Tools

2刃圆弧立铣刀 2 flutes corner radius end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ1.0~Φ2.9	0~-0.02	h6
Φ3.0~Φ6.0	-0.01~-0.03	h6
Φ6.5~Φ10.5	-0.01~-0.035	h6
Φ11.0~Φ12.0	-0.01~-0.04	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC+50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC+60 AITIN

产品编号 Item Code	刃径 (D)	R	柄径 (d)	刃长 (Ap1 max)	全长 (L)	库存 / Inventory	
						50系列	60系列
E-04D0020R05	2.0	R0.5	4	4	50	●	●
E-04D0030R05	3.0	R0.5	4	5	50	●	●
E-04D0040R05	4.0	R0.5	4	8	50	●	●
E-04D0040R10	4.0	R1	4	8	50	●	●
E-06D0060R05	6.0	R0.5	6	12	50	●	●
E-06D0060R10	6.0	R1	6	12	50	●	●
E-08D0080R05	8.0	R0.5	8	16	60	●	●
E-08D0080R10	8.0	R1	8	16	60	●	●
E-08D0080R15	8.0	R1.5	8	16	60	●	●
E-10D0100R05	10.0	R0.5	10	20	75	●	●
E-10D0100R10	10.0	R1	10	20	75	●	●
E-10D0100R15	10.0	R1.5	10	20	75	●	●
E-120D120R05	12.0	R0.5	12	24	75	●	●
E-120D120R10	12.0	R1	12	24	75	●	●
E-120D120R15	12.0	R1.5	12	24	75	●	●
E-120D120R20	12.0	R2	12	24	75	●	●

※ 圆弧角刃尖设计可防止崩刃。

※ Corner radius design, prevents collapse.

铁削系列 Milling Tools

高螺旋4刃立铣刀 High helix angle 4 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列				淬火钢	不锈钢
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	SKD	SUS
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ1.0~Φ2.9	0~-0.02	h6
Φ3.0~Φ6.4	-0.01~-0.03	h6
Φ6.5~Φ10.9	-0.01~-0.035	h6
Φ11.0~Φ16.5	-0.01~-0.04	h6
Φ17.0~Φ20.0	-0.015~-0.045	h6
Φ20.5~Φ25.0	-0.015~-0.05	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
F-04D0010	1.0	4	3	50	●	●
F-04D0015	1.5	4	4	50	●	●
F-04D0020	2.0	4	6	50	●	●
F-04D0025	2.5	4	7	50	●	●
F-04D0030	3.0	4	8	50	●	●
F-04D0035	3.5	4	10	50	●	●
F-04D0040	4.0	4	11	50	●	●
F-06D0045	4.5	6	13	50	●	●
F-06D0050	5.0	6	13	50	●	●
F-06D0055	5.5	6	13	50	●	●
F-06D0060	6.0	6	15	50	●	●
F-08D0065	6.5	8	17	60	●	●
F-08D0070	7.0	8	17	60	●	●
F-08D0075	7.5	8	17	60	●	●
F-08D0080	8.0	8	20	60	●	●
F-10D0085	8.5	10	23	75	●	●
F-10D0090	9.0	10	23	75	●	●
F-10D0095	9.5	10	25	75	●	●
F-10D0100	10.0	10	25	75	●	●
F-12D0105	10.5	12	25	75	●	●
F-12D0110	11.0	12	28	75	●	●
F-12D0115	11.5	12	28	75	●	●
F-12D0120	12.0	12	30	75	●	●
F-14D0130	13.0	14	33	100	●	●
F-14D0140	14.0	14	35	100	●	●
F-16D0150	15.0	16	38	100	●	●
F-16D0160	16.0	16	40	100	●	●
F-18D0170	17.0	18	40	100	●	●
F-18D0180	18.0	18	40	100	●	●
F-20D0190	19.0	20	40	100	●	●
F-20D0200	20.0	20	40	100	●	●
F-25D0220	22.0	25	40	100	●	●
F-25D0250	25.0	25	40	100	●	●

※ 刀具悬伸量请选用所需要的最小尺寸，悬伸量长时容易发生振动，故要降低转速、进给量。
※ 请根据切深、机床刚性等使用情况，合理调整转速和进给速度。
※ 采用耐热性优良的涂层，可进行高速加工。
※ 广泛用于从普通钢到硬度为HRC50以上的高硬度材料的加工。

※ Please choose the reasonable minium suspension tool, when the tool suspension increase, please reduce the cutting speed and feed rate.
※ Please check the cutting depth and machine stability, choose the reasonable cutting speed and feed rate.
※ Coating with excellent heat resistance, suitable high-speed processing.
※ Widely used in hardness from ordinary steel to the HRC50 hardness of materials.

铁削系列 Milling Tools

6刃立铣刀 6 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列				淬火钢	不锈钢
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	SKD	SUS
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ6.0~Φ10.0	-0.01~-0.035	h6
Φ12.0~Φ16.0	-0.01~-0.04	h6
Φ20.0~Φ25.0	-0.015~-0.05	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

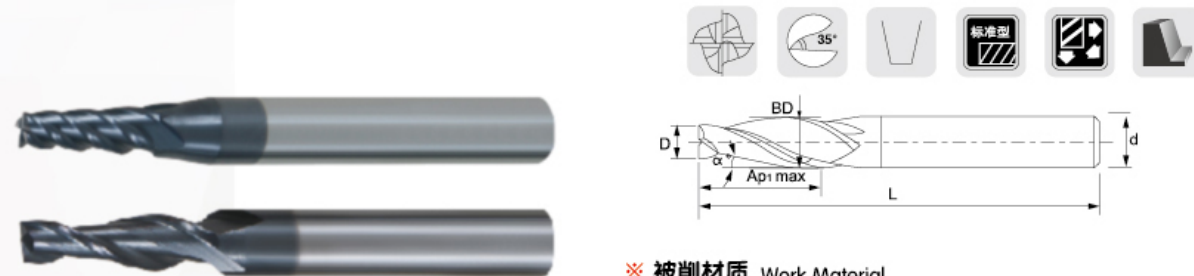
产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					55系列	60系列
G-06D0060	6.0	6	15	50	●	●
G-08D0080	8.0	8	20	60	●	●
G-10D0100	10.0	10	25	75	●	●
G-12D0120	12.0	12	30	75	●	●
G-16D0160	16.0	16	40	100	●	●
G-20D0200	20.0	20	40	100	●	●
G-25D0250	25.0	25	45	100	●	●

※ 钢性好，适用于淬火钢的加工。
※ 能进行高速、高进给切削，可实现良好的表面粗糙度。
※ 具有高热耐热的涂层，可用于干式加工。

※ Strong tool rigidity for machining hardened steel.
※ Suit for high speed and high feed cutting, good surface finishment.
※ Coating with excellent heat resistance, can be used for dry processing.

铁削系列 Milling Tools

2/4刃锥度立铣刀 2/4 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD
●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ3.0~Φ10.0	0~-0.05	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC-50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC-60 AITIN

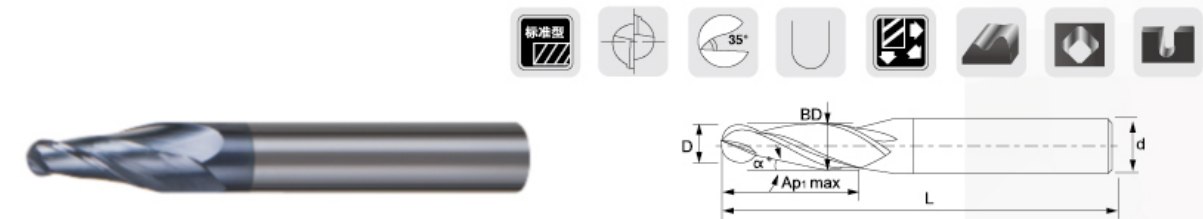
产品编号 Item Code	先端径 (D)	柄径 (d)	斜度 (α°)	粗端径 (BD)	刃长 (Ap1 max)	全长 (L)	库存 / Inventory	
							50系列	60系列
H-04D0030T005	3.0	4	0.5°	3.17	10	50	●	●
H-04D0030T010	3.0	4	1.0°	3.35	10	50	●	●
H-04D0030T015	3.0	4	1.5°	3.52	10	50	●	●
H-04D0030T020	3.0	4	2.0°	3.07	10	50	●	●
H-04D0030T030	3.0	6	3.0°	4.05	10	50	●	●
H-04D0030T040	3.0	6	4.0°	4.05	10	50	●	●
H-04D0030T050	3.0	6	5.0°	4.75	10	50	●	●
H-06D0040T005	4.0	6	0.5°	4.26	15	50	●	●
H-06D0040T010	4.0	6	1.0°	4.52	15	50	●	●
H-06D0040T015	4.0	6	1.5°	4.79	15	50	●	●
H-06D0040T020	4.0	6	2.0°	5.05	15	50	●	●
H-06D0040T030	4.0	6	3.0°	5.57	15	50	●	●
H-08D0040T040	4.0	8	4.0°	5.57	15	60	●	●
H-08D0040T050	4.0	8	5.0°	6.62	15	60	●	●
H-06D0050T005	5.0	6	0.5°	5.35	20	60	●	●
H-06D0050T010	5.0	6	1.0°	5.70	20	60	●	●
H-08D0050T015	5.0	8	1.5°	6.05	20	60	●	●
H-08D0050T020	5.0	8	2.0°	6.40	20	60	●	●
H-08D0050T030	5.0	8	3.0°	7.10	20	60	●	●
H-10D0050T040	5.0	10	4.0°	7.10	20	60	●	●
H-10D0050T050	5.0	10	5.0°	8.50	20	60	●	●
H-08D0060T005	6.0	8	0.5°	6.35	20	60	●	●
H-08D0060T010	6.0	8	1.0°	6.70	20	60	●	●
H-08D0060T015	6.0	8	1.5°	7.05	20	60	●	●
H-08D0060T020	6.0	8	2.0°	7.40	20	60	●	●
H-10D0060T030	6.0	10	3.0°	8.10	20	75	●	●
H-10D0060T040	6.0	10	4.0°	8.10	20	75	●	●
H-10D0060T050	6.0	10	5.0°	9.50	20	75	●	●
H-10D0080T005	8.0	10	0.5°	8.44	25	75	●	●
H-10D0080T010	8.0	10	1.0°	8.87	25	75	●	●
H-10D0080T015	8.0	10	1.5°	9.31	25	75	●	●
H-10D0080T020	8.0	10	2.0°	9.75	25	75	●	●
H-12D0080T030	8.0	12	3.0°	10.62	25	75	●	●
H-12D0080T040	8.0	12	4.0°	10.62	25	75	●	●
H-12D0080T050	8.0	12	5.0°	12.37	25	75	●	●
H-12D0100T005	10.0	12	0.5°	10.61	25	100	●	●
H-12D0100T010	10.0	12	1.0°	11.22	35	100	●	●
H-12D0100T015	10.0	12	1.5°	11.83	35	100	●	●
H-12D0100T020	10.0	12	2.0°	12.44	35	100	●	●
H-12D0100T030	10.0	12	3.0°	13.67	35	100	●	●
H-16D0100T040	10.0	16	4.0°	13.67	35	100	●	●
H-16D0100T050	10.0	16	5.0°	16.00	34.2	100	●	●

※ 可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工。
※ 加工后的工件表面粗糙度良好。
※ 具有高热稳定性的涂层，可进行高速加工。

※ Can be used for tool steel, alloy steel, Pre-hardened mould steel, and other high-hardness steel.
※ Good surface finishment.
※ Coating with excellent heat resistance, can be high-speed processing.

铁削系列 Milling Tools

2刃锥度球型立铣刀 Taper flute 2 flutes ball nose end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD
●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ3.0~Φ10.0	0~-0.05	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC-50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC-60 AITIN

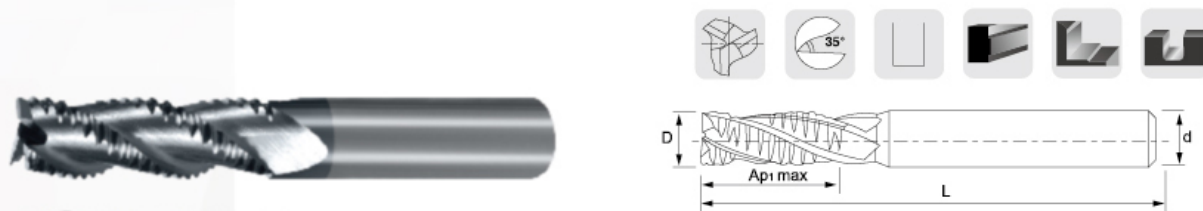
产品编号 Item Code	先端径 (D)	柄径 (d)	斜度 (α°)	粗端径 (BD)	刃长 (Ap1 max)	全长 (L)	库存 / Inventory	
							50系列	60系列
I-04D0030T005	R1.5	4	0.5°	3.32	20	60	●	●
I-04D0030T010	R1.5	4	1.0°	3.65	20	60	●	●
I-04D0030T015	R1.5	4	1.5°	3.97	20	60	●	●
I-04D0030T020	R1.5	4	2.0°	4.29	20	60	●	●
I-06D0030T030	R1.5	6	3.0°	4.94	20	60	●	●
I-06D0030T040	R1.5	6	4.0°	5.60	20	60	●	●
I-06D0030T050	R1.5	6	5.0°	6.25	20	60	●	●
I-06D0040T005	R2.0	6	0.5°	4.40	25	75	●	●
I-06D0040T010	R2.0	6	1.0°	4.80	25	75	●	●
I-06D0040T015	R2.0	6	1.5°	5.21	25	75	●	●
I-06D0040T020	R2.0	6	2.0°	5.61	25	75	●	●
I-06D0040T030	R2.0	6	3.0°	6.42	25	75	●	●
I-08D0040T040	R2.0	8	4.0°	7.23	25	75	●	●
I-08D0040T050	R2.0	8	5.0°	8.04	25	75	●	●
I-06D0050T005	R2.5	6	0.5°	5.48	30	75	●	●
I-06D0050T010	R2.5	6	1.0°	5.96	30	75	●	●
I-08D0050T015	R2.5	8	1.5°	6.44	30	75	●	●
I-08D0050T020	R2.5	8	2.0°	6.92	30	75	●	●
I-08D0050T030	R2.5	8	3.0°	7.89	30	75	●	●
I-10D0050T040	R2.5	10	4.0°	8.86	30	75	●	●
I-10D0050T050	R2.5	10	5.0°	9.83	30	75	●	●
I-08D0060T005	R3.0	8	0.5°	6.56	35	100	●	●
I-08D0060T010	R3.0	8	1.0°	7.12	35	100	●	●
I-08D0060T015	R3.0	8	1.5°	7.68	35	100	●	●
I-08D0060T020	R3.0	8	2.0°	8.24	35	100	●	●
I-10D0060T030	R3.0	10	3.0°	9.36	35	100	●	●
I-12D0060T040	R3.0	12	4.0°	10.49	35	100	●	●
I-12D0060T050	R3.0	12	5.0°	11.62	35	100	●	●
I-10D0080T005	R4.0	10	0.5°	8.63	40	100	●	●
I-10D0080T010	R4.0	10	1.0°	9.26	40	100	●	●
I-10D0080T015	R4.0	10	1.5°	9.89	40	100	●	●
I-12D0080T020	R4.0	12	2.0°	10.52	40	100	●	●
I-12D0080T030	R4.0	12	3.0°	11.78	40	100	●	●
I-16D0080T040	R4.0	16	4.0°	13.05	40	100	●	●
I-16D0080T050	R4.0	16	5.0°	14.33	40	100	●	●
I-12D0100T005	R5.0	12	0.5°	10.70	45	100	●	●
I-12D0100T010	R5.0	12	1.0°	11.40	45	100	●	●
I-12D0100T015	R5.0	12	1.5°	12.10	45	100	●	●
I-16D0100T020	R5.0	16	2.0°	12.80	45	100	●	●
I-16D0100T030	R5.0	16	3.0°	14.20	45	100	●	●
I-16D0100T040	R5.0	16	4.0°	15.62	45	100	●	●
I-20D0100T050	R5.0	20	5.0°	17.04	45	100	●	●

※ 可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工。
※ 加工后的工件表面粗糙度良好。
※ 具有高热稳定性的涂层，可进行高速加工。

※ Can be used for tool steel, alloy steel, Pre-hardened mould steel, and other high-hardness steel.
※ Good surface finishment.
※ Coating with excellent heat resistance, can be high-speed processing.

铁削系列 Milling Tools

3/4刃波刃铣刀 3/4 flutes roughing end mills



※ 被削材质 Work Material

60系列					
50系列					
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢	不锈钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD	SUS
●	●	●	●	●	●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ 6.0	-0.01~-0.03	h6
Φ 7.0~Φ 10.0	-0.01~-0.035	h6
Φ 11.0~Φ 16.0	-0.01~-0.04	h6
Φ 17.0~Φ 20.0	-0.015~-0.045	h6

一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
J-06D0040	4.0	4	12	50	●	●
J-06D0060	6.0	6	15	50	●	●
J-08D0080	8.0	8	20	60	●	●
J-10D0100	10.0	10	25	75	●	●
J-12D0120	12.0	12	30	75	●	●
J-14D0140	14.0	14	40	85	●	●
J-16D0160	16.0	16	45	100	●	●
J-18D0180	18.0	18	45	100	●	●
J-20D0200	20.0	20	45	100	●	●

- ※ 可用于工具钢、合金钢、预硬模具钢、其他高硬度的加工。
- ※ 具有良好的排屑性，最适于高速切削和沟槽的加工。
- ※ 采用粗齿纹刃槽设计，加工后的工件表面粗糙度良好。
- ※ 长柄型设计，最适于深腔的加工。
- ※ Can be used for tool steel, alloy steel, Pre-hardened mould steel, and other high-hardness steel.
- ※ Good chip removal, most suitable for high-speed processing and deep groove machining.
- ※ Special chip-breaking cutting edge design, for roughing applications.
- ※ Long shank design, most suitable for deep cavity machining.

铁削系列 Milling Tools

铝用2/3刃立铣刀 Aluminum 2/3 flutes square end mills



※ 被削材质 Work Material

铝合金
Aluminum Alloy
●

※ 公差 Tolerance

刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ 1.0~Φ 2.9	0~-0.02	h6
Φ 3.0~Φ 6.0	-0.01~-0.03	h6
Φ 6.5~Φ 10.5	-0.01~-0.035	h6
Φ 11.0~Φ 16.0	-0.01~-0.04	h6
Φ 17.0~Φ 20.0	-0.015~-0.045	h6

一般切削用 General purpose

50系列

高速机切削用 High speed cutting

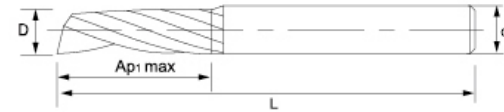
60系列

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
					50系列	60系列
K-04D0010	1.0	4	3	50	●	●
K-04D0015	1.5	4	4	50	●	●
K-04D0020	2.0	4	6	50	●	●
K-04D0025	2.5	4	8	50	●	●
K-04D0030	3.0	4	8	50	●	●
K-04D0040	4.0	4	11	50	●	●
K-06D0050	5.0	6	13	50	●	●
K-06D0060	6.0	6	15	50	●	●
K-08D0080	8.0	8	20	60	●	●
K-10D0100	10.0	10	25	75	●	●
K-12D0120	12.0	12	30	75	●	●
K-14D0140	14.0	14	45	100	●	●
K-16D0160	16.0	16	45	100	●	●
K-18D0180	18.0	18	45	100	●	●
K-20D0200	20.0	20	45	100	●	●

- ※ 刀具悬伸量请选用所需要的最小尺寸，悬伸量长时容易发生振动，故要降低转速、进给量。
- ※ 请根据切深量、机床刚性等使用情况，合理调整转速和进给速度。
- ※ Please choose the reasonable minium suspension tool, when the tool suspension increase, please reduce the cutting speed and feed rate.
- ※ Please check the cutting depth and machine stability, choose the reasonable cutting speed and feed rate.

铁削系列 Milling Tools

铝用单刃铣刀 Special aluminum single-blade cutter



※ 被削材质 Work Material

铝合金

Aluminum Alloy

●

一般切削用 General purpose

50系列

高速切削用 High speed cutting

60系列

※ 公差 Tolerance

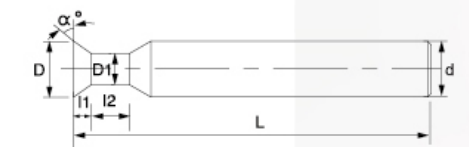
刃部直径 D size range	刃部直径公差 D tolerance	柄部直径公差 d tolerance
Φ 1.0~Φ 2.9	0~-0.02	h6
Φ 3.0~Φ 6.0	-0.01~-0.03	h6
Φ 6.5~Φ 10.5	-0.01~-0.035	h6
Φ 11.0~Φ 16.0	-0.01~-0.04	h6
Φ 17.0~Φ 20.0	-0.015~-0.045	h6

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d) (Ap1 max)	刃 长 (L)	全 长	库存 / Inventory	
					50系列	60系列
L-D0010L03	1	3.175	3	38.5	●	●
L-D0010L06	1	3.175	6	38.5	●	●
L-D0012L06	1.2	3.175	6	38.5	●	●
L-D0012L10	1.2	3.175	10	38.5	●	●
L-D0015L08	1.5	3.175	8	38.5	●	●
L-D0015L12	1.5	3.175	12	38.5	●	●
L-D0020L08	2	3.175	8	38.5	●	●
L-D0020L12	2	3.175	12	38.5	●	●
L-D0020L15	2	3.175	15	38.5	●	●
L-D0020L17	2	3.175	17	45	●	●
L-D0020L22	2	3.175	22	45	●	●
L-D0025L12	2.5	3.175	12	38.5	●	●
L-D0025L15	2.5	3.175	15	38.5	●	●
L-D0025L22	2.5	3.175	22	45	●	●
L-D3175L06	3.175	3.175	6	38.5	●	●
L-D3175L08	3.175	3.175	8	38.5	●	●
L-D3175L12	3.175	3.175	12	38.5	●	●
L-D3175L15	3.175	3.175	15	38.5	●	●
L-D3175L17	3.175	3.175	17	38.5	●	●
L-D3175L22	3.175	3.175	22	45	●	●
L-D3175L25	3.175	3.175	25	50	●	●
L-D3175L28	3.175	3.175	28	50	●	●
L-D3175L32	3.175	3.175	32	60	●	●
L-D3175L42	3.175	3.175	42	70	●	●
L-D0030L12	3	4	12	50	●	●
L-D0030L15	3	4	15	50	●	●
L-D0030L17	3	4	17	50	●	●
L-D0030L22	3	4	22	50	●	●
L-D0040L12	4	4	12	40	●	●

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d) (Ap1 max)	刃 长 (L)	全 长	库存 / Inventory	
					50系列	60系列
L-D0040L15	4	4	15	40	●	●
L-D0040L17	4	4	17	40	●	●
L-D0040L22	4	4	22	45	●	●
L-D0040L25	4	4	25	50	●	●
L-D0040L28	4	4	28	50	●	●
L-D0040L32	4	4	32	60	●	●
L-D0040L42	4	4	42	70	●	●
L-D0040L52	4	4	52	80	●	●
L-D0050L17	5	5	17	50	●	●
L-D0050L22	5	5	22	50	●	●
L-D0050L32	5	5	32	60	●	●
L-D0030L12	3	6	12	50	●	●
L-D0030L17	3	6	17	50	●	●
L-D0040L17	4	6	17	50	●	●
L-D0040L22	4	6	22	50	●	●
L-D0050L22	5	6	22	50	●	●
L-D0050L25	5	6	25	55	●	●
L-D0060L17	6	6	17	50	●	●
L-D0060L22	6	6	22	50	●	●
L-D0060L25	6	6	25	50	●	●
L-D0060L32	6	6	32	60	●	●
L-D0060L42	6	6	42	70	●	●
L-D0060L52	6	6	52	80	●	●
L-D0080L32	8	8	32	80	●	●
L-D0100L32	10	10	32	80	●	●
L-D0120L32	12	12	32	80	●	●
L-D0140L32	14	14	32	100	●	●
L-D0140L42	14	14	42	100	●	●

铁削系列 Milling Tools

45/60度 L型燕尾槽铣刀 45°/60°L-groove cutters



※ 被削材质 Work Material

55系列

碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD
●	●	●	●	●

一般切削用 General purpose

50系列

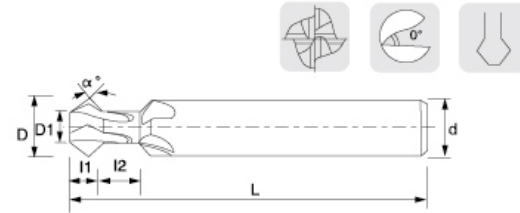
高速切削用 High speed cutting

60系列

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	角 度 (α°)	首 径 (D1)	首 长 (l1)	刃 长 (l2)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
								50系列	60系列
M-45-06D0050	5	6	45	2.5	4	1.2	60	●	●
M-45-06D0060	6	6	45	3.0	4	1.4	60	●	●
M-45-08D0080	8	8	45	4.0	5	1.9	60	●	●
M-45-10D0100	10	10	45	5.0	6	2.4	75	●	●
M-45-12D0120	12	12	45	6.0	7	2.9	75	●	●
M-60-06D0050	5	6	60	2.5	4	2.2	60	●	●
M-60-06D0060	6	6	60	3.0	4	2.7	60	●	●
M-60-08D0080	8	8	60	4.0	5	3.7	60	●	●
M-60-10D0100	10	10	60	5.0	6	4.6	75	●	●
M-60-12D0120	12	12	60	6.0	7	5.6	75	●	●

铁削系列 Milling Tools

60/90/120度 V型鸠尾槽铣刀 60°/90°/120° V-groove cutters



一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

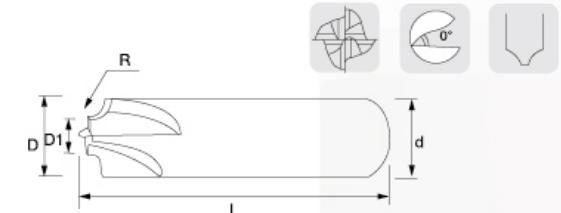
※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				淬火钢 SKD
碳素钢 P20 S45C	合金钢 SCM SK	铸铁 FC FCD	铜合金 CU	
●	●	●	●	

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	角 度 (α°)	首 径 (D1)	首 长 (I1)	刃 长 (I2)	全 长 (L)	库 存 / Inventory	
								50系列	60系列
N-60-06D0050	5	6	60	2.3	4	1.5	60	●	●
N-60-06D0060	6	6	60	2.7	4	1.8	60	●	●
N-60-08D0080	8	8	60	3.6	5	2.4	60	●	●
N-60-10D0100	10	10	60	4.5	6	3.1	75	●	●
N-60-12D0120	12	12	60	5.4	7	3.7	75	●	●
N-90-06D0050	5	6	90	2.3	4	2.4	60	●	●
N-90-06D0060	6	6	90	2.7	4	2.8	60	●	●
N-90-08D0080	8	8	90	3.6	5	3.8	60	●	●
N-90-10D0100	10	10	90	4.5	6	4.8	75	●	●
N-90-12D0120	12	12	90	5.4	7	5.8	75	●	●
N-120-06D0050	5	6	120	2.3	4	4.4	60	●	●
N-120-06D0060	6	6	120	2.7	4	5.4	60	●	●
N-120-08D0080	8	8	120	3.6	5	7.7	60	●	●
N-120-10D0100	10	10	120	4.5	6	9.3	75	●	●
N-120-12D0120	12	12	120	5.4	7	11.2	75	●	●

铁削系列 Milling Tools

内角R刀2/3/4刃立铣刀 2/3/4 flutes corner rounding cutters



一般切削用 General purpose

50系列 0.6μm HRC>50 AITIN

高速机切削用 High speed cutting

60系列 0.2μm HRC>60 AITIN

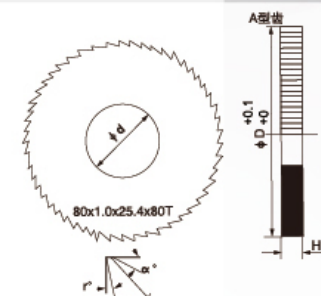
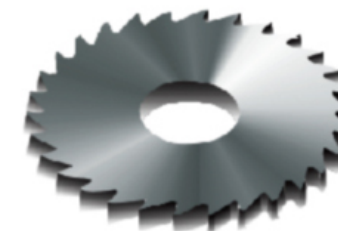
※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				淬火钢 SKD
碳素钢 P20 S45C	合金钢 SCM SK	铸铁 FC FCD	铜合金 CU	
●	●	●	●	

产品编号 Item Code	R	柄径 (d)	先端径 (D1)	外径 (D)	全长 (L)	库存 / Inventory	
						50系列	60系列
2/3/4-04R050	0.50	4	1.5	2.7	50	●	●
2/3/4-04R075	0.75	4	1.5	3.2	50	●	●
2/3/4-04R100	1.00	4	1.5	3.7	50	●	●
2/3/4-06R125	1.25	6	1.5	4.2	50	●	●
2/3/4-06R150	1.50	6	1.5	4.7	50	●	●
2/3/4-06R175	1.75	6	1.5	5.2	50	●	●

产品编号 Item Code	R	柄径 (d)	先端径 (D1)	外径 (D)	全长 (L)	库存 / Inventory	
						50系列	60系列
2/3/4-06R200	2.00	6	1.5	5.7	50	●	●
2/3/4-08R250	2.50	8	1.5	6.7	50	●	●
2/3/4-08R300	3.00	8	1.5	7.7	50	●	●
2/3/4-12R400	4.00	12	2.0	10.2	60	●	●
2/3/4-16R500	5.00	16	3.0	13.2	75	●	●
2/3/4-16R600	6.00	16	3.0	15.2	75	●	●

锯片铣刀 Saw blade cutter



一般切削用 General purpose

30系列 0.5μm HRC>55 AITIN

※ 被削材质 Work Material

30系列				
碳素钢 P20 S45C	合金钢 SCM SK	铸铁 FC FCD	铜合金 CU	淬火钢 SKD
●	●	●	●	

产品编号 Item Code	外 径 (D)	厚 度 (H)	内 径 (d)	齿 数 (T)	库存 / Inventory
					30系列
D x H x d x T	8	0.15~4.0	3 4	4~20	●
	10	0.15~4.0	4 5	6~24	●
	12	0.15~4.0	4 5 6	6~30	●
	16	0.15~4.0	5 6 8	6~40	●
	20	0.15~4.0	5 6 8	6~45	●
	22	0.2~5.0	5 6 8	8~50	●

产品编号 Item Code	外 径 (D)	厚 度 (H)	内 径 (d)	齿 数 (T)	库存 / Inventory
					30系列
D x H x d x T	25	0.2~5.0	6 8 10	10~56	●
	30	0.2~5.0	6 8 10	10~60	●
	32	0.2~6.0	6 8 10 12.7	10~60	●
	35	0.2~6.0	8 10 12.7	10~60	●
	40	0.2~6.0	8 10 12.7	10~80	●
	45	0.2~8.0	10 12.7 16	10~80	●

Drilling Tools

钻削刀具

CARBIDE
END MILL



钻削系列 Drilling Tools

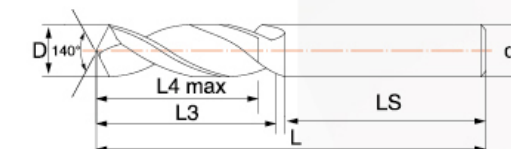
硬质合金钻头 (外冷) Carbide drill (External cooling)

使用特点 Use features

用于：灰铸铁、球墨铸铁、不锈钢、结构钢、合金钢等常见材料的加工，定心能力强，稳定的尺寸精度和良好的表面质量。
For: gray cast iron, nodular cast iron, stainless steel, structural steel and alloy steel materials, centering capability is strong, stable dimensional accuracy and good surface quality.

制造特点 Manufacturing characteristics

刃部公差(Cutting edge tolerance): m7
排屑槽型(Chip groove): 特殊设计，便于排屑(Special design, easy to chip removal)
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃修正(Chisel edge correction)
柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6
涂层(Coating): He/NaNo



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)
DR-W05-0300	3.00	6	66	28	23	36
DR-W05-0330	3.30	6	66	28	23	36
DR-W05-0350	3.50	6	66	28	23	36
DR-W05-0400	4.00	6	74	36	29	36
DR-W05-0450	4.50	6	74	36	29	36
DR-W05-0500	5.00	6	82	44	35	36
DR-W05-0550	5.50	6	82	44	35	36
DR-W05-0600	6.00	6	82	44	35	36
DR-W05-0650	6.50	8	91	53	43	36
DR-W05-0700	7.00	8	91	53	43	36
DR-W05-0750	7.50	8	91	53	43	36
DR-W05-0800	8.00	8	91	53	43	36
DR-W05-0850	8.50	10	103	61	49	40
DR-W05-0900	9.00	10	103	61	49	40
DR-W05-0950	9.50	10	103	61	49	40
DR-W05-1000	10.00	10	103	61	49	40
DR-W05-1050	10.50	12	118	71	56	45
DR-W05-1100	11.00	12	118	71	56	45
DR-W05-1150	11.50	12	118	71	56	45
DR-W05-1200	12.00	12	118	71	56	45
DR-W05-1250	12.50	14	124	77	60	45
DR-W05-1300	13.00	14	124	77	60	45
DR-W05-1350	13.50	14	124	77	60	45
DR-W05-1400	14.00	14	124	77	60	45
DR-W05-1450	14.50	16	133	83	63	48
DR-W05-1500	15.00	16	133	83	63	48
DR-W05-1550	15.50	16	133	83	63	48
DR-W05-1600	16.00	16	133	83	63	48
DR-W05-1650	16.50	18	143	93	71	48
DR-W05-1700	17.00	18	143	93	71	48
DR-W05-1750	17.50	18	143	93	71	48
DR-W05-1800	18.00	18	143	93	71	48
DR-W05-1850	18.50	20	153	101	77	50
DR-W05-1900	19.00	20	153	101	77	50
DR-W05-1950	19.50	20	153	101	77	50
DR-W05-2000	20.00	20	153	101	77	50

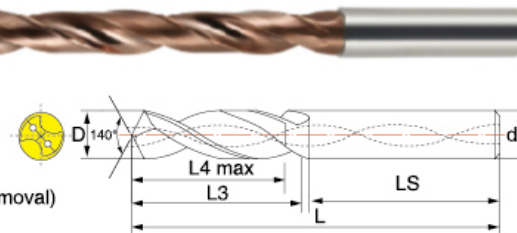
硬质合金钻头（内冷） Carbide drill (Inner cooling)

使用特点 Use features

用于：灰铸铁、球墨铸铁、不锈钢、结构钢、合金钢等常见材料的加工，定心能力强，稳定的尺寸精度和良好的表面质量。
For: gray cast iron, nodular cast iron, stainless steel, structural steel and alloy steel materials, centering capability is strong, stable dimensional accuracy and good surface quality.

制造特点 Manufacturing characteristics

刃部公差(Cutting edge tolerance): m7
排屑槽型(Chip groove): 特殊设计，便于排屑(Special design, easy to chip removal)
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃修正(Chisel edge correction)
柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6
涂层(Coating): He/NaNo



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)
DR-N05-0300	3.00	6	66	28	23	36
DR-N05-0330	3.30	6	66	28	23	36
DR-N05-0350	3.50	6	66	28	23	36
DR-N05-0400	4.00	6	74	36	29	36
DR-N05-0450	4.50	6	74	36	29	36
DR-N05-0500	5.00	6	82	44	35	36
DR-N05-0550	5.50	6	82	44	35	36
DR-N05-0600	6.00	6	82	44	35	36
DR-N05-0650	6.50	8	91	53	43	36
DR-N05-0700	7.00	8	91	53	43	36
DR-N05-0750	7.50	8	91	53	43	36
DR-N05-0800	8.00	8	91	53	43	36
DR-N05-0850	8.50	10	103	61	49	40
DR-N05-0900	9.00	10	103	61	49	40
DR-N05-0950	9.50	10	103	61	49	40
DR-N05-1000	10.00	10	103	61	49	40
DR-N05-1050	10.50	12	118	71	56	45
DR-N05-1100	11.00	12	118	71	56	45
DR-N05-1150	11.50	12	118	71	56	45
DR-N05-1200	12.00	12	118	71	56	45
DR-N05-1250	12.50	14	124	77	60	45
DR-N05-1300	13.00	14	124	77	60	45
DR-N05-1350	13.50	14	124	77	60	45
DR-N05-1400	14.00	14	124	77	60	45
DR-N05-1450	14.50	16	133	83	63	48
DR-N05-1500	15.00	16	133	83	63	48
DR-N05-1550	15.50	16	133	83	63	48
DR-N05-1600	16.00	16	133	83	63	48
DR-N05-1650	16.50	18	143	93	71	48
DR-N05-1700	17.00	18	143	93	71	48
DR-N05-1750	17.50	18	143	93	71	48
DR-N05-1800	18.00	18	143	93	71	48
DR-N05-1850	18.50	20	153	101	77	50
DR-N05-1900	19.00	20	153	101	77	50
DR-N05-1950	19.50	20	153	101	77	50
DR-N05-2000	20.00	20	153	101	77	50

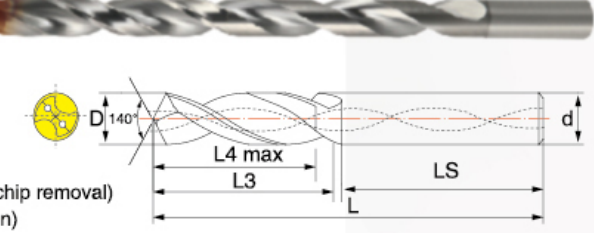
硬质合金钻头8XD（内冷） Carbide drill 8xd (Inner cooling)

使用特点 Use features

用于：灰铸铁、球墨铸铁、不锈钢、结构钢、合金钢等常见材料的加工，定心能力强，稳定的尺寸精度和良好的表面质量。
For: gray cast iron, nodular cast iron, stainless steel, structural steel and alloy steel materials, centering capability is strong, stable dimensional accuracy and good surface quality.

制造特点 Manufacturing characteristics

刃部公差(Cutting edge tolerance): m7
排屑槽型(Chip groove): 特殊设计，便于排屑(Special design, easy to chip removal)
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃修正(Chisel edge correction)
柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6
涂层(Coating): He/NaNo



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)
N08-0400	4.00	4	75	45	42	28
N08-0500	5.00	6	90	54	50	36
N08-0600	6.00	6	97	60	57	36
N08-0700	7.00	8	116	79	76	36
N08-0800	8.00	8	116	79	76	36
N08-0900	9.00	10	131	90	87	40
N08-1000	10.00	10	139	98	95	40
N08-1100	11.00	12	155	109	106	45
N08-1200	12.00	12	163	117	114	45
N08-1300	13.00	14	182	136	133	45
N08-1400	14.00	14	182	136	133	45
N08-1500	15.00	16	204	155	152	48
N08-1600	16.00	16	204	155	152	48
N08-1700	17.00	18	223	174	171	48
N08-1800	18.00	18	223	174	171	48
N08-1900	19.00	20	244	193	190	50
N08-2000	20.00	20	244	193	190	50

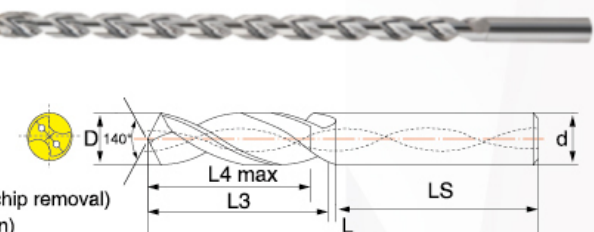
硬质合金钻头20XD（内冷） Carbide drill 20xd (Inner cooling)

使用特点 Use features

用于：灰铸铁、球墨铸铁、不锈钢、结构钢、合金钢等常见材料的加工，定心能力强，稳定的尺寸精度和良好的表面质量。
For: gray cast iron, nodular cast iron, stainless steel, structural steel and alloy steel materials, centering capability is strong, stable dimensional accuracy and good surface quality.

制造特点 Manufacturing characteristics

刃部公差(Cutting edge tolerance): m7
排屑槽型(Chip groove): 特殊设计，便于排屑(Special design, easy to chip removal)
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃修正(Chisel edge correction)
柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6
涂层(Coating): He/NaNo



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)
N20-0300	3.00	3.00	101	68	63	30
N20-0400	4.00	4.00	125	90	84	32
N20-0500	5.00	5.00	149	112	105	34
N20-0600	6.00	6.00	173	134	126	36
N20-0700	7.00	7.00	197	158	147	38
N20-0800	8.00	8.00	221	178	169	40
N20-0900	9.00	9.00	245	200	189	42
N20-1000	10.00	10.00	269	222	210	44



硬质合金高硬钻头 Harden steel carbide drill

使用特点 Use features

用于: HRC40~48 高硬钢和合金钢稳定的尺寸精度和良好的表面质量, 孔深 $\leq 1.5D$ 时, 孔精度 $\leq IT7$, 圆度 ≤ 0.005 , $Ra \leq 1.2 \mu$ 。
For: HRC40~48 high steel and alloy steel, stable dimensional accuracy and good surface quality, when the hole depth is less than or equal to $1.5D$, hole precision is less than or equal to $IT7$, roundness is less than or equal to 0.005 , RA is less than or equal to $1.2 \mu m$.

制造特点 Manufacturing characteristics

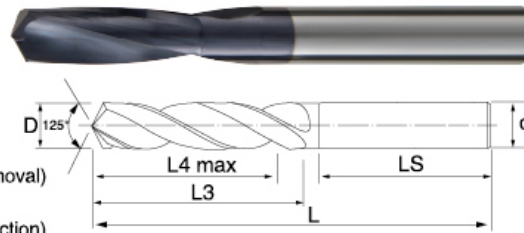
刃部公差(Cutting edge tolerance): ± 0.002

排屑槽型(Chip groove): 特殊设计, 便于排屑(Special design, easy to chip removal)

尖刀R(R): 按照长合标准(In accordance with CH.TECH standards)

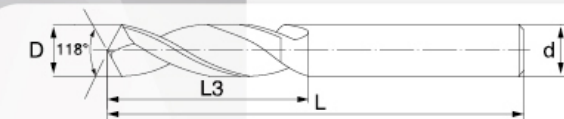
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃S型修正(Chisel edge S type correction)

柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6 涂层(Coating): He/NaNo



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)	库 存 Inventory
GY-0400	4.00	4	55	22	12	33	●
GY-0500	5.00	5	62	26	16	36	●
GY-0600	6.00	6	66	28	18	36	●
GY-0700	7.00	7	74	34	22	36	●
GY-0800	8.00	8	79	37	24	36	●
GY-0900	9.00	9	84	40	29	40	●
GY-1000	10.00	10	90	43	31	40	●
GY-1100	11.00	11	95	47	35	40	●
GY-1200	12.00	12	102	51	39	45	●
GY-1300	13.00	13	102	51	39	45	●
GY-1400	14.00	14	107	54	42	45	●
GY-1500	15.00	15	111	56	42	45	●
GY-1600	16.00	16	115	58	45	48	●
GY-1700	17.00	17	119	60	48	48	●
GY-1800	18.00	18	123	62	50	48	●
GY-1900	19.00	19	127	64	52	48	●
GY-2000	20.00	20	131	66	54	50	●

硬质合金铝用钻头 Aluminum carbide drill



产品编号 Item Code		刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)
不涂层Not coating	铝用涂层Coating				
LY-0300	LYC-0300	3	3	48	16
LY-0350	LYC-0350	3.5	4	52	20
LY-0400	LYC-0400	4	4	54	22
LY-0450	LYC-0450	4.5	6	68	24
LY-0500	LYC-0500	5	6	70	26
LY-0550	LYC-0550	5.5	6	72	28
LY-0600	LYC-0600	6	6	72	28
LY-0650	LYC-0650	6.5	8	75	31
LY-0700	LYC-0700	7	8	78	34
LY-0750	LYC-0750	7.5	8	78	34
LY-0800	LYC-0800	8	8	81	37
LY-0850	LYC-0850	8.5	10	87	37
LY-0900	LYC-0900	9	10	91	40
LY-0950	LYC-0950	9.5	10	91	40
LY-0100	LYC-0100	10	10	93	43
LY-0110	LYC-0110	11	12	104	47
LY-0120	LYC-0120	12	12	108	51
LY-0130	LYC-0130	13	14	110	51
LY-0150	LYC-0150	15	16	136	76
LY-0170	LYC-0170	17	18	150	84
LY-0200	LYC-0200	20	20	160	94



硬质合金直槽钻 Straight flute carbide drill

使用特点 Use features

用于: 灰铸铁、球墨铸铁、高硅铝合金、铜合金等材料的加工, 对于变形铝、纯铜必须采用内冷强制排屑, 定心能力强, 稳定的尺寸精度和良好的表面质量, 适用于加工系统刚性优异的场合, 高速大进给。

For: gray cast iron, nodular cast iron, high silicon aluminum synthetic steel, copper alloy processing, for wrought aluminum and copper must use of inner cooling. Centring ability is strong, stable dimensional accuracy and good surface quality for excellent rigidity of processing system, suitable high speed and high feed cutting.

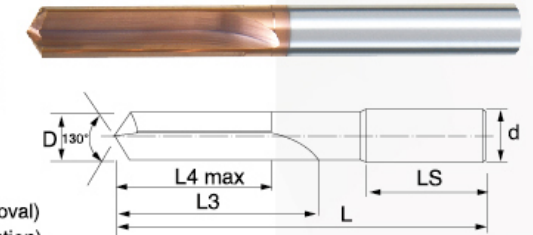
制造特点 Manufacturing characteristics

刃部公差(Cutting edge tolerance): $m7$

排屑槽型(Chip groove): 特殊设计, 便于排屑(Special design, easy to chip removal)

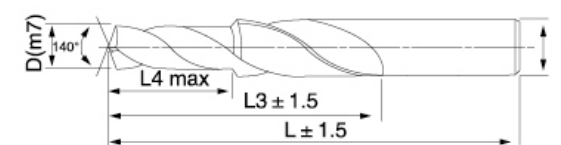
横刃制造(Chisel edge manufacturing): 横刃H型修正(Chisel edge H type correction)

柄部形式(Shank form): DIN6535HA h6 涂层(Coating): NaNo/TiN



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	柄长 (LS)
ZC03-0300	3.00	6	62	20	14	36
ZC03-0400	4.00	6	66	20	17	36
ZC03-0500	5.00	6	66	28	20	36
ZC03-0600	6.00	6	66	28	20	36
ZC03-0700	7.00	8	79	34	24	36
ZC03-0800	8.00	8	79	41	29	36
ZC03-0900	9.00	10	89	47	35	40
ZC03-1000	10.00	12	89	47	35	40
ZC03-1100	11.00	12	102	55	40	45
ZC03-1200	12.00	12	102	55	40	45
ZC03-1300	13.00	14	107	60	43	45
ZC03-1400	14.00	14	107	60	43	45
ZC03-1500	15.00	16	115	65	45	48
ZC03-1600	16.00	16	115	65	45	48
ZC03-1700	17.00	18	123	73	51	48
ZC03-1800	18.00	20	123	73	51	48
ZC03-1900	19.00	20	131	79	55	50
ZC03-2000	20.00	20	131	79	55	50

硬质合金台阶钻 Carbide Step Drilling



产品编号 Item Code	刃径 (D)	柄径 (d)	全长 (L)	刃长 (L3)	有效刃长 (L4 max)	螺纹规格 Thread size
HF-TJ-0340	3.4	6	66	28	11.4	M4
HF-TJ-0430	4.3	6	66	28	13.6	M5
HF-TJ-0500	5	6	79	41	16.5	M6
HF-TJ-0690	6.9	10	89	47	21	M8
HF-TJ-0870	8.7	12	102	55	25.5	M10
HF-TJ-1040	10.4	14	107	60	30	M12
HF-TJ-1525	12.25	16	115	65	34.5	M14
HF-TJ-1425	14.25	18	123	73	38.5	M16

钻

削系列 Drilling Tools

60°/90°/120° 2刃定心钻 60°/90°/120° NC spotting drills

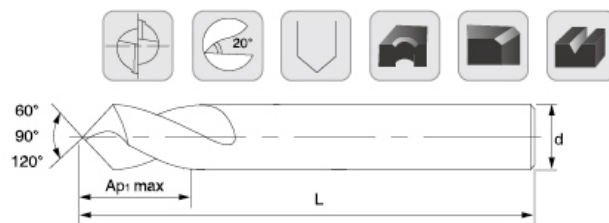


一般切削用 General purpose

50系列

高速机切削用 High speed cutting

60系列



※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD
●	●	●	●	●

产品编号 Item Code	刃 径 (D)	柄 径 (d)	刃 长 (Ap1 max)	全 长 (L)
60/90/120-02D0020L050	2	2	4	50
60/90/120-03D0030L050	3	3	6	50
60/90/120-04D0040L050	4	4	8	50
60/90/120-05D0050L050	5	5	10	50
60/90/120-06D0060L050	6	6	12	50
60/90/120-08D0080L060	8	8	16	60
60/90/120-10D0100L075	10	10	20	75
60/90/120-12D0120L075	12	12	20	75
60/90/120-16D0160L100	16	16	25	100
60/90/120-20D0200L100	20	20	25	100

中心钻 Center drills

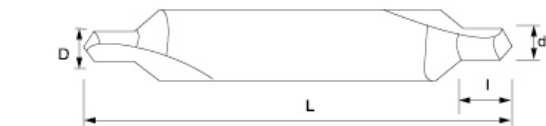


一般切削用 General purpose

50系列

高速机切削用 High speed cutting

60系列



※ 被削材质 Work Material

60系列				
50系列				
碳素钢	合金钢	铸铁	铜合金	淬火钢
P20 S45C	SCM SK	FC FCD	CU	SKD
●	●	●	●	●

产品编号 Item Code	刃 径 (d)	外 径 (D)	刃 长 (l)	全 长 (L)
04D0010	1.0	4	1.0	34
05D0015	1.5	5	1.5	40
06D0020	2.0	6	2.0	45
07D0025	2.5	7	2.5	50
08D0030	3.0	8	3.0	50
10D0040	4.0	10	4.5	60
11D0050	5.0	11	5.5	70

Reaming Tools

▷ 铰削刀具

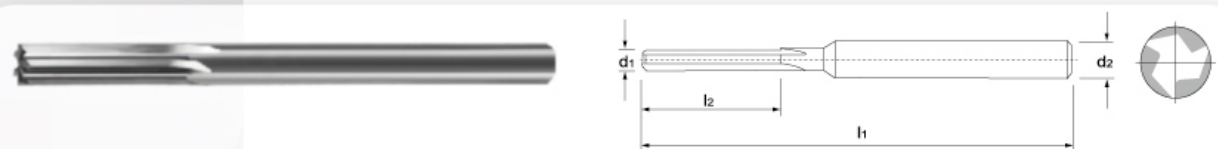
CARBIDE
END MILL





铰 削系列 Reaming Tools

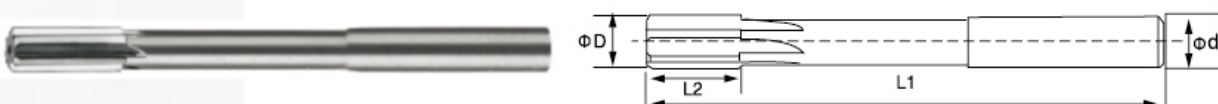
整体硬质合金铰刀 Solid Carbide Reamers



单位 (Unit) :mm

$\Phi d1$ (H7)	$\Phi d1$	$l2$	$l1$	Z	$\Phi d2$ (H6)
1	0.5-1.5	9	38	3	3
2	1.6-2.0	12	38	4	3
2.5	2.1-2.5	16	38	4	3
3	2.6-3.0	16	38	4	3

直槽铰刀 Straight Flute Reamer



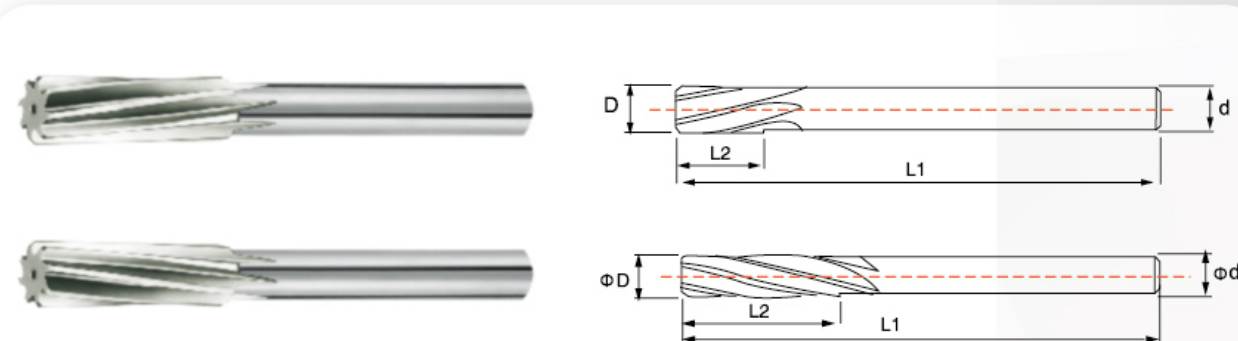
单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code	刃径 D	柄径 d	刃长 L2	总长 L1
ZC-0400	4.00	3.50	20	56
ZC-0450	4.50	4.00	22	63
ZC-0500	5.00	4.00	22	63
ZC-0550	5.50	5.00	22	63
ZC-0600	6.00	5.00	22	63
ZC-0650	6.50	5.00	22	63
ZC-0700	7.00	6.00	25	71
ZC-0750	7.50	6.00	25	71
ZC-0800	8.00	6.00	25	71
ZC-0850	8.50	8.00	25	71
ZC-0900	9.00	8.00	25	71
ZC-0950	9.50	8.00	25	71
ZC-1000	10.00	8.00	25	71
ZC-1050	10.50	10.00	28	80
ZC-1100	11.00	10.00	28	80
ZC-1150	11.50	10.00	28	80
ZC-1200	12.00	10.00	28	80
ZC-1250	12.50	10.00	28	80
ZC-1300	13.00	10.00	28	80
ZC-1350	13.50	12.50	32	90
ZC-1400	14.00	12.50	32	90
ZC-1450	14.50	12.50	32	80
ZC-1500	15.00	12.50	32	90
ZC-1550	15.50	12.50	32	90
ZC-1600	16.00	12.50	32	90
ZC-1650	16.50	12.50	32	90
ZC-1700	17.00	16.00	32	90
ZC-1750	17.50	16.00	36	100
ZC-1800	18.00	16.00	36	100
ZC-1850	18.50	16.00	36	100
ZC-1900	19.00	16.00	36	100
ZC-1950	19.50	16.00	36	100
ZC-2000	20.00	16.00	36	100



铰 削系列 Reaming Tools

左/右旋铰刀 Left/Right hand Reamer



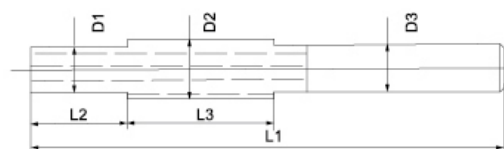
单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code	刃径 D	柄径 d	刃长 L2	总长 L1
L/R-0400	4.00	3.50	20	56
L/R-0450	4.50	4.00	22	63
L/R-0500	5.00	4.00	22	63
L/R-0550	5.50	5.00	22	63
L/R-0600	6.00	5.00	22	63
L/R-0650	6.50	5.00	22	63
L/R-0700	7.00	6.00	25	71
L/R-0750	7.50	6.00	25	71
L/R-0800	8.00	6.00	25	71
L/R-0850	8.50	8.00	25	71
L/R-0900	9.00	8.00	25	71
L/R-0950	9.50	8.00	25	71
L/R-1000	10.00	8.00	25	71
L/R-1050	10.50	10.00	28	80
L/R-1100	11.00	10.00	28	80
L/R-1150	11.50	10.00	28	80
L/R-1200	12.00	10.00	28	80
L/R-1250	12.50	10.00	28	80
L/R-1300	13.00	10.00	28	80
L/R-1350	13.50	12.50	32	90
L/R-1400	14.00	12.50	32	90
L/R-1450	14.50	12.50	32	80
L/R-1500	15.00	12.50	32	90
L/R-1550	15.50	12.50	32	90
L/R-1600	16.00	12.50	32	90
L/R-1650	16.50	12.50	32	90
L/R-1700	17.00	16.00	32	90
L/R-1750	17.50	16.00	36	100
L/R-1800	18.00	16.00	36	100
L/R-1850	18.50	16.00	36	100
L/R-1900	19.00	16.00	36	100
L/R-1950	19.50	16.00	36	100
L/R-2000	20.00	16.00	36	100



削系列 Reaming Tools

阶梯铰刀(外冷) Stepped Reamer (External Cooling)



单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code	刃径 D1	刃径 D2	刃长 L3	刃长 L2	总长 L1	柄径 D3
ZJT-0330	3.3	4.3	11.4	20	62	6
ZJT-0365	3.65	4.65	11.4	20	62	6
ZJT-0420	4.2	5.2	13.6	28	66	6
ZJT-0465	4.65	5.65	13.6	28	66	6
ZJT-0500	5	6	16.5	34	79	8
ZJT-0555	5.55	6.55	16.5	34	79	8
ZJT-0680	6.8	7.8	21	47	89	10
ZJT-0740	7.4	8.4	21	47	89	10
ZJT-0850	8.5	9.5	25.5	55	102	12
ZJT-0935	9.35	10.35	25.5	55	102	12
ZJT-1020	10.2	11.2	30	60	107	14
ZJT-1120	11.2	12.2	30	60	107	14
ZJT-1200	12	13	34.5	65	115	16
ZJT-1320	13.2	14.2	34.5	65	115	16
ZJT-1400	14	15	38.5	73	123	18
ZJT-1510	15.1	16.1	38.5	73	123	18
ZJT-1550	15.5	16.5	43.5	79	131	20
ZJT-1690	16.9	17.9	43.5	79	131	20
ZJT-1750	17.5	18.5	47.5	89	147	20
ZJT-1890	18.9	19.9	47.5	89	147	20



Threading Tools

螺纹刀具

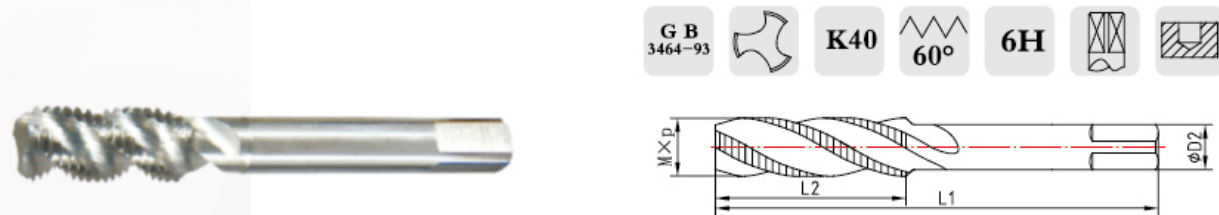


CARBIDE
END MILL



螺 纹系列 Threading Tools

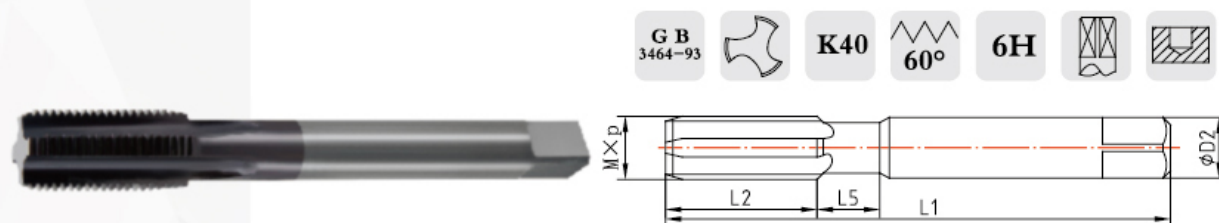
螺旋丝锥 Spiral Flute Tap



单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code		螺纹 Thread	螺距 P	槽数 Z	总长 L1	螺纹长 L2	柄径 D2
不涂层 No coating	涂层 Coating						
LX-0400	LXC-0400	M4	0.7	3	55	13	5
LX-0500	LXC-0500	M5	0.8	3	55	16	5
LX-0600	LXC-0600	M6	1	3	65	16	6
LX-0800	LXC-0800	M8	1.25	4	75	22	8
LX-1000	LXC-1000	M10	1.5	4	85	24	8
LX-1200	LXC-1200	M12	1.75	4	100	30	9
LX-1400	LXC-1400	M14	2.0	4	100	30	11
LX-1600	LXC-1600	M16	2.0	4	100	35	13

直槽丝锥 Straight Flute Tap

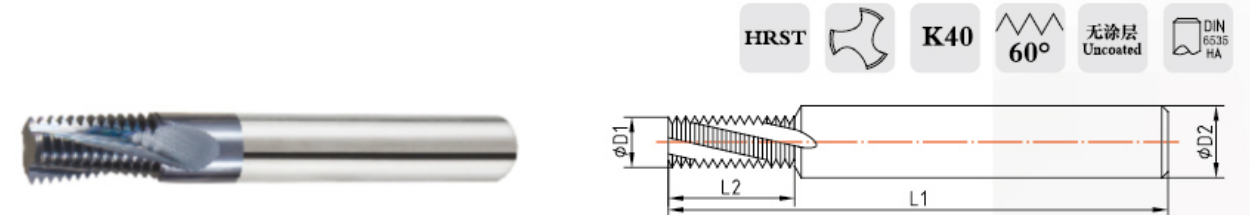


单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code		螺纹 Thread	螺距 P	槽数 Z	总长 L1	螺纹长 L2	柄径 D2
不涂层 No coating	涂层 Coating						
ZC-0400	ZCC-0400	M4	0.7	3	55	13	5
ZC-0500	ZCC-0500	M5	0.8	3	55	16	5
ZC-0600	ZCC-0600	M6	1	3	65	16	6
ZC-0800	ZCC-0800	M8	1.25	4	75	22	8
ZC-1000	ZCC-1000	M10	1.5	4	75	24	8
ZC-1200	ZCC-1200	M12	1.75	4	85	30	9
ZC-1400	ZCC-1400	M14	2.0	4	100	30	11
ZC-1600	ZCC-1600	M16	2.0	4	100	35	13

螺 纹系列 Threading Tools

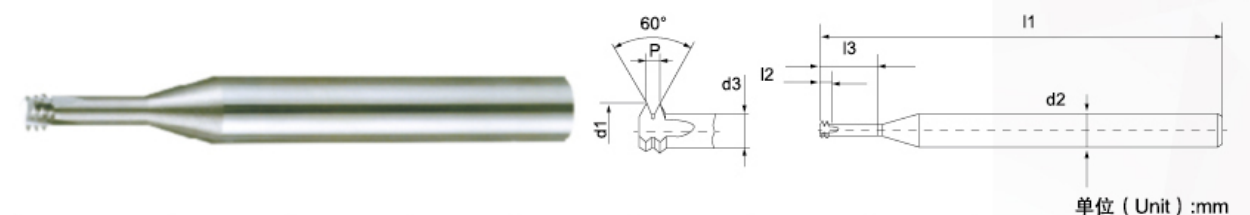
螺纹铣刀 Thread Mills



单位 (Unit) :mm

产品编号 Item Code		螺纹 Thread	螺距 P	齿数 Z	总长 L1	螺纹长 L2	刃径 D1	柄径 D2
不涂层 No coating	涂层 Coating							
LWX-0400	LWXC-0400	M4	0.7	3	50	8	2.8	4
LWX-0500	LWXC-0500	M5	0.8	3	50	10	3.5	4
LWX-0600	LWXC-0600	M6	1.0	3	50	12	3.9	6
LWX-0800	LWXC-0800	M8	1.25	3	60	15	5.8	6
LWX-1000	LWXC-1000	M10	1.5	3	65	21	7.7	8
LWX-1200	LWXC-1200	M12	1.75	4	75	24	8.7	10
LWX-1400	LWXC-1400	M14	2.0	4	75	28	9.9	10
LWX-1600	LWXC-1600	M16	2.0	4	85	32	11.9	12
LWX-2000	LWXC-2000	M20	2.5	4	100	32	13.9	14

整体硬质合金螺纹旋风铣刀 Solid carbide thread whirlwind milling cutter



单位 (Unit) :mm

Φ D1	P	d1	l1	l2	l3	d2(h5)	d3		
3.0	0.35	2.60	51	8.2	5	2.11	4	2.65	2.65
3.0	0.50	2.43	51	8.4	5	1.73	4	2.50	2.50
3.5	0.60	2.81	51	9.9	5	1.97	4	2.90	2.90
4.0	0.70	3.20	51	11.3	5	2.22	4	3.30	3.30
5.0	0.80	4.08	51	14.0	5	2.96	4	4.20	4.20
6.0	1.00	4.85	51	16.8	5	3.45	4	5.00	5.00
8.0	1.25	5.95	63	23.0	6*	4.20	5	6.80	6.80
10.0	1.50	7.95	67	28.0	8*	5.85	5	8.50	8.50
12.0	1.75	9.95	76	34.0	10*	7.50	5	10.20	10.20
14.0	2.00	10.95	95	44.0	12*	8.15	5	12.00	12.00
16.0	2.00	10.95	95	44.0	12*	8.15	5	14.00	14.00
18.0	2.50	13.95	105	55.0	14*	10.45	6	15.50	15.50
20.0	2.50	13.95	105	55.0	14*	10.45	6	17.50	17.50

Welding Tools

焊接刀具

CARBIDE
END MILL



焊 接系列 Welding tools

硬质合金焊接球头立铣刀 Hard alloy welding ball head end mill



规格 / Specifications					
订货号	莫氏圆锥号	SR	D	L	L1
HLB031-1	MW2	8	16	128.2	43.2
HLB031-2	MW2	9	18	129.2	44.2
HLB031-3	MW3	10	20	155.2	53.2
HLB031-4	MW3	11	22	156.2	54.2
HLB031-5	MW3	12.5	25	167.7	65.7
HLB031-6	MW3	14	28	169.2	67.2
HLB031-7	MW3	15	30	173.2	71.2
HLB031-8	MW4	16	32	199.2	72.2
HLB031-9	MW4	18	36	207.2	80.2
HLB031-10	MW4	20	40	209.2	82.2
HLB031-11	MW4	22.2	45	211.5	84.7
HLB031-12	MW5	25	50	244.2	88.2
HLB031-13	MW5	28	56	255.2	99.2
HLB031-14	MW5	31.5	63	257.7	102.7

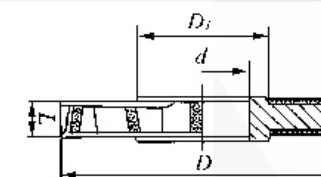
硬质合金焊接螺旋立铣刀 Hard alloy welding spiral end mill



规格 / Specifications								
订货号	HXL01	HXL02	HXL03	HXL04	HXL05	HXL06	HXL07	HXL08
HLB032-1	16	16	25	32	36	40	50	63
HLB032-2	117	117	153	178	200	200	220	220
HLB032-3	32	32	45	53	53	53	63	63
HLB032-4	3	3	4	4	4	4	6	6
HLB032-5	2#	2#	3#	4#	4#	4#	5#	5#

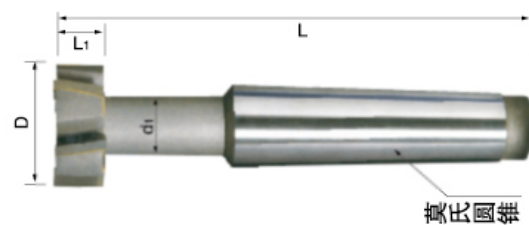
适用于对台阶面沟槽的加工、切削效率和刀具耐用度与高速钢铣刀相比能成倍提高。

硬质合金焊接错齿三面刃铣刀 Hard alloy welding wrong tooth face-sides cutters



规格					
订货号	Z	D1	D	d	L1
HSM6XL	8	34	63	22	6 8 10 12 14
HSM8XL	10	41	80	27	6 8 10
HSM10XL	10	47	100	32	12 14
HSM10XL	12	47	125	32	8 10
HSM125XL	12	47	125	32	6 12 14
HSM125XL	14	47	125	32	10 12 14
HSM160XL	16	55	160	40	12 14 16
HSM200XL	18	55	200	50	12 14 16
HSM250XL	20	63	250	50	12 14 16

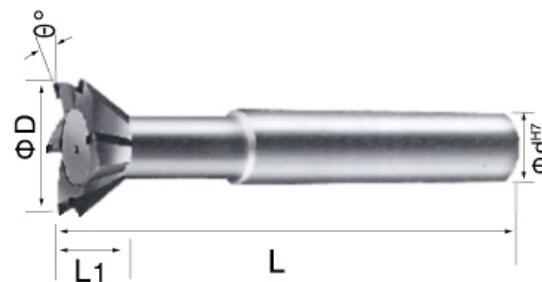
硬质合金焊接T型槽铣刀 Hard alloy welding T slot cutter



莫氏圆锥

规格 / Specifications						
订货号	槽尺寸	D	L	L1	Z	TM
HLB033-1	12	21	105	9	4	2#
HLB033-2	14	25	105	11	6	2#
HLB033-3	18	32	110	15	6	2#
HLB033-4	22	40	140	18	6	3#
HLB033-5	28	50	175	22	6	4#
HLB033-6	36	60	190	28	8	4#
HLB033-7	42	72	230	35	8	5#
HLB033-8	48	85	240	40	8	5#
HLB033-9	54	95	250	44	8	5#

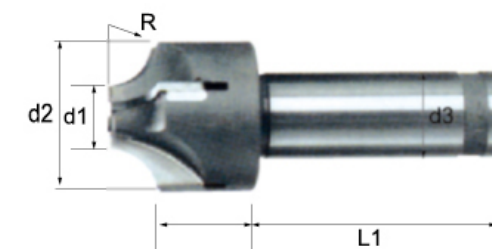
镶硬质合金焊接燕尾槽铣刀 Set hard alloy swallow tail trough milling cutter



规格 / Specifications						
订货号	莫氏圆锥	齿数	D	L	L1	θ°
HLB035-1	MW3	4	40	137	16	55°
HLB035-2	MW3	4	50	137	16	55°
HLB035-3	MW4	6	63	179	20	55°
HLB035-4	MW4	6	80	179	20	55°
HLB035-5	MW4	6	100	179	20	55°
HLB035-6	MW3	4	40	137	16	60°
HLB035-7	MW3	4	50	137	16	60°
HLB035-8	MW4	6	63	179	20	60°
HLB035-9	MW4	6	80	179	20	60°
HLB035-10	MW4	6	100	179	20	60°

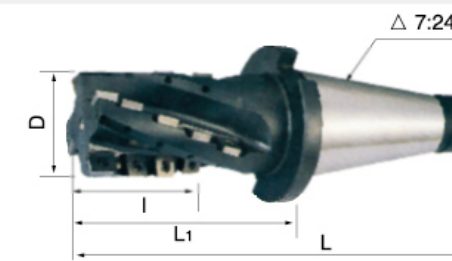
柄部可改为莫氏锥柄 特殊规格订货时请注明

焊接式钨钢内R角铣刀4刃 Tungsten steel welded angle cutter within R4 Flute



订货号	外径 D	柄径 d3	先端径 d1	外径 d2	柄长 L1	全长 L	刀片 T
HLB038-1	8R	20	13	29	60	80	4
HLB038-2	10R	25	17	37	70	115	4
HLB038-3	12.5R	25	20	45	70	115	4
HLB038-4	15R	32	25	55	80	130	4
HLB038-5	16R	32	25	57	80	130	4
HLB038-6	20R	32	30	70	80	130	4
HLB038-7	25R	32	35	85	80	150	4

可转位螺旋立铣刀 Indexable helical end mills



7:24锥柄 7:24 Taper shank

型号规格	齿数	尺寸				7:24锥柄 7:24 Taper shank	端齿刀片 (A)	周齿刀片 (B)	刀片数 (A/B)	梅花螺钉	扳手
		D	I	L1	L						
HLB40-KLX32	2	32	43	65	175	XT40	ADHW050308	SDHW090308	1/15	L43MX9	T15
HLB40-KLX40		40	50	93	190		(ADMT150308)	(SDMT090308)	2/12		
HLB50-KLX50	4	50	76	133.2	260	XT50	APHW160408 (APMT160408)	SPHW120408 (SPMT120408)	2/14	L43M5X11	T20
HLB50-KLX63		63	86	143	270				2/16		
HLB50-KLX80	6	80	96	153	280				3/27		
HLB50-KLX100		100	106	163	290				3/30		

注：其他柄部连接形式，订货时请加以说明。Note: Other types of shank connection, please order to illustrate this.

Non-standard Tools

▷ 非标刀具



先进的设备和优秀的设计人员，使我们在异型非标刀具整套方案的解决上更有优势，为您提供一站式刀具解决方案。

Advanced equipment and excellent designers make us more advantageous in solving the complete set of non-standard tools, providing you with one-stop tool solutions.

**CARBIDE
END MILL**



**CARBIDE
END MILL**

