



Осевой твердосплавный инструмент

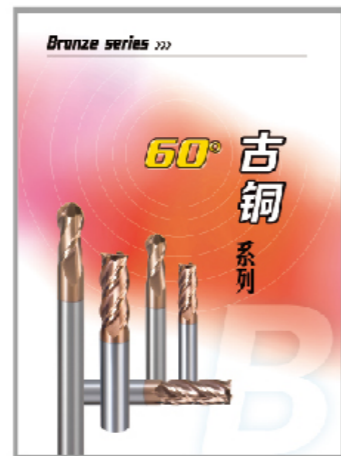


目录 CONTENTS >>>

SATCOLS www.co-run.ru



55° 古铜系列
A 01~09



60° 古铜系列
B 01~11



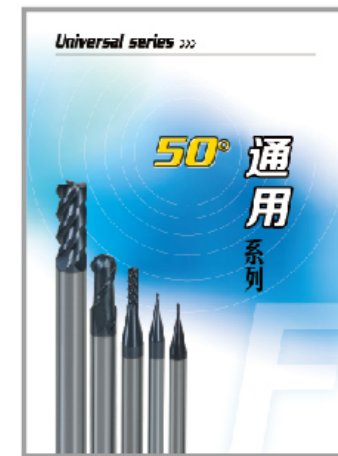
63° 纳米蓝系列
C 01~07



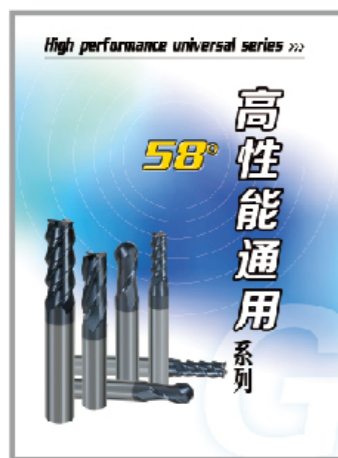
55° 高性能系列
D 01~07



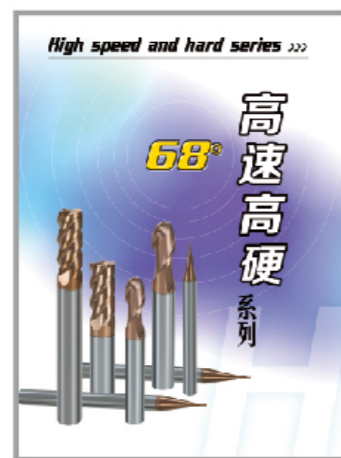
65° 不等分系列
E 01~03



50° 通用系列
F 01~13



58° 高性能通用系列
G 01~08



68° 高速钢系列
H 01~08



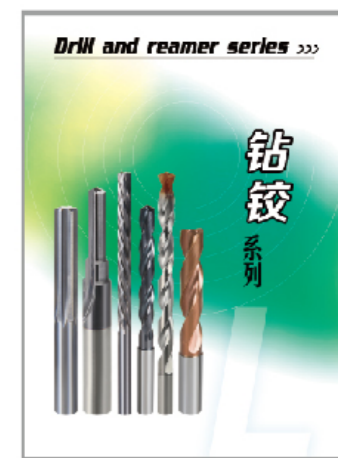
波刃立铣刀
I 01~02



铝用刀系列
J 01~06



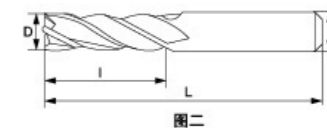
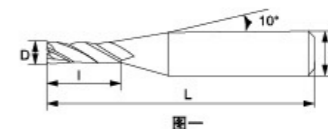
常规铣削系列
K 01~05



钻铰系列
L 01~03

四刃钨钢立铣刀

刃口强度
标准



- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。

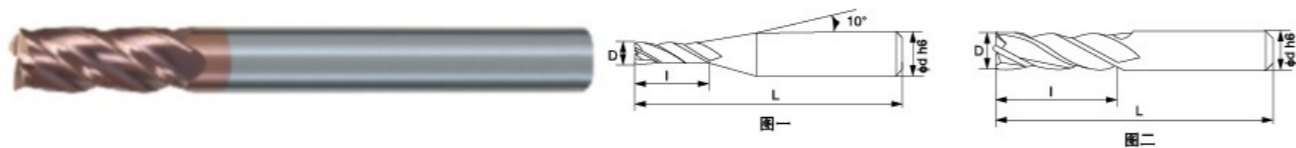


55° 古铜系列



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY550-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY550-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY550-4F-D2.0	2.0	4.0	5.0	50
HY550-4F-D2.5	2.5	4.0	6.0	50
HY550-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY550-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY550-4F-D4.0	4.0	4.0	10.0	50
HY550-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY550-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY550-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY550-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY550-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY550-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
HY550-4F-D4.0	4.0	6.0	10.0	50
HY550-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY550-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY550-4F-D5.5	5.5	6.0	15.0	50
HY550-4F-D6.0	6.0	6.0	15.0	50
HY550-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY550-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY550-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY550-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY550-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY550-4F-D14.0	14.0	14.0	40.0	75
HY550-4F-D16.0	16.0	16.0	40.0	100
HY550-4F-D18.0	18.0	18.0	40.0	100
HY550-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃加长钨钢立铣刀

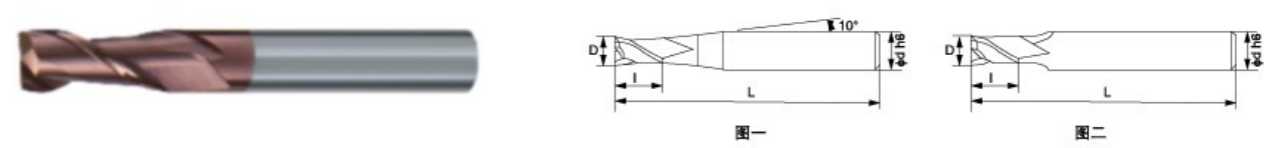


- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY550-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY550-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY550-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY550-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY550-4FL-D5.0	5.0	6.0	15.0	75
HY550-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY550-4FL-D6.0	6.0	6.0	24.0	100
HY550-4FL-D8.0	8.0	8.0	24.0	75
HY550-4FL-D8.0	8.0	8.0	32.0	100
HY550-4FL-D10.0	10.0	10.0	40.0	100
HY550-4FL-D12.0	12.0	12.0	45.0	100
HY550-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY550-4FL-D16.0	16.0	16.0	60.0	150
HY550-4FL-D20.0	20.0	20.0	60.0	150

二刃钨钢立铣刀



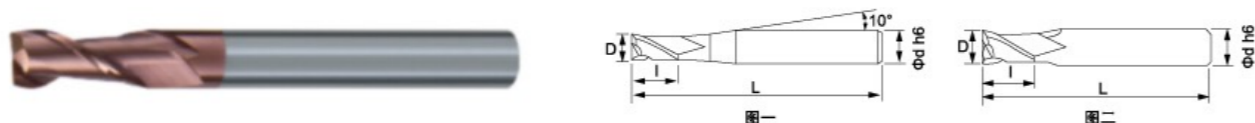
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY550-2F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY550-2F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY550-2F-D2.0	2.0	4.0	5.0	50
HY550-2F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY550-2F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY550-2F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY550-2F-D4.0	4.0	4.0	10.0	50
HY550-2F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY550-2F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY550-2F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY550-2F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY550-2F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY550-2F-D3.0	3.0	6.0	10.0	50
HY550-2F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY550-2F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY550-2F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY550-2F-D5.5	5.5	6.0	15.0	50
HY550-2F-D6.0	6.0	6.0	15.0	50
HY550-2F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY550-2F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY550-2F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY550-2F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY550-2F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY550-2F-D14.0	14.0	14.0	40.0	75
HY550-2F-D16.0	16.0	16.0	40.0	100
HY550-2F-D18.0	18.0	18.0	40.0	100
HY550-2F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

二刃加长钨钢立铣刀

刃口强度
标准



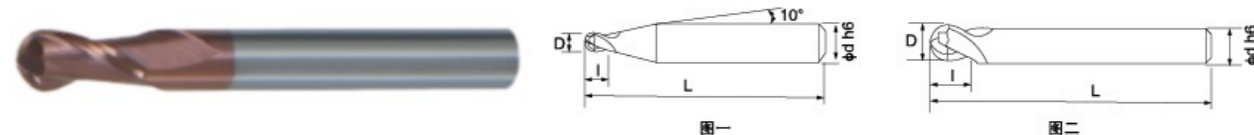
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY550-2FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY550-2FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY550-2FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY550-2FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY550-2FL-D5.0	5.0	6.0	15.0	75
HY550-2FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY550-2FL-D6.0	6.0	6.0	24.0	100
HY550-2FL-D8.0	8.0	8.0	24.0	75
HY550-2FL-D8.0	8.0	8.0	32.0	100
HY550-2FL-D10.0	10.0	10.0	40.0	100
HY550-2FL-D12.0	12.0	12.0	45.0	100
HY550-2FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY550-2FL-D16.0	16.0	16.0	60.0	150
HY550-2FL-D20.0	20.0	20.0	60.0	150

二刃钨钢球头铣刀

刃口强度
标准



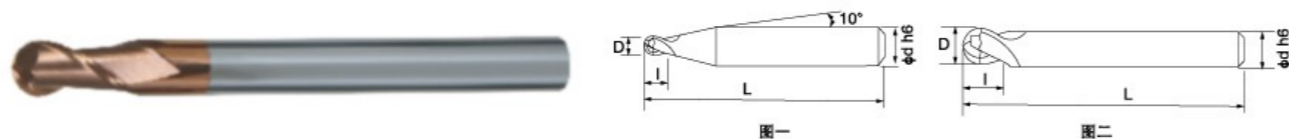
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY550-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
HY550-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
HY550-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
HY550-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
HY550-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	6.0	50
HY550-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
HY550-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
HY550-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
HY550-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
HY550-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
HY550-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
HY550-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
HY550-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
HY550-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY550-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY550-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY550-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY550-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY550-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY550-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY550-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY550-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY550-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

刃口强度
标准



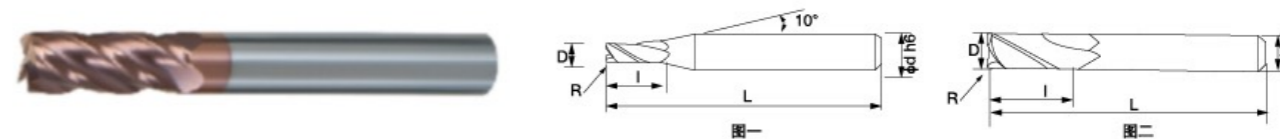
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY550-2RL-R3.0	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
HY550-2RL-R3.0	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
HY550-2RL-R4.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
HY550-2RL-R4.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
HY550-2RL-R5.0	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
HY550-2RL-R6.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
HY550-2RL-R6.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY550-2RL-R8.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY550-2RL-R8.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY550-2RL-R10.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY550-2RL-R12.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
HY550-2RL-R14.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
HY550-2RL-R16.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
HY550-2RL-R20.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀

刃口强度
标准

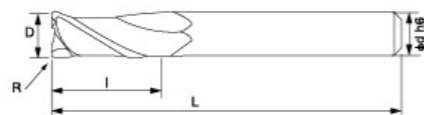


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY550-4R-D1R0.2	1	4	R0.2	2.5	50
HY550-4R-D1.5R0.2	1.5	4	R0.2	4	50
HY550-4R-D2R0.2	2	4	R0.2	5	50
HY550-4R-D2R0.5	2	4	R0.5	5	50
HY550-4R-D3R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
HY550-4R-D3R0.5	3.0	4.0	R0.3	8.0	50
HY550-4R-D4R0.2	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
HY550-4R-D4R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
HY550-4R-D5R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
HY550-4R-D5R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
HY550-4R-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
HY550-4R-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
HY550-4R-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
HY550-4R-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
HY550-4R-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
HY550-4R-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
HY550-4R-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
HY550-4R-D10R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
HY550-4R-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
HY550-4R-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
HY550-4R-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
HY550-4R-D12R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

四刃加长钨钢圆鼻刀



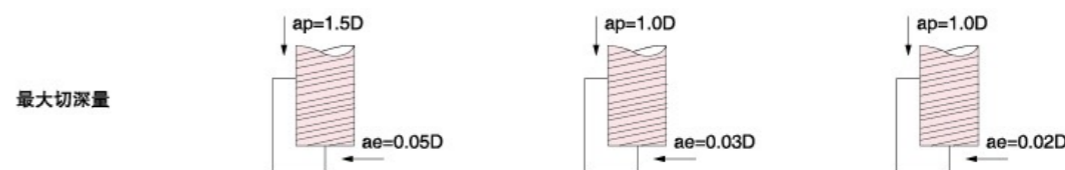
- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY550-4RL-D4R0.5	4.0	4.0	R0.5	12.0	100
HY550-4RL-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	100
HY550-4RL-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	100
HY550-4RL-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	100
HY550-4RL-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	100
HY550-4RL-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	100
HY550-4RL-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	100
HY550-4RL-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	100
HY550-4RL-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	100
HY550-4RL-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	100
HY550-4RL-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	100
HY550-4RL-D16R1.0	16.0	16.0	R1.0	45.0	150
HY550-4RL-D16R2.0	16.0	16.0	R2.0	45.0	150

切削条件

被加工材料	预硬钢、淬硬钢 35-40HRC		淬硬钢 40-50HRC		淬硬钢 50-60HRC		
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
1		40000	320	40000	320	32000	260
2		40000	800	24000	480	16000	320
3		32000	1020	16000	510	11000	350
4		24000	1250	12000	620	8000	420
5		19000	1360	9500	680	6400	460
6		16000	1540	8000	770	5300	510
8		12000	1540	6000	770	4000	510
10		9600	1540	4800	770	3200	510
12		8000	1600	4000	800	2700	540
14		6800	1340	3400	680	2300	460
16		6000	1200	3000	600	2000	400
18		5300	1060	2700	530	1800	360
20		4800	960	2400	480	1600	320

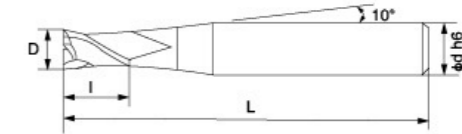


刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

二刃微小径钨钢立铣刀

刃口强度
标准



- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



TiAlN

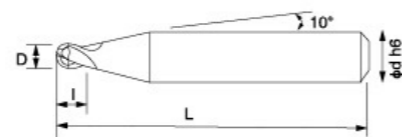
HRC
▶60

型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY600-2F-D0.1	0.1	4	0.2	50
HY600-2F-D0.2	0.2	4	0.4	50
HY600-2F-D0.3	0.3	4	0.6	50
HY600-2F-D0.4	0.4	4	0.8	50
HY600-2F-D0.5	0.5	4	1.0	50
HY600-2F-D0.6	0.6	4	1.2	50
HY600-2F-D0.7	0.7	4	1.4	50
HY600-2F-D0.8	0.8	4	1.6	50
HY600-2F-D0.9	0.9	4	1.8	50

60° 古铜系列



二刃微小径钨钢球头铣刀

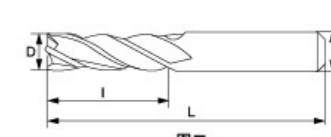
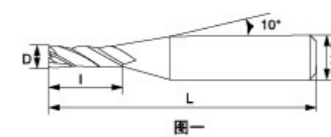


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY600-2R-R0.15	0.3	4.0	0.15R	0.5	50
HY600-2R-R0.2	0.4	4.0	0.20R	0.6	50
HY600-2R-R0.25	0.5	4.0	0.25R	0.8	50
HY600-2R-R0.3	0.6	4.0	0.30R	0.9	50
HY600-2R-R0.35	0.7	4.0	0.35R	1.0	50
HY600-2R-R0.4	0.8	4.0	0.40R	1.2	50
HY600-2R-R0.45	0.9	4.0	0.45R	1.3	50

四刃钨钢立铣刀

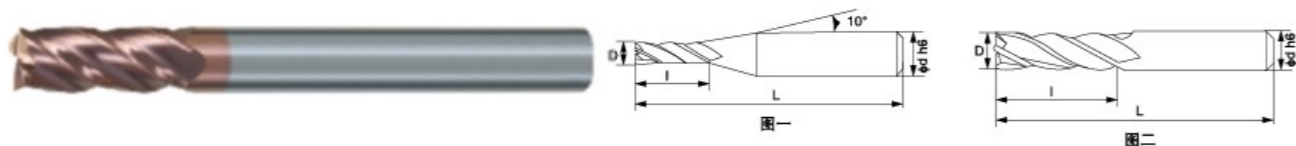


- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY600-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY600-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY600-4F-D2.0	2.0	4.0	5.0	50
HY600-4F-D2.5	2.5	4.0	6.0	50
HY600-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY600-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY600-4F-D4.0	4.0	4.0	10.0	50
HY600-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY600-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY600-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY600-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY600-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY600-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
HY600-4F-D4.0	4.0	6.0	10.0	50
HY600-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY600-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY600-4F-D5.5	5.5	6.0	15.0	50
HY600-4F-D6.0	6.0	6.0	15.0	50
HY600-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY600-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY600-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY600-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY600-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY600-4F-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY600-4F-D16.0	16.0	16.0	40.0	100
HY600-4F-D18.0	18.0	18.0	40.0	100
HY600-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃加长钨钢立铣刀

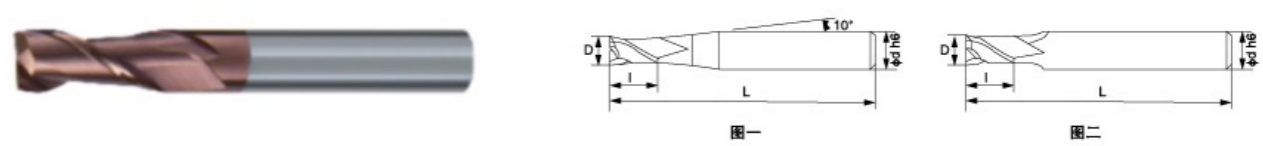


- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY600-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY600-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY600-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY600-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY600-4FL-D5.0	5.0	6.0	15.0	75
HY600-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY600-4FL-D6.0	6.0	6.0	24.0	100
HY600-4FL-D8.0	8.0	8.0	24.0	75
HY600-4FL-D8.0	8.0	8.0	32.0	100
HY600-4FL-D10.0	10.0	10.0	40.0	100
HY600-4FL-D12.0	12.0	12.0	45.0	100
HY600-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY600-4FL-D16.0	16.0	16.0	60.0	150
HY600-4FL-D20.0	20.0	20.0	60.0	150

二刃钨钢立铣刀

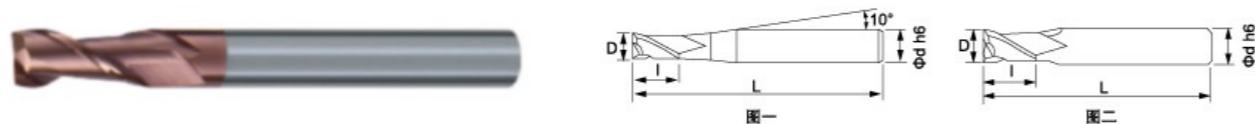


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY600-2F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY600-2F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY600-2F-D2.0	2.0	4.0	5.0	50
HY600-2F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY600-2F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY600-2F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY600-2F-D4.0	4.0	4.0	10.0	50
HY600-2F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY600-2F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY600-2F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY600-2F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY600-2F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY600-2F-D3.0	3.0	6.0	10.0	50
HY600-2F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY600-2F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY600-2F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY600-2F-D5.5	5.5	6.0	15.0	50
HY600-2F-D6.0	6.0	6.0	15.0	50
HY600-2F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY600-2F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY600-2F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY600-2F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY600-2F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY600-2F-D14.0	14.0	14.0	40.0	75
HY600-2F-D16.0	16.0	16.0	40.0	100
HY600-2F-D18.0	18.0	18.0	40.0	100
HY600-2F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

二刃加长钨钢立铣刀

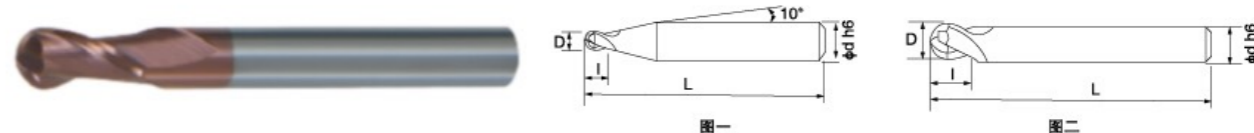


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY600-2FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY600-2FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY600-2FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY600-2FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY600-2FL-D5.0	5.0	6.0	15.0	75
HY600-2FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY600-2FL-D6.0	6.0	6.0	24.0	100
HY600-2FL-D8.0	8.0	8.0	24.0	75
HY600-2FL-D8.0	8.0	8.0	32.0	100
HY600-2FL-D10.0	10.0	10.0	40.0	100
HY600-2FL-D12.0	12.0	12.0	45.0	100
HY600-2FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY600-2FL-D16.0	16.0	16.0	60.0	150
HY600-2FL-D20.0	20.0	20.0	60.0	150

二刃钨钢球头铣刀

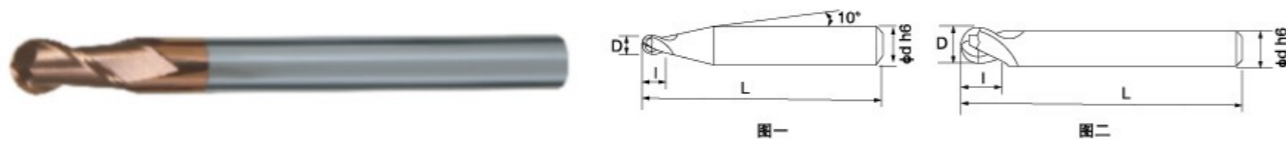


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY600-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
HY600-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
HY600-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
HY600-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
HY600-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	6.0	50
HY600-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
HY600-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
HY600-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
HY600-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
HY600-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
HY600-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
HY600-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
HY600-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
HY600-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY600-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY600-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY600-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY600-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY600-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY600-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY600-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY600-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY600-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

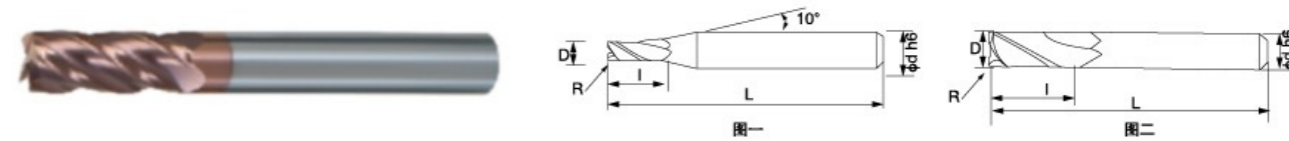


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。

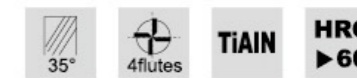


型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY600-2RL-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
HY600-2RL-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
HY600-2RL-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
HY600-2RL-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
HY600-2RL-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
HY600-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
HY600-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY600-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY600-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY600-2RL-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY600-2RL-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
HY600-2RL-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
HY600-2RL-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
HY600-2RL-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀

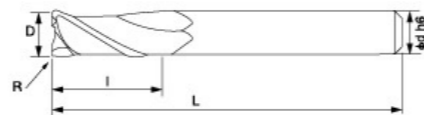


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY550-4R-D1R0.2	1	4	R0.2	2.5	50
HY550-4R-D1.5R0.2	1.5	4	R0.2	4	50
HY550-4R-D2R0.2	2	4	R0.2	5	50
HY550-4R-D2R0.5	2	4	R0.5	5	50
HY550-4R-D3R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
HY550-4R-D3R0.5	3.0	4.0	R0.3	8.0	50
HY550-4R-D4R0.2	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
HY550-4R-D4R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
HY550-4R-D5R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
HY550-4R-D5R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
HY550-4R-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
HY550-4R-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
HY550-4R-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
HY550-4R-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
HY550-4R-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
HY550-4R-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
HY550-4R-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
HY550-4R-D10R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
HY550-4R-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
HY550-4R-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
HY550-4R-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
HY550-4R-D12R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

四刃加长钨钢圆鼻刀



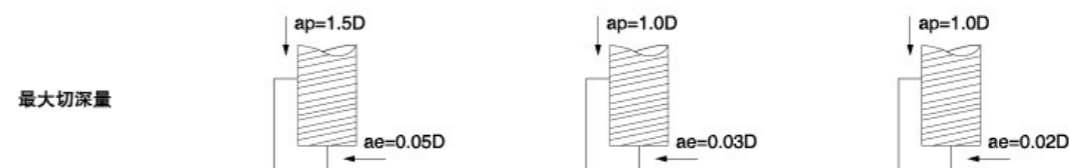
- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC60° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY600-4RL-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	75
HY600-4RL-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	75
HY600-4RL-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	100
HY600-4RL-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	100
HY600-4RL-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	100
HY600-4RL-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	100
HY600-4RL-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	100
HY600-4RL-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	100
HY600-4RL-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	100
HY600-4RL-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	100
HY600-4RL-D16R1.0	16.0	16.0	R1.0	45.0	150
HY600-4RL-D16R2.0	16.0	16.0	R2.0	45.0	150

切削条件

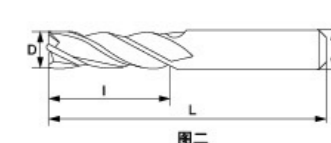
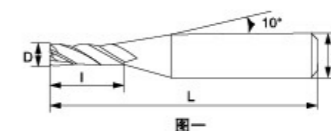
被加工材料	预硬钢、淬硬钢 35-40HRC		淬硬钢 40-50HRC		淬硬钢 50-60HRC		
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
1		40000	320	40000	320	32000	260
2		40000	800	24000	480	16000	320
3		32000	1020	16000	510	11000	350
4		24000	1250	12000	620	8000	420
5		19000	1360	9500	680	6400	460
6		16000	1540	8000	770	5300	510
8		12000	1540	6000	770	4000	510
10		9600	1540	4800	770	3200	510
12		8000	1600	4000	800	2700	540
14		6800	1340	3400	680	2300	460
16		6000	1200	3000	600	2000	400
18		5300	1060	2700	530	1800	360
20		4800	960	2400	480	1600	320



刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

四刃钨钢立铣刀



- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC63° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。

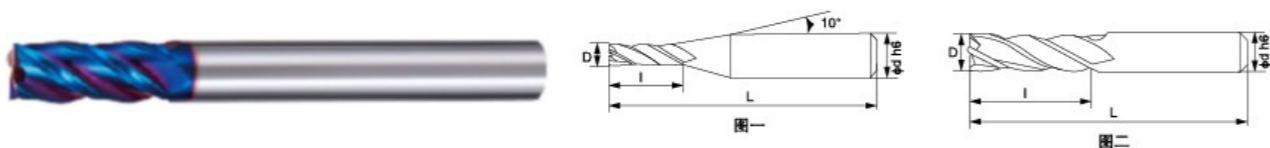


型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY630-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY630-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY630-4F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY630-4F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY630-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY630-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY630-4F-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
HY630-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY630-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY630-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY630-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY630-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY630-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
HY630-4F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY630-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY630-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY630-4F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY630-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY630-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY630-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY630-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY630-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY630-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY630-4F-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
HY630-4F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY630-4F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY630-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

63° 纳米蓝系列



四刃加长钨钢立铣刀

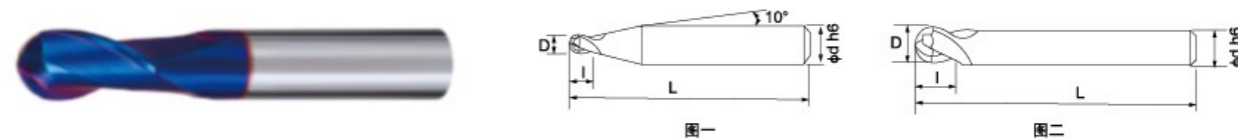


- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC63° 以下一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY630-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY630-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY630-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY630-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY630-4FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY630-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY630-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
HY630-4FL-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
HY630-4FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY630-4FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY630-4FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY630-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY630-4FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY630-4FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢球头铣刀



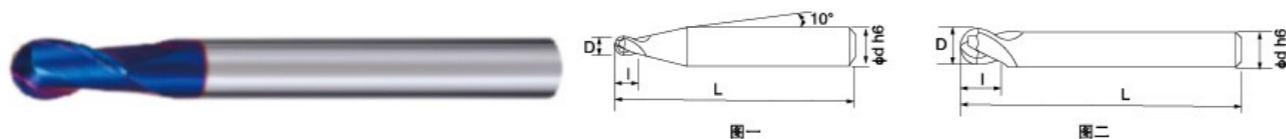
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC63° 以下一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY630-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
HY630-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
HY630-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
HY630-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
HY630-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	5.0	50
HY630-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
HY630-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
HY630-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
HY630-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
HY630-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
HY630-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
HY630-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
HY630-2R-R1.5	3.5	6.0	R1.5	8.0	50
HY630-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
HY630-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY630-2R-R2.75	5.5	6.0	R2.75	12.0	50
HY630-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY630-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY630-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY630-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY630-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY630-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY630-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY630-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY630-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

刃口强度
标准



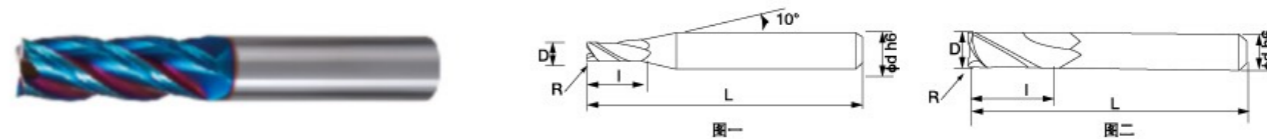
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC63° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY630-2RL-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
HY630-2RL-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
HY630-2RL-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
HY630-2RL-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
HY630-2RL-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
HY630-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
HY630-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY630-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY630-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY630-2RL-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY630-2RL-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
HY630-2RL-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
HY630-2RL-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
HY630-2RL-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀

刃口强度
标准



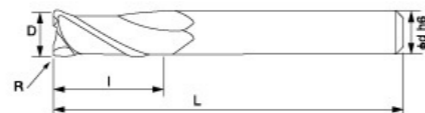
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC63° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY630-4R-D3.0R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
HY630-4R-D4.0R0.3	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
HY630-4R-D4.0R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
HY630-4R-D5.0R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
HY630-4R-D5.0R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
HY630-4R-D6.0R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
HY630-4R-D6.0R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
HY630-4R-D8.0R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
HY630-4R-D8.0R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
HY630-4R-D10.0R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
HY630-4R-D10.0R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
HY630-4R-D10.0R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
HY630-4R-D10.0R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
HY630-4R-D12.0R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
HY630-4R-D12.0R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
HY630-4R-D12.0R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
HY630-4R-D12.0R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

四刃加长钨钢圆鼻刀

刃口强度
标准



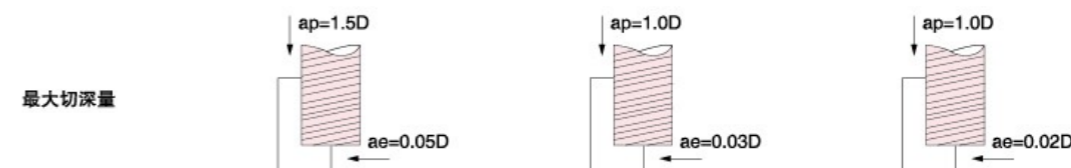
- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC63° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY630-4RL-D6.0R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	75
HY630-4RL-D6.0R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	75
HY630-4RL-D8.0R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	100
HY630-4RL-D8.0R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	100
HY630-4RL-D10.0R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	100
HY630-4RL-D10.0R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	100
HY630-4RL-D10.0R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	100
HY630-4RL-D12.0R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	100
HY630-4RL-D12.0R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	100
HY630-4RL-D12.0R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	100
HY630-4RL-D16.0R1.0	16.0	16.0	R1.0	45.0	150
HY630-4RL-D16.0R2.0	16.0	16.0	R2.0	45.0	150

切削条件

被加工材料	预硬钢、淬硬钢 35-40HRC		淬硬钢 40-50HRC		淬硬钢 50-60HRC		
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
1		40000	320	40000	320	32000	260
2		40000	800	24000	480	16000	320
3		32000	1020	16000	510	11000	350
4		24000	1250	12000	620	8000	420
5		19000	1360	9500	680	6400	460
6		16000	1540	8000	770	5300	510
8		12000	1540	6000	770	4000	510
10		9600	1540	4800	770	3200	510
12		8000	1600	4000	800	2700	540
14		6800	1340	3400	680	2300	460
16		6000	1200	3000	600	2000	400
18		5300	1060	2700	530	1800	360
20		4800	960	2400	480	1600	320

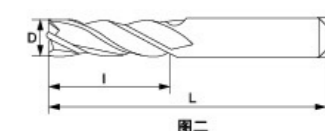
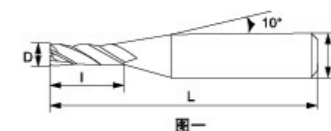


刀具直径	切深ap
$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$	0.15D
$\Phi 3 \leq D < \Phi 6$	0.3D
$\Phi 6 \leq D < \Phi 20$	0.5D

刀具直径	切深ap
$\Phi 1 \leq D < \Phi 3$	0.1D
$D \geq \Phi 3$	0.2D

四刃钨钢立铣刀

刃口强度
标准



55°

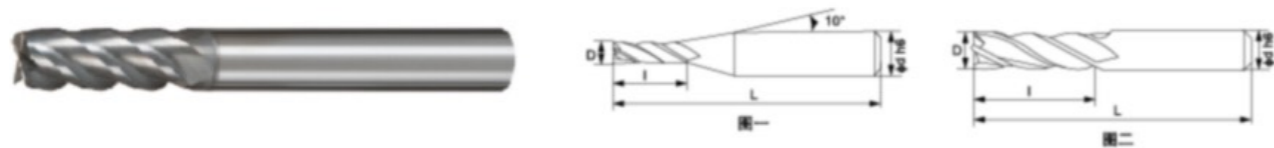
高性能系列

- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
JW550-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
JW550-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
JW550-4F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
JW550-4F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
JW550-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
JW550-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
JW550-4F-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
JW550-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
JW550-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
JW550-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
JW550-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
JW550-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
JW550-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
JW550-4F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
JW550-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
JW550-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
JW550-4F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
JW550-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
JW550-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
JW550-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
JW550-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
JW550-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
JW550-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
JW550-4F-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
JW550-4F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
JW550-4F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
JW550-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃加长钨钢立铣刀

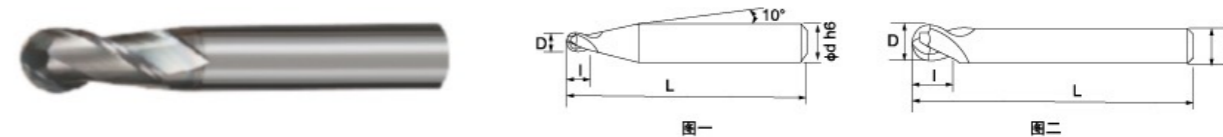


- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC55° 以下一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
JW550-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
JW550-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
JW550-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
JW550-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
JW550-4FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
JW550-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
JW550-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
JW550-4FL-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
JW550-4FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
JW550-4FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
JW550-4FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
JW550-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
JW550-4FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
JW550-4FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢球头铣刀



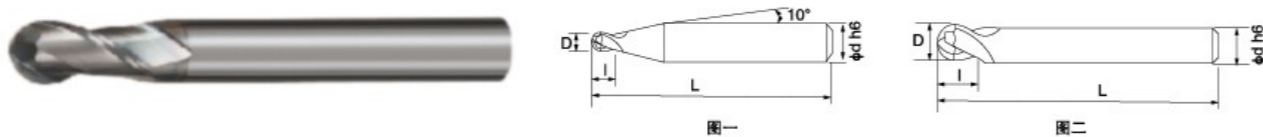
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
JW550-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
JW550-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
JW550-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
JW550-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
JW550-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	5.0	50
JW550-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
JW550-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
JW550-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
JW550-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
JW550-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
JW550-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
JW550-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
JW550-2R-R1.5	3.5	6.0	R1.5	8.0	50
JW550-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
JW550-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
JW550-2R-R2.75	5.5	6.0	R2.75	12.0	50
JW550-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
JW550-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
JW550-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
JW550-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
JW550-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
JW550-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
JW550-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
JW550-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
JW550-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

刃口角度
标准



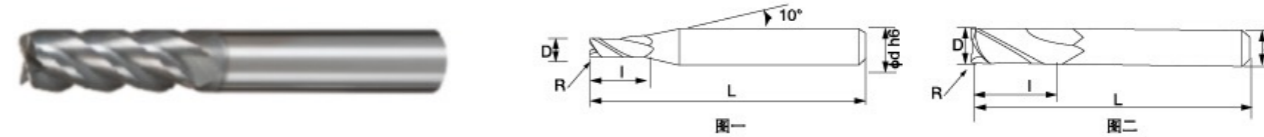
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
JW550-2RL-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
JW550-2RL-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
JW550-2RL-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
JW550-2RL-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
JW550-2RL-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
JW550-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
JW550-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
JW550-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
JW550-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
JW550-2RL-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
JW550-2RL-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
JW550-2RL-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
JW550-2RL-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
JW550-2RL-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀

刃口角度
标准

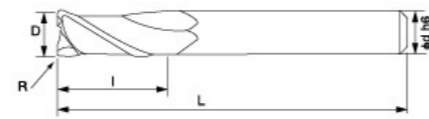


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
JW550-4R-D3R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
JW550-4R-D4R0.3	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
JW550-4R-D4R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
JW550-4R-D5R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
JW550-4R-D5R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
JW550-4R-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
JW550-4R-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
JW550-4R-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
JW550-4R-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
JW550-4R-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
JW550-4R-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
JW550-4R-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
JW550-4R-D10R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
JW550-4R-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
JW550-4R-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
JW550-4R-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
JW550-4R-D12R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

四刃加长钨钢圆鼻刀



- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于-HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
JW550-4RL-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	75
JW550-4RL-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	75
JW550-4RL-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	100
JW550-4RL-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	100
JW550-4RL-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	100
JW550-4RL-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	100
JW550-4RL-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	100
JW550-4RL-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	100
JW550-4RL-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	100
JW550-4RL-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	100
JW550-4RL-D16R1.0	16.0	16.0	R1.0	45.0	150
JW550-4RL-D16R2.0	16.0	16.0	R2.0	45.0	150

推荐切削参数表(236型、239型、259型)

○使用259型刀具时，参数设为表中的50%-80%。

被削材	碳素钢 (S50C,Q235等)		合金钢 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		热处理钢 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不锈钢 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		铸铁 (HT250,QT450等)	
	切削速度	80-150m/min	60-100m/min	40-80m/min	30-60m/min	60-120m/min				
Dc	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
0.4	38,000	170	38,000	100	38,000	75	31,500	80	38,000	130
0.5	38,000	250	38,000	130	38,000	100	25,000	100	38,000	160
0.6	38,000	330	38,000	200	31,000	125	21,000	110	38,000	230
0.8	38,000	450	31,800	250	23,000	130	15,800	11	31,000	320
1.0	38,000	580	25,400	330	19,100	130	12,600	130	25,000	390
1.5	22,000	580	16,600	330	14,200	130	9,800	130	18,000	390
2.0	19,100	650	12,700	330	9,550	130	6,300	130	12,700	400
2.5	16,200	650	10,800	330	8,100	130	5,200	130	10,600	400
3.0	12,600	650	8,500	330	6,350	130	4,200	130	8,500	400
4.0	9,500	720	6,350	350	4,780	130	3,100	130	6,350	450
5.0	7,600	720	5,100	350	3,800	130	2,500	130	5,100	450
6.0	6,300	720	4,250	350	3,180	130	2,100	140	4,250	450
8.0	4,750	720	3,180	350	2,380	130	1,600	140	3,180	450
10.0	3,800	720	2,550	380	1,910	140	1,300	140	2,550	450
12.0	3,160	720	2,120	380	1,590	150	1,100	140	2,120	450
14.0	2,710	720	1,820	380	1,360	150	928	150	1,820	450
16.0	2,380	720	1,590	380	3,190	150	840	150	1,590	450
20.0	1,910	780	1,280	400	955	160	680	150	1,280	470

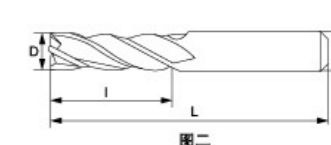
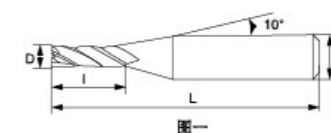
切削量基准
Depth of cut
(D:直径)

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

四刃钨钢立铣刀

刃口强度
标准



- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC65° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



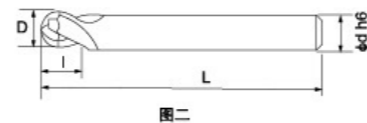
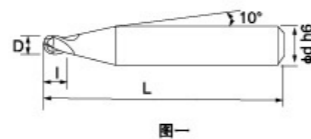
65°

不等分系列



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-650-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY-650-4F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY-650-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY-650-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY-650-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY-650-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY-650-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY-650-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY-650-4F-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
HY-650-4F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY-650-4F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY-650-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100
HY-650-4F-D6.0	6.0	6.0	24.0	100
HY-650-4F-D8.0	8.0	8.0	32.0	100
HY-650-4F-D10.0	10.0	10.0	40.0	100
HY-650-4F-D12.0	12.0	12.0	45.0	100

二刃钨钢球头铣刀



- ◎ 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- ◎ 使用-HRC65° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- ◎ 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY650-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY650-2R-R2.75	5.5	6.0	R2.75	12.0	50
HY650-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY650-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY650-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY650-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY650-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY650-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY650-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY650-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY650-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100
HY650-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY650-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY650-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY650-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100

推介切削参数表 (HE633型)

被切削硬度 切削速度	预制钢、淬硬钢 40~50HRC 300m/min		淬硬钢 50~60HRC 150m/min		淬硬钢 60~65HRC 100m/min		淬硬钢 65~70HRC 60m/min	
	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
6	16000	1850	8000	925	5300	610	3180	366
8	12000	1850	6000	925	4000	610	2390	366
10	9600	1850	4800	925	3200	610	1910	366
12	8000	1920	4000	960	2700	650	1590	390
14	6800	1600	3400	815	2300	550	1360	330
16	6000	1440	3000	720	2000	480	1190	288
18	5300	1270	2700	635	1800	430	1060	258
20	4800	1150	2400	575	1600	385	960	231

切削量基准 Depth of cut (D:直径)	最大Ae=1.0mm		最大Ae=0.5mm		最大Ae=0.3mm	
	刀具直径	切深ap	刀具直径	切深ap	刀具直径	切深ap
D:直径	Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D	Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D	Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

4刃立铣刀 SQUARE TYPE-4 FLUTES

RPM=REVOLUTION PER MIN FEED=mm/min

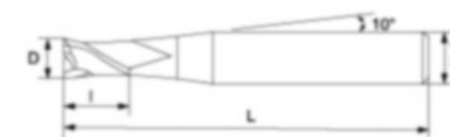
被切削材料 硬度	调质钢、耐热钢 (30~40HRC)		调质钢 (40~50HRC)		调质钢 (50~55HRC)		调质钢 (55~60HRC)		调质钢 (60~65HRC)		调质钢 (65~70HRC)	
	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
1	48000	1480	38000	1050	25500	710	20500	430	16000	270	12500	1750
2	33300	1750	26000	1250	17500	840	14500	520	11000	320	9500	230
3	21800	1750	17300	1250	11500	840	9500	520	7500	320	6400	230
4	16700	1800	13200	1300	8800	880	7200	540	5600	335	4750	240
5	15700	2000	12500	1500	8300	1000	6400	580	5100	370	4450	270
6	13100	1950	10350	1400	6900	950	5300	560	4200	350	3700	260
8	9880	1880	7800	1350	5200	900	4000	520	3200	330	2800	240
10	7800	1750	6150	1260	4100	840	3200	480	2550	310	2200	220
12	6650	1750	5250	1260	3500	840	2650	480	2100	300	1860	220
16	4900	1500	3900	1100	2600	730	2000	420	1600	270	1400	200
20	3900	1300	3100	970	2050	650	1600	380	1300	250	1100	180

切削量基准 Depth of cut (D:直径)	最大Ae=1.0mm		最大Ae=0.5mm		最大Ae=0.3mm	
	刀具直径	切深ap	刀具直径	切深ap	刀具直径	切深ap
D:直径	Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D	Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D	Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D	Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D	Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

50° 通用系列



二刃微小径钨钢立铣刀

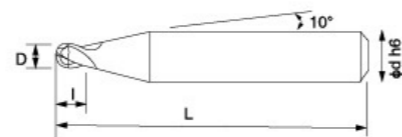


- 新型TIAIN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY500-2F-D0.1	0.1	4	0.2	50
HY500-2F-D0.2	0.2	4	0.4	50
HY500-2F-D0.3	0.3	4	0.6	50
HY500-2F-D0.4	0.4	4	0.8	50
HY500-2F-D0.5	0.5	4	1.0	50
HY500-2F-D0.6	0.6	4	1.2	50
HY500-2F-D0.7	0.7	4	1.4	50
HY500-2F-D0.8	0.8	4	1.6	50
HY500-2F-D0.9	0.9	4	1.8	50

二刃微小径钨钢球头铣刀

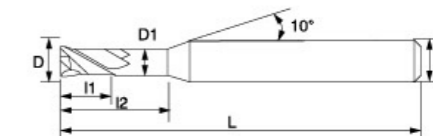


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY500-2R-R0.15	0.3	4.0	0.15R	0.5	50
HY500-2R-R0.20	0.4	4.0	0.20R	0.6	50
HY500-2R-R0.25	0.5	4.0	0.25R	0.8	50
HY500-2R-R0.30	0.6	4.0	0.30R	0.9	50
HY500-2R-R0.35	0.7	4.0	0.35R	1.0	50
HY500-2R-R0.40	0.8	4.0	0.40R	1.2	50
HY500-2R-R0.45	0.9	4.0	0.45R	1.3	50

二刃钨钢深沟立铣刀

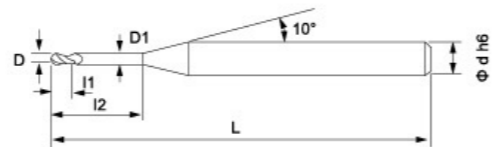


- 适用于~HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 适用于狭长及深沟铣削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	D1 mm	l1 mm	l2 mm	L mm
HY500-2F-D0.5-4	0.5	4.0	0.45	0.7	4.0	50
HY500-2F-D0.5-6	0.5	4.0	0.45	0.7	6.0	50
HY500-2F-D0.5-8	0.5	4.0	0.45	0.7	8.0	50
HY500-2F-D0.8-4	0.8	4.0	0.75	1.2	4.0	50
HY500-2F-D0.8-6	0.8	4.0	0.75	1.2	6.0	50
HY500-2F-D0.8-8	0.8	4.0	0.75	1.2	8.0	50
HY500-2F-D0.8-10	0.8	4.0	0.75	1.2	10.0	50
HY500-2F-D1.0-4	1.0	4.0	0.95	1.5	4.0	50
HY500-2F-D1.0-6	1.0	4.0	0.95	1.5	6.0	50
HY500-2F-D1.0-8	1.0	4.0	0.95	1.5	8.0	50
HY500-2F-D1.0-10	1.0	4.0	0.95	1.5	10.0	50
HY500-2F-D1.0-12	1.0	4.0	0.95	1.5	12.0	50
HY500-2F-D1.0-14	1.0	4.0	0.95	1.5	14.0	50
HY500-2F-D1.2-6	1.2	4.0	1.15	1.8	6.0	50
HY500-2F-D1.2-8	1.2	4.0	1.15	1.8	8.0	50
HY500-2F-D1.2-10	1.2	4.0	1.15	1.8	10.0	50
HY500-2F-D1.2-12	1.2	4.0	1.15	1.8	12.0	50
HY500-2F-D1.5-6	1.5	4.0	1.45	2.3	6.0	50
HY500-2F-D1.5-8	1.5	4.0	1.45	2.3	8.0	50
HY500-2F-D1.5-10	1.5	4.0	1.45	2.3	10.0	50
HY500-2F-D1.5-12	1.5	4.0	1.45	2.3	12.0	50
HY500-2F-D1.5-14	1.5	4.0	1.45	2.3	14.0	50
HY500-2F-D2.0-6	2.0	4.0	1.95	3.0	6.0	50
HY500-2F-D2.0-8	2.0	4.0	1.95	3.0	8.0	50
HY500-2F-D2.0-10	2.0	4.0	1.95	3.0	10.0	50
HY500-2F-D2.0-12	2.0	4.0	1.95	3.0	12.0	50
HY500-2F-D2.0-14	2.0	4.0	1.95	3.0	14.0	50
HY500-2F-D2.0-16	2.0	4.0	1.95	3.0	16.0	50
HY500-2F-D2.5-8	2.5	4.0	2.4	3.7	8.0	50
HY500-2F-D2.5-10	2.5	4.0	2.4	3.7	10.0	50

二刃钨钢深沟球头铣刀

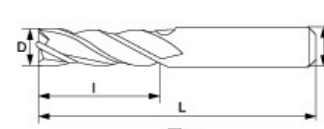
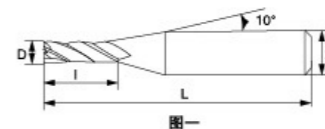


- 适用于 ~ HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 适用于狭长及深沟铣削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	D1 mm	R mm	l1 mm	l2 mm	L mm
HY500-2R-R0.25-4	0.5	4.0	0.45	0.25R	0.7	4.0	50
HY500-2R-R0.25-6	0.5	4.0	0.45	0.25R	0.7	6.0	50
HY500-2R-R0.3-4	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	4.0	50
HY500-2R-R0.3-6	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	6.0	50
HY500-2R-R0.3-8	0.6	4.0	0.55	0.3R	0.9	8.0	50
HY500-2R-R0.4-4	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	4.0	50
HY500-2R-R0.4-6	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	6.0	50
HY500-2R-R0.4-8	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	8.0	50
HY500-2R-R0.4-10	0.8	4.0	0.75	0.4R	1.2	10.0	50
HY500-2R-R0.5-4	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	4.0	50
HY500-2R-R0.5-6	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	6.0	50
HY500-2R-R0.5-8	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	8.0	50
HY500-2R-R0.5-10	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	10.0	50
HY500-2R-R0.5-12	1.0	4.0	0.95	0.5R	1.5	12.0	50
HY500-2R-R0.6-6	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	6.0	50
HY500-2R-R0.6-8	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	8.0	50
HY500-2R-R0.6-12	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	12.0	50
HY500-2R-R0.6-16	1.2	4.0	1.15	0.6R	1.8	16.0	50
HY500-2R-R0.75-8	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	8.0	50
HY500-2R-R0.75-12	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	12.0	50
HY500-2R-R0.75-16	1.5	4.0	1.45	0.75R	2.3	16.0	50
HY500-2R-R1.0-6	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	6.0	50
HY500-2R-R1.0-8	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	8.0	50
HY500-2R-R1.0-10	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	10.0	50
HY500-2R-R1.0-12	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	12.0	50
HY500-2R-R1.0-16	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	16.0	50
HY500-2R-R1.0-20	2.0	4.0	1.95	1.0R	3.0	20.0	50
HY500-2R-R1.25-8.0	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	8.0	50
HY500-2R-R1.25-12.0	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	12.0	50
HY500-2R-R1.25-16.0	2.5	4.0	2.4	1.25R	3.7	16.0	60

四刃钨钢立铣刀



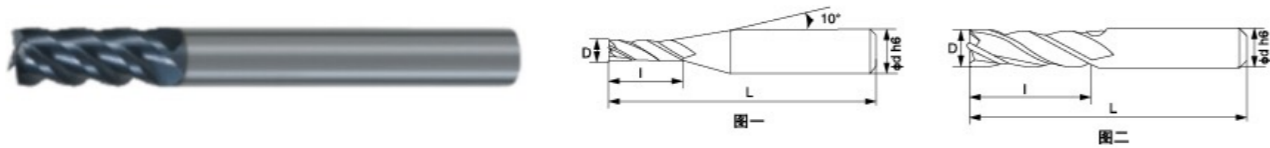
- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于 ~ HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY500-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY500-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY500-4F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY500-4F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY500-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY500-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY500-4F-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
HY500-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY500-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY500-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY500-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY500-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY500-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
HY500-4F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY500-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY500-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY500-4F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY500-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
7HY500-4F-D.0	7.0	8.0	20.0	60
HY500-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY500-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY500-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY500-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY500-4F-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
HY500-4F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY500-4F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY500-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃加长钨钢立铣刀

刃口强度
标准



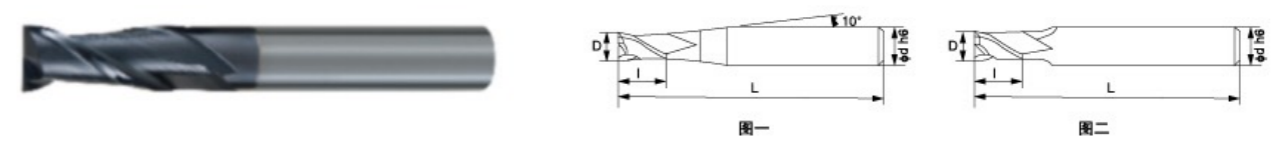
- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY500-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY500-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY500-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY500-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY500-4FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY500-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY500-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
HY500-4FL-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
HY500-4FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY500-4FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY500-4FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY500-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY500-4FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY500-4FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢立铣刀

刃口强度
标准



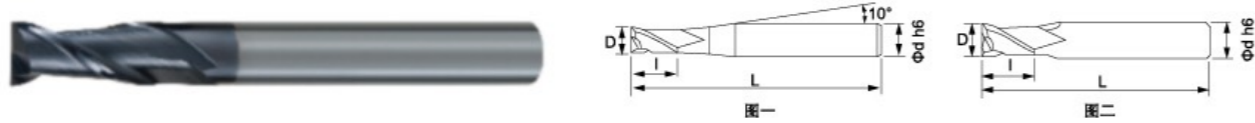
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用~HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY500-2R-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY500-2R-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY500-2R-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY500-2R-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY500-2R-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY500-2R-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY500-2R-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
HY500-2R-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY500-2R-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY500-2R-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY500-2R-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY500-2R-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY500-2R-D3.0	3.0	6.0	10.0	50
HY500-2R-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY500-2R-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY500-2R-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY500-2R-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY500-2R-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY500-2R-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY500-2R-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY500-2R-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY500-2R-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY500-2R-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY500-2R-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
HY500-2R-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY500-2R-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY500-2R-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

二刃加长钨钢立铣刀

刃口强度
标准



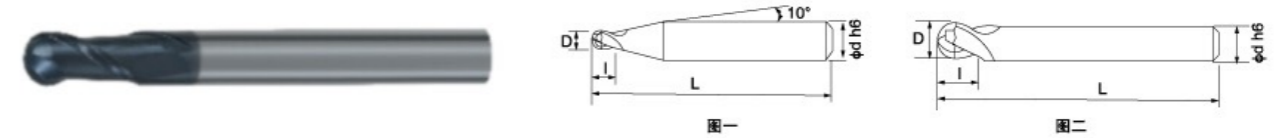
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY500-2F-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY500-2F-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY500-2F-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY500-2F-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY500-2F-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY500-2F-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY500-2F-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
HY500-2F-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
HY500-2F-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY500-2F-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY500-2F-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY500-2F-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY500-2F-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY500-2F-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢球头铣刀

刃口强度
标准



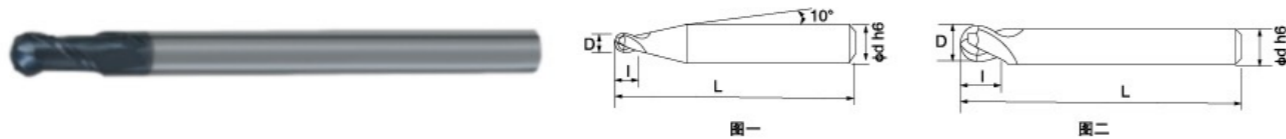
- 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY500-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
HY500-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
HY500-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
HY500-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
HY500-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	5.0	50
HY500-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
HY500-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
HY500-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
HY500-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
HY500-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
HY500-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
HY500-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
HY500-2R-R1.5	3.5	6.0	R1.5	8.0	50
HY500-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
HY500-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY500-2R-R2.75	5.5	6.0	R2.75	12.0	50
HY500-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY500-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY500-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY500-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY500-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY500-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY500-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY500-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY500-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

刃口强度
标准



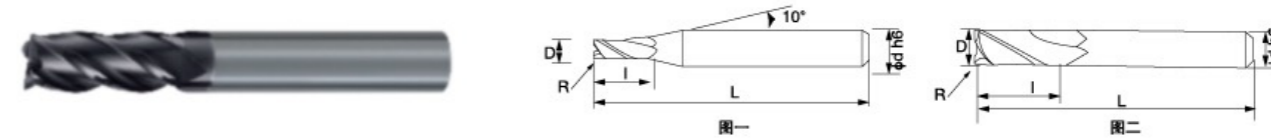
- ◎ 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- ◎ 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- ◎ 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY500-2RL-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
HY500-2RL-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
HY500-2RL-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
HY500-2RL-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
HY500-2RL-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
HY500-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
HY500-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY500-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY500-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY500-2RL-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY500-2RL-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
HY500-2RL-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
HY500-2RL-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
HY500-2RL-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀

刃口强度
标准



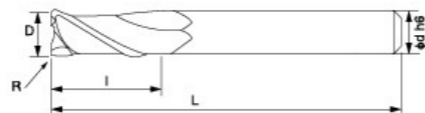
- ◎ 新型TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- ◎ 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- ◎ 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY500-4R-D3.0R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
HY500-4R-D4.0R0.3	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
HY500-4R-D4.0R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
HY500-4R-D5.0R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
HY500-4R-D5.0R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
HY500-4R-D6.0R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
HY500-4R-D6.0R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
HY500-4R-D8.0R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
HY500-4R-D8.0R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
HY500-4R-D10.0R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
HY500-4R-D10.0R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
HY500-4R-D10.0R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
HY500-4R-D10.0R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
HY500-4R-D12.0R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
HY500-4R-D12.0R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
HY500-4R-D12.0R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
HY500-4R-D12.0R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

四刃加长钨钢圆鼻刀

刃口强度
标准



- TiAlN 纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 适用于~HRC50° 以下一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY500-4RL-D6.0R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	75
HY500-4RL-D6.0R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	75
HY500-4RL-D8.0R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	100
HY500-4RL-D8.0R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	100
HY500-4RL-D10.0R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	100
HY500-4RL-D10.0R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	100
HY500-4RL-D10.0R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	100
HY500-4RL-D12.0R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	100
HY500-4RL-D12.0R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	100
HY500-4RL-D12.0R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	100
HY500-4RL-D16.0R1.0	16.0	16.0	R1.0	45.0	150
HY500-4RL-D16.0R2.0	16.0	16.0	R2.0	45.0	150

推荐切削参数表(236型、239型、259型)

○使用259型刀具时，参数设为表中的50%~80%。

被削材	碳素钢 (S50C,Q235等)		合金钢 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 25~35HRC		热处理钢 (4Cr5MoSiV1,Cr12等) 35~48HRC		不锈钢 (SUS304,316, OCr19Ni9等)		铸铁 (HT250,QT450等)	
	切削速度	80~150m/min	60~100m/min	40~80m/min	30~60m/min	60~120m/min				
Dc	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
0.4	38,000	170	38,000	100	38,000	75	31,500	80	38,000	130
0.5	38,000	250	38,000	130	38,000	100	25,000	100	38,000	160
0.6	38,000	330	38,000	200	31,000	125	21,000	110	38,000	230
0.8	38,000	450	31,800	250	23,000	130	15,800	11	31,000	320
1.0	38,000	580	25,400	330	19,100	130	12,600	130	25,000	390
1.5	22,000	580	16,600	330	14,200	130	9,800	130	18,000	390
2.0	19,100	650	12,700	330	9,550	130	6,300	130	12,700	400
2.5	16,200	650	10,800	330	8,100	130	5,200	130	10,600	400
3.0	12,600	650	8,500	330	6,350	130	4,200	130	8,500	400
4.0	9,500	720	6,350	350	4,780	130	3,100	130	6,350	450
5.0	7,600	720	5,100	350	3,800	130	2,500	130	5,100	450
6.0	6,300	720	4,250	350	3,180	130	2,100	140	4,250	450
8.0	4,750	720	3,180	350	2,380	130	1,600	140	3,180	450
10.0	3,800	720	2,550	380	1,910	140	1,300	140	2,550	450
12.0	3,160	720	2,120	380	1,590	150	1,100	140	2,120	450
14.0	2,710	720	1,820	380	1,360	150	928	150	1,820	450
16.0	2,380	720	1,590	380	3,190	150	840	150	1,590	450
20.0	1,910	780	1,280	400	955	160	680	150	1,280	470

切削量基准
Depth of cut
(D:直径)

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

58°

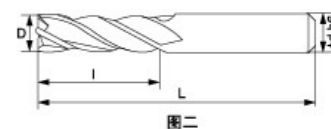
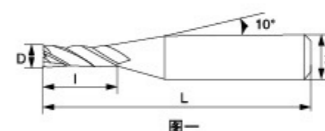
高性能通用系列



SATCOLS www.co-run.ru

四刃钨钢立铣刀

刃口角度
标准

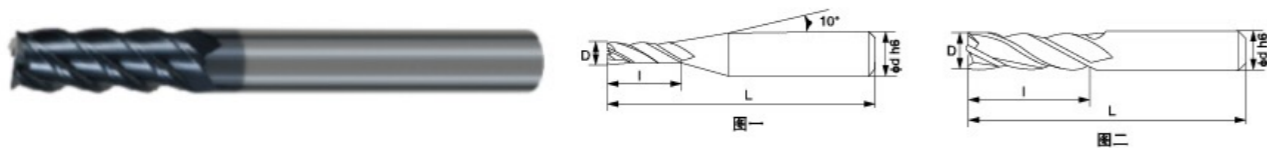


●使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
●搭配特有的几何角度特殊切刃设计，使排屑性顺畅，强调可用于沟加工及侧面加工之大切深、大进给量的重切削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY580-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY580-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY580-4F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY580-4F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY580-4F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY580-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY580-4F-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
HY580-4F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY580-4F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY580-4F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY580-4F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY580-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY580-4F-D3.5	3.5	6.0	10.0	50
HY580-4F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY580-4F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY580-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY580-4F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY580-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY580-4F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY580-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY580-4F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY580-4F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY580-4F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
1HY580-4F-D4.0	14.0	14.0	32.0	75
HY580-4F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY580-4F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY580-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃加长钨钢立铣刀

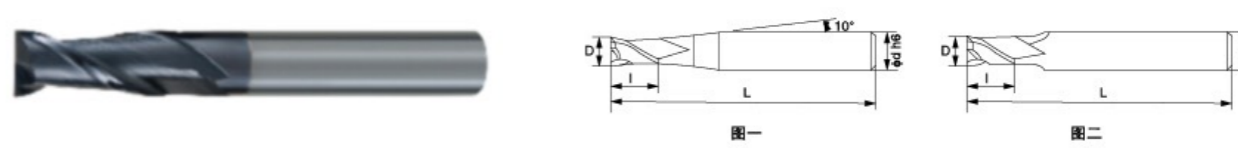


○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
 ○搭配特有的几何角度特殊切刃设计，使排屑性顺畅，强调可用于沟加工及侧面加工之大切深、大进给量的重切削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY580-4FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY580-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY580-4FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY580-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY580-4FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY580-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY580-4FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
HY580-4FL-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
HY580-4FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY580-4FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY580-4FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY580-4FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY580-4FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY580-4FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢立铣刀

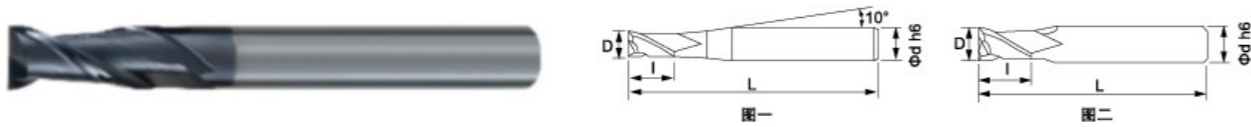


○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
 ○搭配特有的几何角度特殊切刃设计，使排屑性顺畅，强调可用于沟加工及侧面加工之大切深、大进给量的重切削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY580-2F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY580-2F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY580-2F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY580-2F-D2.5	2.5	4.0	8.0	50
HY580-2F-D3.0	3.0	3.0	8.0	50
HY580-2F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY580-2F-D4.0	4.0	4.0	11.0	50
HY580-2F-D1.0	1.0	6.0	3.0	50
HY580-2F-D1.5	1.5	6.0	4.0	50
HY580-2F-D2.0	2.0	6.0	6.0	50
HY580-2F-D2.5	2.5	6.0	8.0	50
HY580-2F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY580-2F-D3.0	3.0	6.0	10.0	50
HY580-2F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY580-2F-D4.5	4.5	6.0	11.0	50
HY580-2F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY580-2F-D5.5	5.5	6.0	16.0	50
HY580-2F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY580-2F-D7.0	7.0	8.0	20.0	60
HY580-2F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY580-2F-D9.0	9.0	10.0	22.0	75
HY580-2F-D10.0	10.0	10.0	25.0	75
HY580-2F-D12.0	12.0	12.0	30.0	75
HY580-2F-D14.0	14.0	14.0	32.0	75
HY580-2F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY580-2F-D18.0	18.0	18.0	45.0	100
HY580-2F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

二刃加长钨钢立铣刀

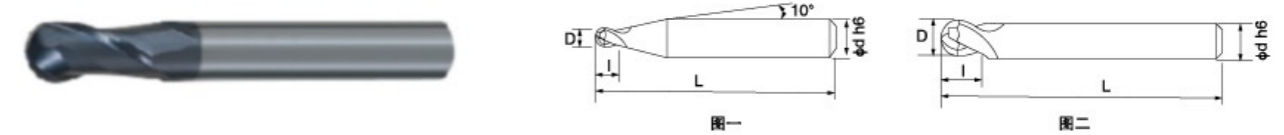


○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
○搭配特有的几何角度特殊切刃设计，使排屑性顺畅，强调可用于沟加工及侧面加工之大切深、大进给量的重切削加工。

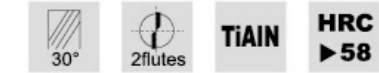


型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY580-2FL-D3.0	3.0	4.0	12.0	75
HY580-2FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY580-2FL-D4.0	4.0	4.0	15.0	75
HY580-2FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY580-2FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY580-2FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	75
HY580-2FL-D6.0	6.0	6.0	20.0	100
HY580-2FL-D8.0	8.0	8.0	20.0	75
HY580-2FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY580-2FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY580-2FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY580-2FL-D14.0	14.0	14.0	40.0	100
HY580-2FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY580-2FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃钨钢球头铣刀

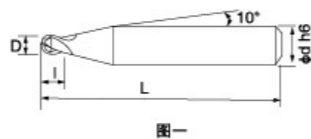


○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
○特殊的几何角度设计，搭配高润滑性高耐热的涂层，最适合不锈钢、钛合金、模具钢-HRC58之高精度加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY580-2R-R0.5	1.0	4.0	R0.5	2.0	50
HY580-2R-R0.75	1.5	4.0	R0.75	3.0	50
HY580-2R-R1.0	2.0	4.0	R1.0	4.0	50
HY580-2R-R1.25	2.5	4.0	R1.25	5.0	50
HY580-2R-R1.5	3.0	3.0	R1.5	5.0	50
HY580-2R-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	50
HY580-2R-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	50
HY580-2R-R0.5	1.0	6.0	R0.5	2.0	50
HY580-2R-R0.75	1.5	6.0	R0.75	3.0	50
HY580-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	50
HY580-2R-R1.25	2.5	6.0	R1.25	5.0	50
HY580-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	50
HY580-2R-R1.5	3.5	6.0	R1.5	8.0	50
HY580-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	50
HY580-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	50
HY580-2R-R2.75	5.5	6.0	R2.75	12.0	50
HY580-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	50
HY580-2R-R3.5	7.0	8.0	R3.5	14.0	60
HY580-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	60
HY580-2R-R4.5	9.0	10.0	R4.5	18.0	75
HY580-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY580-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75
HY580-2R-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	75
HY580-2R-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	100
HY580-2R-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	100

二刃加长钨钢球头铣刀

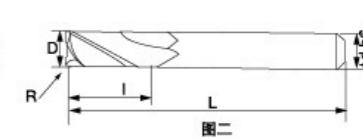
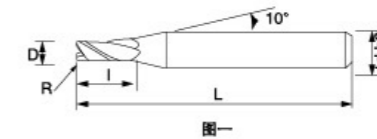


○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
○特殊的几何角度设计，搭配高润滑性高耐热的涂层，最适合不锈钢、钛合金、模具钢-HRC58之高精度加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY580-2RL-R1.5	3.0	4.0	R1.5	6.0	75
HY580-2RL-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	75
HY580-2RL-R2.0	4.0	4.0	R2.0	8.0	75
HY580-2RL-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	75
HY580-2RL-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	75
HY580-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	75
HY580-2RL-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	100
HY580-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY580-2RL-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	100
HY580-2RL-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	100
HY580-2RL-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	100
HY580-2RL-R7.0	14.0	14.0	R7.0	28.0	100
HY580-2RL-R8.0	16.0	16.0	R8.0	32.0	150
HY580-2RL-R10.0	20.0	20.0	R10.0	40.0	150

四刃钨钢圆鼻刀



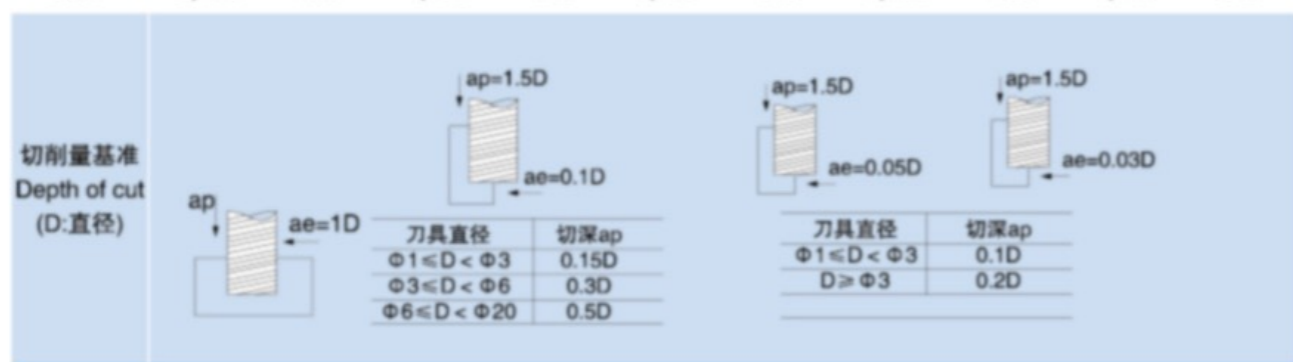
○使用极细超微粒0.3 μm/mCo12%钨钢制成，搭配高耐热及高润滑性涂层，特别适用于湿式高速切削、不锈钢、合金钢、模具钢-HRC58之钢材。
○高刚性断面及30°强力螺旋角设计，搭配刀尖R角，特别适用于不锈钢、钛合金、模具钢-HRC58之粗、中、细切削加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY580-4R-D3R0.2	3.0	4.0	R0.2	8.0	50
HY580-4R-D4R0.3	4.0	4.0	R0.3	10.0	50
HY580-4R-D4R0.5	4.0	4.0	R0.5	10.0	50
HY580-4R-D5R0.5	5.0	6.0	R0.5	13.0	50
HY580-4R-D5R1.0	5.0	6.0	R1.0	13.0	50
HY580-4R-D6R0.5	6.0	6.0	R0.5	16.0	50
HY580-4R-D6R1.0	6.0	6.0	R1.0	16.0	50
HY580-4R-D8R0.5	8.0	8.0	R0.5	20.0	60
HY580-4R-D8R1.0	8.0	8.0	R1.0	20.0	60
HY580-4R-D10R0.5	10.0	10.0	R0.5	25.0	75
HY580-4R-D10R1.0	10.0	10.0	R1.0	25.0	75
HY580-4R-D10R2.0	10.0	10.0	R2.0	25.0	75
HY580-4R-D10R3.0	10.0	10.0	R3.0	25.0	75
HY580-4R-D12R0.5	12.0	12.0	R0.5	30.0	75
HY580-4R-D12R1.0	12.0	12.0	R1.0	30.0	75
HY580-4R-D12R2.0	12.0	12.0	R2.0	30.0	75
HY580-4R-D12R3.0	12.0	12.0	R3.0	30.0	75

推介切削参数表(ME423型、ME425型)普通加工

被切削	铸铁、碳素钢、合金钢 (-30HRC)		不锈钢		预制钢、调质钢 (-40HRC)		预制钢、调质钢 (-50HRC)		淬硬钢 (-55HRC)	
	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
1.0	20,000	270	20,000	95	20,000	215	20,000	135	20,000	120
2.0	15,000	435	11,150	110	15,000	380	13,000	200	11,140	175
3.0	14,000	735	7,500	135	10,600	565	8,500	370	7,430	325
4.0	10,800	755	5,500	140	8,000	575	6,500	380	5,570	335
5.0	8,200	798	4,500	140	6,400	605	5,000	400	4,460	350
6.0	7,000	810	3,700	145	5,300	620	4,200	405	3,710	350
8.0	5,200	800	2,800	145	4,000	615	3,200	415	2,785	365
10.0	4,200	795	2,200	145	3,200	605	2,500	390	2,230	340
12.0	3,500	795	1,850	145	2,650	605	2,100	390	1,855	340
14.0	3,000	735	1,600	140	2,300	656	1,800	370	1,590	325
16.0	2,600	735	1,400	135	2,000	656	1,600	370	1,390	325
18.0	2,300	720	1,250	115	1,800	555	1,400	365	1,240	315
20.0	2,050	720	1,100	115	1,600	555	1,250	365	1,115	315



High speed and hard series

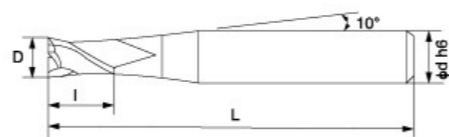
68°

高速
高硬
系列



二刃微小径钨钢立铣刀

刃口角度
标准

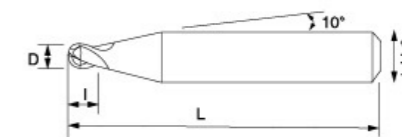


- TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性，刃口锋利，切削轻快，光洁度好。
- 适用于-HRC56° 以下之一般材料的钢材、不锈钢、耐热合金等广泛使用。
- 也适合铜合金、镍合金、钛合金、铸铁等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY680-2F-D0.2	0.2	4	0.4	50
HY680-2F-D0.3	0.3	4	0.6	50
HY680-2F-D0.4	0.4	4	0.8	50
HY680-2F-D0.5	0.5	4	1.0	50
HY680-2F-D0.6	0.6	4	1.2	50
HY680-2F-D0.7	0.7	4	1.4	50
HY680-2F-D0.8	0.8	4	1.6	50
HY680-2F-D0.9	0.9	4	1.8	50

二刃微小径钨钢球头铣刀

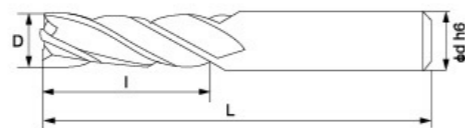


- 新型TiAlN 纳米涂层配合超微粒合金底材，具有很好的韧性。
- 使用-HRC50° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。
- 也适合不锈钢、钛合金、耐热合金等材料加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY680-2R-R0.15	0.3	4.0	0.15R	0.5	50
HY680-2R-R0.20	0.4	4.0	0.20R	0.6	50
HY680-2R-R0.25	0.5	4.0	0.25R	0.8	50
HY680-2R-R0.30	0.6	4.0	0.30R	0.9	50
HY680-2R-R0.35	0.7	4.0	0.35R	1.0	50
HY680-2R-R0.40	0.8	4.0	0.40R	1.2	50
HY680-2R-R0.45	0.9	4.0	0.45R	1.3	50

四刃高硬度钨钢立铣刀

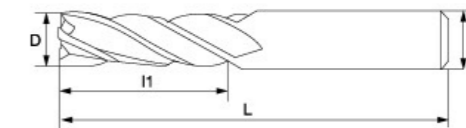


- TiAlN纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性、耐磨性和耐崩性。
- 适用于铸铁及HRC68° 以下之淬硬材料等广泛使用。
- 适合侧面精加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY680-4F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY680-4F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY680-4F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY680-4F-D2.5	2.5	4.0	7.0	50
HY680-4F-D3.0	3.0	4.0	8.0	50
HY680-4F-D3.0	3.0	6.0	8.0	50
HY680-4F-D4.0	4.0	6.0	11.0	50
HY680-4F-D5.0	5.0	6.0	13.0	50
HY680-4F-D6.0	6.0	6.0	16.0	50
HY680-4F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY680-4F-D10.0	10.0	10.0	22.0	75
HY680-4F-D12.0	12.0	12.0	26.0	75
HY680-4F-D14.0	14.0	14.0	32.0	100
HY680-4F-D16.0	16.0	16.0	38.0	100
HY680-4F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

四刃高硬度加长钨钢立铣刀

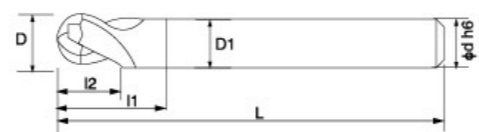


- TiAlN纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性、耐磨性和耐崩性。
- 适用于铸铁及HRC68° 以下之淬硬材料等广泛使用。
- 适合侧面精加工。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY680-4FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	75
HY680-4FL-D4.0	4.0	6.0	15.0	75
HY680-4FL-D4.0	4.0	6.0	20.0	100
HY680-4FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	75
HY680-4FL-D6.0	6.0	6.0	25.0	75
HY680-4FL-D6.0	6.0	6.0	25.0	100
HY680-4FL-D8.0	8.0	8.0	25.0	100
HY680-4FL-D10.0	10.0	10.0	30.0	100
HY680-4FL-D12.0	12.0	12.0	35.0	100
HY680-4FL-D16.0	16.0	16.0	50.0	150
HY680-4FL-D20.0	20.0	20.0	55.0	150

二刃高速高硬度球头铣刀

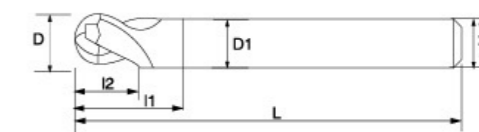


- TiAlN纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性、耐磨性和耐崩性。
- 适用于-HRC68° 以下之淬硬材料使用。
- 注：用水溶性切削液会使刀具寿命降低，请使用油雾冷却或吹气方式冷却。



型号 Type No.	D mm	D1 mm	d mm	R mm	l1 mm	l2 mm	L mm
HY680-2R-R0.20	0.4	-	4	0.20R	0.8	0.4	50
HY680-2R-R0.25	0.5	-	4	0.25R	1.0	0.5	50
HY680-2R-R0.30	0.6	-	4	0.30R	1.2	0.6	50
HY680-2R-R0.40	0.8	-	4	0.40R	1.6	0.8	50
HY680-2R-R0.5	1.0	-	4	0.5R	2.0	1.0	50
HY680-2R-R0.75	1.5	-	4	0.75R	3.0	1.5	50
HY680-2R-R1.00	2.0	-	4	1.00R	4.0	2.0	50
HY680-2R-R1.25	2.5	-	4	1.25R	5.0	2.5	50
HY680-2R-R1.50	3.0	-	4	1.50R	6.0	3.0	50
HY680-2R-R1.50	3.0	-	6	1.50R	6.0	3.0	50
HY680-2R-R2.00	4.0	3.8	4	2.00R	8.0	4.0	50
HY680-2R-R2.00	4.0	-	6	2.00R	8.0	4.0	60
HY680-2R-R2.50	5.0	-	6	2.50R	10.0	5.0	60
HY680-2R-R3.00	6.0	5.8	6	3.00R	12.0	6.0	60
HY680-2R-R4.00	8.0	7.8	8	4.00R	16.0	8.0	60
HY680-2R-R4.00	8.0	7.8	8	4.00R	16.0	8.0	75
HY680-2R-R5.00	10.0	9.8	10	5.00R	20.0	10.0	75
HY680-2R-R6.00	12.0	11.7	12	6.00R	24.0	12.0	75
HY680-2R-R8.00	16.0	15.6	16	8.00R	32.0	16.0	100
HY680-2R-R10.00	20.0	19.5	20	10.00R	40.0	20.0	100

二刃高速高硬度加长球头铣刀



- TiAlN纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性、耐磨性和耐崩性。
- 适用于-HRC68° 以下之淬硬材料使用。
- 注：用水溶性切削液会使刀具寿命降低，请使用油雾冷却或吹气方式冷却。



型号 Type No.	D mm	D1 mm	d mm	R mm	l1 mm	l2 mm	L mm
HY680-2RL-R1.50	3.0	-	6	1.50R	6.0	4.5	75
HY680-2RL-R2.00	4.0	-	6	2.00R	8.0	6.0	75
HY680-2RL-R2.50	5.0	-	6	2.50R	10.0	7.5	75
HY680-2RL-R3.00	6.0	5.8	6	3.00R	18.0	9.0	75
HY680-2RL-R3.00	6.0	5.8	6	3.00R	18.0	9.0	100
HY680-2RL-R4.00	8.0	7.8	8	4.00R	24.0	12.0	100
HY680-2RL-R5.00	10.0	9.8	10	5.00R	30.0	15.0	100
HY680-2RL-R6.00	12.0	11.7	12	6.00R	36.0	18.0	100
HY680-2RL-R8.00	16.0	15.6	16	8.00R	48.0	24.0	150
HY680-2RL-R10.00	20.0	19.5	20	10.00R	60.0	30.0	150

四刃直柄圆鼻刀



- TiAlN纳米涂层配合超细微粒合金底材，具有很好的韧性、耐磨性和耐崩性。
 - 适用于-HRC68° 以下之淬硬材料使用。
 - 使用范围广泛，可实现多种形态的加工
- 注：用水溶性切削液会使刀具寿命降低，请使用油雾冷却或吹气方式冷却。

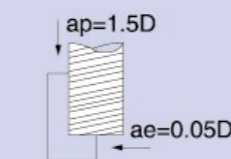


型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY680-4R-D3R0.2	3.0	4	R0.2	8	50
HY680-4R-D4R0.3	4.0	4	R0.3	10	50
HY680-4R-D4R0.5	4.0	4	R0.5	10	50
HY680-4R-D5R0.5	5.0	6	R0.5	13	50
HY680-4R-D5R1.0	5.0	6	R1.0	13	50
HY680-4R-D6R0.5	6.0	6	R0.5	16	50
HY680-4R-D6R1.0	6.0	6	R1.0	16	50
HY680-4R-D8R0.5	8.0	8	R0.5	20	60
HY680-4R-D8R1.0	8.0	8	R1.0	20	60
HY680-4R-D10R2.0	10.0	10	R2.0	25	75
HY680-4R-D10R1.0	10.0	10	R1.0	25	75
HY680-4R-D10R2.0	10.0	10	R2.0	25	75
HY680-4R-D10R3.0	10.0	10	R3.0	25	75
HY680-4R-D12R0.5	12.0	12	R0.5	30	75
HY680-4R-D12R1.0	12.0	12	R1.0	30	75
HY680-4R-D12R2.0	12.0	12	R2.0	30	75
HY680-4R-D12R3.0	12.0	12	R3.0	30	75

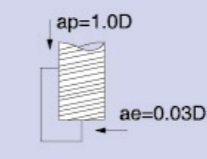
推介切削参数表 (HE433型、HE435型)

被切削	预制钢、淬硬钢 40~50HRC		淬硬钢 50~60HRC		淬硬钢 60~65HRC		淬硬钢 65~70HRC	
	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F	回转速 (Min ⁻¹) Speed	进给速度 mm/min F
1	40000	320	40000	320	32000	260	19100	156
2	40000	800	24000	480	16000	320	9550	192
3	32000	1020	16000	510	11000	350	6370	210
4	24000	1250	12000	620	8000	420	4780	252
5	19000	1360	9500	680	6400	460	3820	276
6	16000	1540	8000	770	5300	510	3180	306
8	12000	1540	6000	770	4000	510	2390	306
10	9600	1540	4800	770	3200	510	1910	306
12	8000	1600	4000	800	2700	540	1590	324
14	6800	1340	3400	680	2300	460	1360	276
16	6000	1200	3000	600	2000	400	1190	240
18	5300	1060	2700	530	1800	360	1060	216
20	4800	960	2400	480	1600	320	960	192

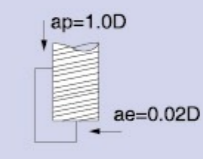
切削量基准
Depth of cut
(D:直径)



最大Ae=1.0mm



最大Ae=0.5mm



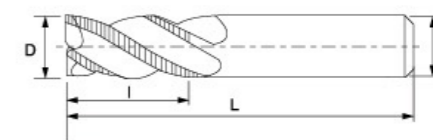
最大Ae=0.3mm

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

三刃平头波刃立铣刀

刃口强度
标准



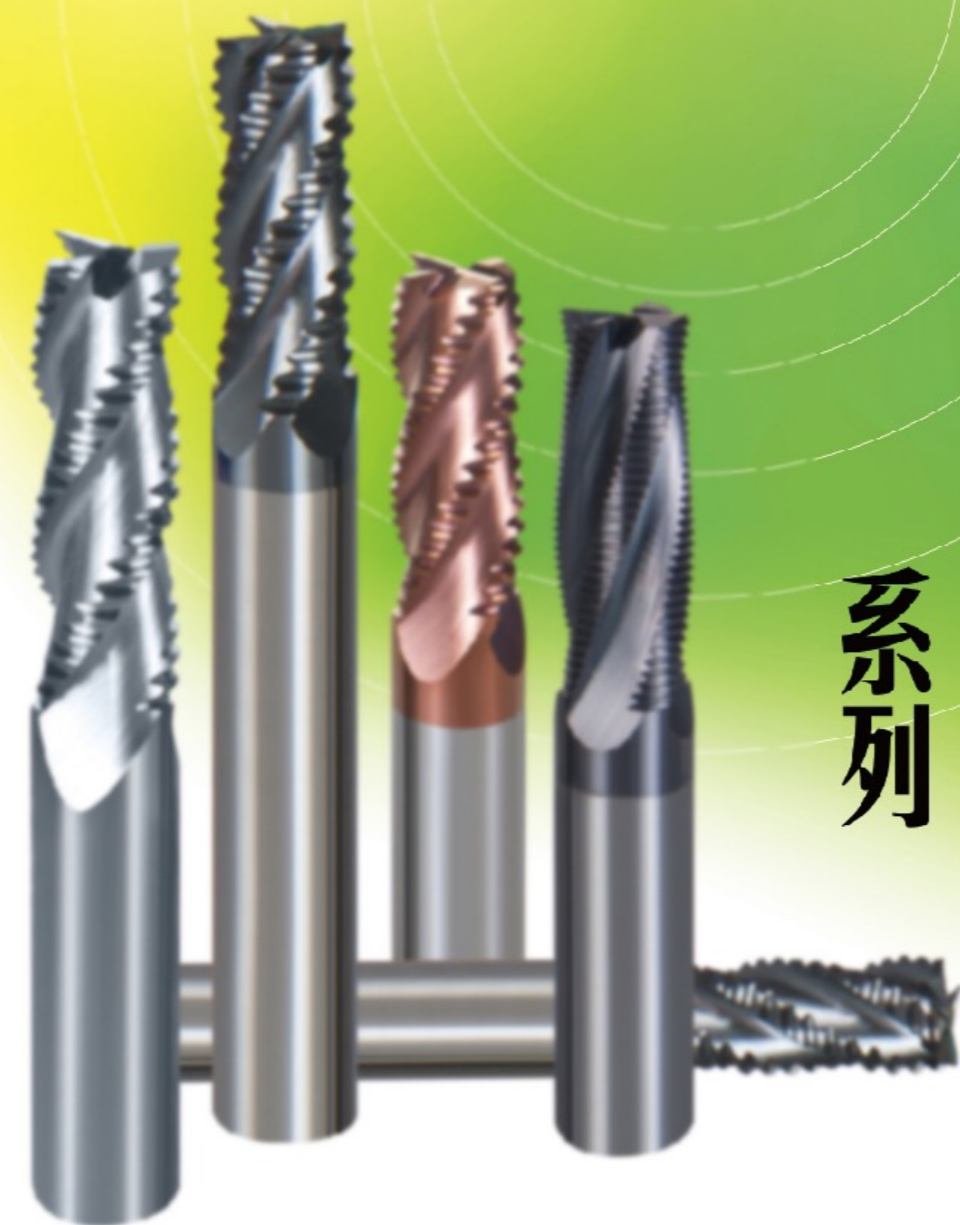
- 针对P类材质优化的波形设计，妥善地控制切削大小，提高粗加工工具寿命和稳定性。
- 拥有高耐磨的同时，也可以减少摩擦。
- 适用于 ~ HRC55° 以下一般材料的铝件、铜件等广泛使用。



TiAIN

HRC
▶55

型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-3F-D4.0	4	4	10	50
HY-3F-D6.0	6	6	15	50
HY-3F-D8.0	8	8	20	60
HY-3F-D10.0	10	10	25	75
HY-3F-D12.0	12	12	30	75
HY-3F-D14.0	14	14	35	100
HY-3F-D16.0	16	16	40	100
HY-3F-D18.0	18	18	40	100
HY-3F-D20.0	20	20	40	100



波刃铣刀 系列

A

B

C

D

E

F

G

H

I

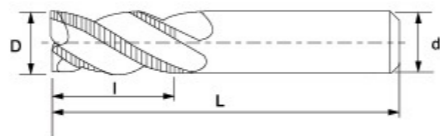
J

K

L

四刃平头波刃立铣刀

刃口强度
标准



- 针对P类材质优化的波形设计，妥善地控制切削大小，提高粗加工工具寿命和稳定性。
- 自润滑性能优异的纳米涂层，拥有高耐磨的同时，也可以减少摩擦。
- 适用于 ~ HRC55° 以下之一般材料的钢材、预硬钢、铸铁等广泛使用。

35° 4flutes TiAlN HRC > 55

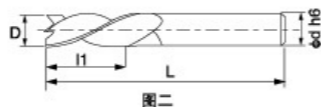
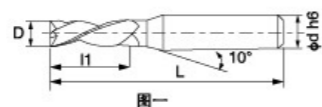
型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-4F-D4.0	4	4	10	50
HY-4F-D6.0	6	6	15	50
HY-4F-D8.0	8	8	20	60
HY-4F-D10.0	10	10	25	75
HY-4F-D12.0	12	12	30	75
HY-4F-D14.0	14	14	35	100
HY-4F-D16.0	16	16	40	100
HY-4F-D18.0	18	18	40	100
HY-4F-D20.0	20	20	40	100

Aluminum Tool Series >>>

铝用 刀 系列



三刃铝用钨钢立铣刀

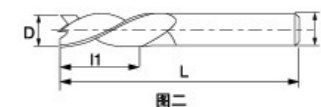
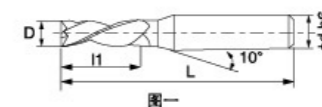


- 适合于铝合金加工。
- 在高速切削下有良好的光洁度。
- 建议参考切削参数。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-3F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY-3F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY-3F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY-3F-D2.5	2.5	4.0	7.0	50
HY-3F-D3.0	3.0	6.0	9.0	50
HY-3F-D4.0	4.0	6.0	12.0	50
HY-3F-D5.0	5.0	6.0	15.0	50
HY-3F-D6.0	6.0	6.0	18.0	60
HY-3F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY-3F-D10.0	10.0	10.0	30.0	75
HY-3F-D12.0	12.0	12.0	32.0	75
HY-3F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY-3F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

三刃铝用长刃钨钢立铣刀

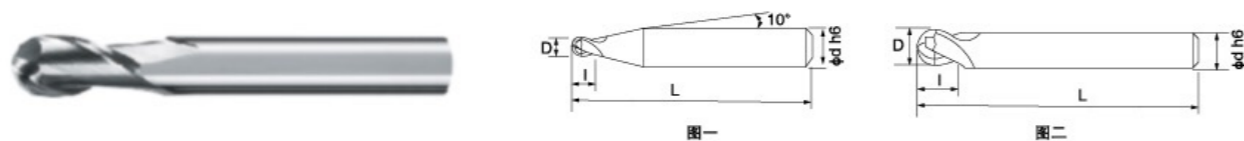


- 适合于铝合金加工。
- 在高速切削下有良好的光洁度。
- 建议参考切削参数。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-3FL-D3.0	3.0	6.0	12.0	60
HY-3FL-D4.0	4.0	6.0	16.0	60
HY-3FL-D5.0	5.0	6.0	20.0	60
HY-3FL-D6.0	6.0	6.0	25.0	75
HY-3FL-D8.0	8.0	8.0	32.0	75
HY-3FL-D10.0	10.0	10.0	45.0	100
HY-3FL-D12.0	12.0	12.0	45.0	100
HY-3FL-D16.0	16.0	16.0	65.0	150
HY-3FL-D20.0	20.0	20.0	75.0	150

二刃铝用钨钢球头铣刀

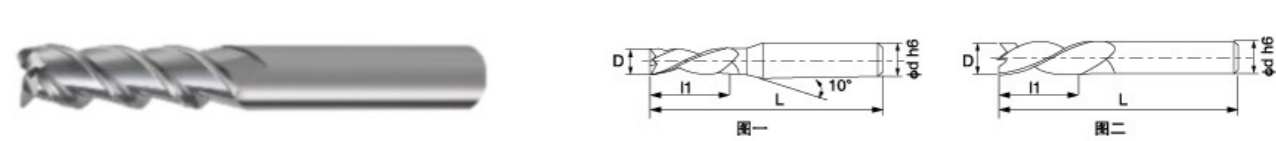


- 适合于铝合金加工。
- 在高速切削下有良好的光洁度。
- 建议参考切削参数。



型号 Type No.	D mm	d mm	R mm	l mm	L mm
HY-2R-R1.0	2.0	6.0	R1.0	4.0	60
HY-2R-R1.5	3.0	6.0	R1.5	6.0	60
HY-2R-R2.0	4.0	6.0	R2.0	8.0	60
HY-2R-R2.5	5.0	6.0	R2.5	10.0	60
HY-2R-R3.0	6.0	6.0	R3.0	12.0	60
HY-2R-R4.0	8.0	8.0	R4.0	16.0	75
HY-2R-R5.0	10.0	10.0	R5.0	20.0	75
HY-2R-R6.0	12.0	12.0	R6.0	24.0	75

三刃高光铝用钨钢立铣刀

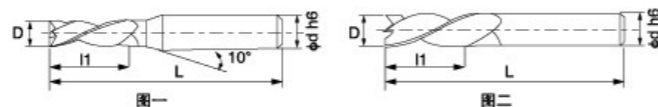


- 适合于铝合金加工。
- 在高速切削下有良好的光洁度。
- 建议参考切削参数。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-3F-D1.0	1.0	4.0	3.0	50
HY-3F-D1.5	1.5	4.0	4.0	50
HY-3F-D2.0	2.0	4.0	6.0	50
HY-3F-D2.5	2.5	4.0	7.0	50
HY-3F-D3.0	3.0	6.0	9.0	50
HY-3F-D4.0	4.0	6.0	12.0	50
HY-3F-D5.0	5.0	6.0	15.0	50
HY-3F-D6.0	6.0	6.0	18.0	60
HY-3F-D8.0	8.0	8.0	20.0	60
HY-3F-D10.0	10.0	10.0	30.0	75
HY-3F-D12.0	12.0	12.0	32.0	75
HY-3F-D16.0	16.0	16.0	45.0	100
HY-3F-D20.0	20.0	20.0	45.0	100

三刃高光铝用长刃钨钢立铣刀



- 适合于铝合金加工。
- 在高速切削下有良好的光洁度。
- 建议参考切削参数。



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-3FL-D4.0	4	4	14	75
HY-3FL-D4.0	4	4	16	100
HY-3FL-D6.0	6	6	20	75
HY-3FL-D6.0	6	6	24	100
HY-3FL-D8.0	8	8	30	100
HY-3FL-D10.0	10	10	40	100
HY-3FL-D12.0	12	12	40	100
HY-3FL-D14.0	14	14	50	150
HY-3FL-D16.0	16	16	60	150
HY-3FL-D20.0	20	20	65	150

铝用铣刀建议加工参数

被加工材料	铝合金		硅铝合金		
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
1		40000	800	40000	600
2		40000	1200	32000	900
3		26500	1800	21000	1300
4		20000	2000	16000	1500
5		16000	1750	13000	1300
6		13000	1500	10600	1200
8		10000	1650	8000	1300
10		8000	1900	6500	1500
12		6600	1950	5300	1550

最大切深量

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D

被加工材料	铝合金		硅铝合金		
	直径 (mm)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)	转速 (min ⁻¹)	进给速度 (mm/min)
R1.0		40000	2000	32000	1600
R1.5		26500	1950	21000	1550
R2.0		20000	1950	16000	1550
R2.5		16000	1950	13000	1550
R3.0		13000	2000	10600	1600
R4.0		10000	2450	8000	2000
R5.0		8000	2200	6500	1750
R6.0		6600	2050	5300	1650

最大切深量

刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.15D
Φ3 ≤ D < Φ6	0.3D
Φ6 ≤ D < Φ20	0.5D

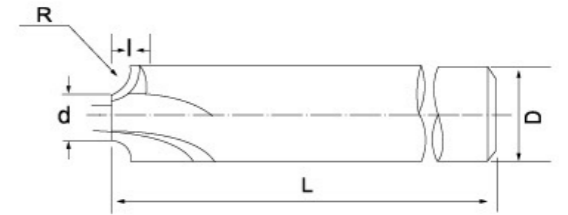
刀具直径	切深ap
Φ1 ≤ D < Φ3	0.1D
D ≥ Φ3	0.2D



常规 铣削系列

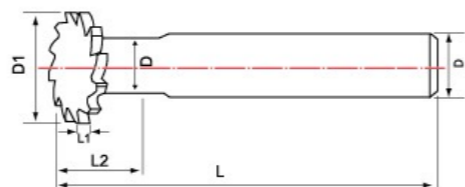
钨钢内R刀

刃口强度
标准



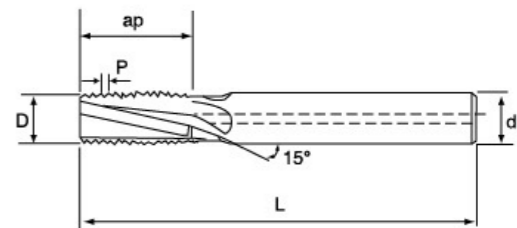
型号 Type No.	D mm	d mm	R	l mm	L mm
HY-2R-R0.5	1	4	R0.5	2	50
HY-2R-R0.75	1.5	4	R0.75	3	50
HY-2R-R1.0	2	4	R1.0	4	50
HY-2R-R1.5	3	4	R1.5	6	50
HY-2R-R2.0	4	6	R2.0	8	50
HY-2R-R2.5	5	8	R2.5	10	60
HY-2R-R3.0	6	8	R3.0	12	60
HY-2R-R4.0	8	10	R4.0	16	75
HY-2R-R5.0	10	12	R5.0	20	75
HY-2R-R6.0	12	14	R6.0	24	100

钨钢T型刀



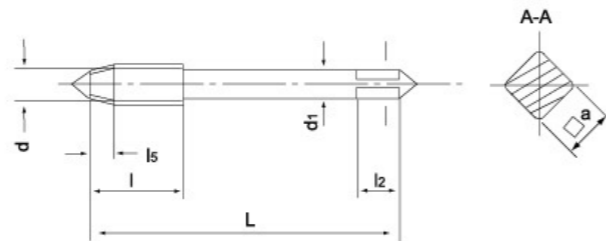
型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-4F-D4.0x0.5	4	4	0.5	50
HY-4F-D4.0x0.8	4	4	0.8	50
HY-4F-D4.0x1.0	4	4	1.0	50
HY-4F-D6.0x0.5	6	6	0.5	50
HY-4F-D6.0x0.6	6	6	0.6	50
HY-4F-D6.0x1.0	6	6	1.0	50
HY-4F-D6.0x1.5	6	6	1.5	50
HY-4F-D6.0x2.5	6	6	2.5	50
HY-4F-D6.0x3.0	6	6	3.0	50
HY-4F-D8.0x1.0	8	8	1.0	60
HY-4F-D8.0x2.0	8	8	2.0	60
HY-4F-D8.0x2.5	8	8	2.5	60
HY-4F-D10.0x1.0	10	10	1.0	75
HY-4F-D10.0x1.5	10	10	1.5	75
HY-4F-D10.0x2.0	10	10	2.0	75
HY-4F-D10.0x2.5	10	10	2.5	75
HY-4F-D10.0x3.0	10	10	3.0	75
HY-4F-D12.0x1.0	12	12	1.0	75
HY-4F-D12.0x1.5	12	12	1.5	75
HY-4F-D12.0x2.0	12	12	2.0	75
HY-4F-D12.0x2.5	12	12	2.5	75
HY-4F-D12.0x3.0	12	12	3.0	75

钨钢螺丝铣刀



型号 Type No.	D mm	d mm	D mm	l mm	L mm
HY-4F-M1.6x0.35	0.35	4	1.2	3.4	50
HY-4F-M2.0x0.4	0.4	4	1.55	4.2	50
HY-4F-M2.5x0.45	0.45	4	1.95	5.2	50
HY-4F-M3.0x0.5	0.5	4	2.4	6.2	50
HY-4F-M4.0x0.7	0.7	4	3.15	8.3	50
HY-4F-M5.0x0.8	0.8	6	4.05	10.4	50
HY-4F-M6x1.0	1.0	6	4.8	12.5	50
HY-4F-M8.0x1.25	1.25	8	6.5	16.6	60
HY-4F-M10.0x1.25	1.25	10	8.2	20.8	75
HY-4F-M10.0x1.5	1.5	10	8.2	20.8	75
HY-4F-M12.0x1.5	1.5	12	9.9	25	75
HY-4F-M12.0x1.75	1.75	12	9.9	25	75
HY-4F-M14.0x2.0	2.0	14	10	28	100

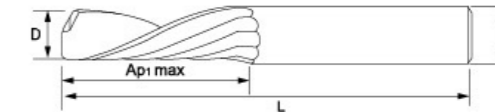
钨钢丝锥



mm

代号	公称直径 d	螺距 p	d1	l	L	方头	
						a	l2
HY-4F3	3.0	0.5	2.24	48	11	1.80	4
HY-4F3.5	3.5	(0.60)	2.50	50	13	2.00	4
HY-4F4	4.0	0.70	3.15	53	13	2.50	5
HY-4F4.5	4.5	(0.75)	3.55	53	13	2.80	5
HY-4F5	5.0	0.80	4.00	58	16	3.15	6
HY-4F6	6.0	1.00	4.50	66	19	3.55	6
HY-4F7	(7.0)	1.00	5.60	66	19	4.50	7
HY-4F8	8.0	1.25	6.30	72	22	5.00	8
HY-4F9	(9.0)	1.25	7.10	72	22	5.60	8
HY-4F10	10.0	1.5	8.00	80	24	6.30	9
HY-4F11	(11.0)	1.5	8.00	85	25	6.30	9
HY-4F12	12.0	1.75	9.00	89	29	7.10	10
HY-4F14	14.0	2.00	11.20	95	30	9.00	12
HY-4F16	16.0	2.00	12.50	102	32	10.00	13
HY-4F18	18.0	2.50	14.00	112	37	11.20	14
HY-4F20	20.0	2.50	14.00	112	37	11.20	14

钨钢单刃铣刀

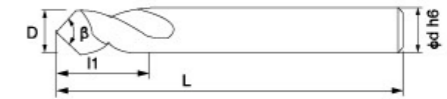


mm

代号	D mm	d mm	l mm	L mm
HY-1F-D4.0	4	4	10	50
HY-1F-D6.0	6	6	15	50
HY-1F-D8.0	8	8	20	60
HY-1F-D10.0	10	10	25	25
HY-1F-D12.0	12	12	30	25
HY-1FL-D6.0	6	6	24	100
HY-1FL-D8.0	8	8	32	100
HY-1FL-D10.0	10	10	40	100
HY-1FL-D12.0	12	12	40	100
HY-1FL-D14.0	14	14	40	100
HY-1FL-D16.0	16	16	40	100
HY-1FL-D20.0	20	20	40	100

钨钢定点倒角钻头

刃口强度
标准



- 未涂层
- 可用于中心定位、斜面倒角、孔口倒角、V型沟加工等多元化加工。
- 适用于钢材、不锈钢、铸铁、铜铝等各种材料加工。

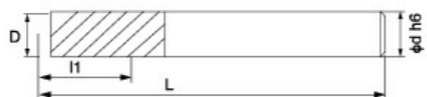


型号 Type No.	D mm	d mm	β on side	l mm	L mm
A55-0030	3	4	90°	6	50
A55-0040	4	4	90°	8	50
A55-0050	5	6	90°	10	60
A55-0060	6	6	90°	12	60
A55-0080	8	8	90°	16	75
A55-0100	10	10	90°	20	83
A55-0120	12	12	90°	25	100
A55-0160	16	16	90°	32	110
A55-0030	3	4	120°	6	50
A55-0040	4	4	120°	8	50
A55-0050	5	6	120°	10	60
A55-0060	6	6	120°	12	60
A55-0080	8	8	120°	16	75
A55-0100	10	10	120°	20	83
A55-0120	12	12	120°	25	100
A55-0160	16	16	120°	32	110

钻铰系列



整体直柄右螺旋槽铰刀



- 请使用高刚性和高精度刀柄
- 请使用足够的冷却液
- 请根据切削材料和机器适当调整参数



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
R55-0060	6	6	60	100
R55-0080	8	8	60	100
R55-0100	10	10	60	100
R55-0120	12	12	60	100

整体直柄直槽铰刀



- 请使用高刚性和高精度刀柄
- 请使用足够的冷却液
- 请根据切削材料和机器适当调整参数



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
R55-0030	3	3	60	100
R55-0040	4	4	60	100
R55-0050	5	5	60	100
R55-0060	6	6	60	100
R55-0080	8	8	60	100
R55-0100	10	10	60	100
R55-0120	12	12	60	100

高效高速钨钢小钻头



- 强度韧性和耐磨性好的超细合金使刃具有良好的使用寿命
- 适用于不锈钢、钢、铸铁等多种材料的高效钻削



型号 Type No.	D mm	d mm	l mm	L mm
R55-20010	1	1	25	50
R55-20011	1.1	1.1	25	50
R55-20012	1.2	1.2	25	50
R55-20013	1.3	1.3	25	50
R55-20014	1.4	1.4	25	50
R55-20015	1.5	1.5	25	50
R55-20016	1.6	1.6	25	50
R55-20017	1.7	1.7	25	50
R55-20018	1.8	1.8	25	50
R55-20019	1.9	1.9	25	50
R55-20020	2.0	2.0	25	50
R55-20021	2.1	2.1	25	50
R55-20022	2.2	2.2	25	50
R55-20023	2.3	2.3	25	50
R55-20024	2.4	2.4	25	50
R55-20025	2.5	2.5	25	50
R55-20026	2.6	2.6	25	50
R55-20027	2.7	2.7	25	50
R55-20028	2.8	2.8	25	50
R55-20029	2.9	2.9	25	50
R55-20030	3.0	3.0	25	50
R55-20035	3.5	3.5	25	50
R55-20040	4.0	4.0	25	50

ООО "КОРУН"

445043, Россия, г. Тольятти, ул. Коммунальная, 39
тел./факс +7 (8482) 39-21-80
info@co-run.ru

CoRUN LTD

39 Kommunalnaya street, Togliatti, Russia,
445043 tel./fax: +7 (8482) 39-21-80

info@co-run.ru



WWW.CO-RUN.RU