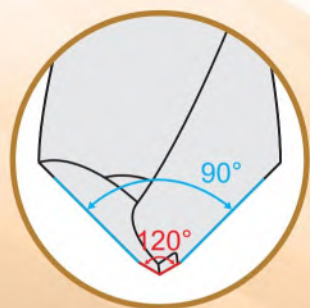


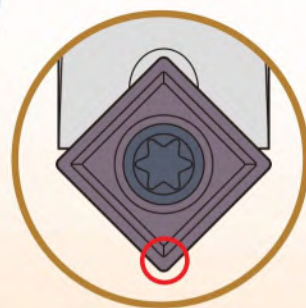
2020.04
NO.02

HEM 全钨钢定位钻

HEMS 舍弃式定位钻



刀尖防崩设计

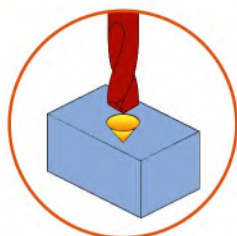


尖点 R 保护

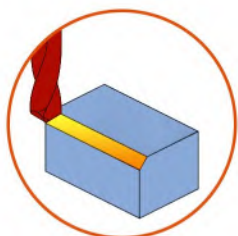
商品起源于客户需求，所以我们不断创新需求。
客户承自于精实流程，所以我们不停追求改革。

P	M	K	N	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	非铁	铝	难削材	高硬度材
●	●	●	○	○	○	●

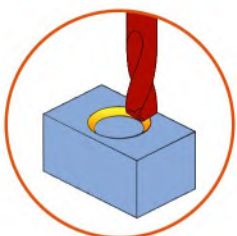
满足多种加工需求



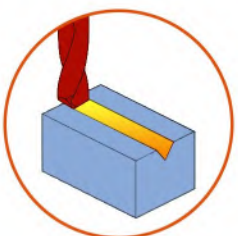
定位



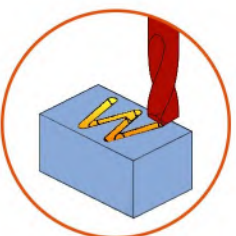
倒角



锥孔



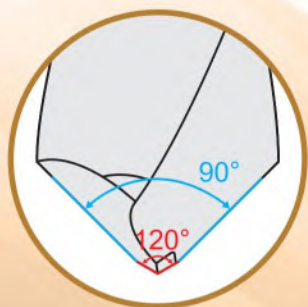
V型槽



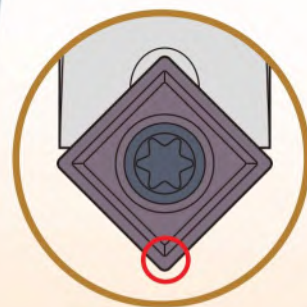
刻字

HEM 全钨钢定位钻

HEMS 舍弃式定位钻



刀尖防崩设计



尖点 R 保护



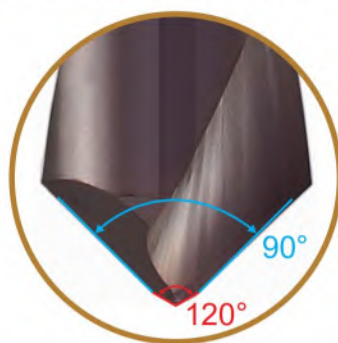
HEM 全钨钢 90° 定位钻

刀具特性

- 加工范围 :1.3~12mm
- 高精度双刃切削，有效减少毛边产生
- 适用于一般钢件、不锈钢、铸铁、预硬钢等，HRC20 ~ HRC50 的材料
- 可用于定位、45° 倒角、锥孔、V 形槽、刻字等多种加工用途，节省换刀时间，提升加工效率
- 铣床与车床加工皆可适用

刀具设计

- HEM 采用复合式双角度钻尖，加强刀尖强度，有效防止刀尖裂口
- 适用于更广泛的加工环境



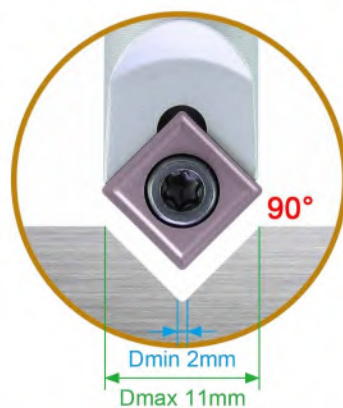
HEMS 舍弃式 90° 定位钻

刀具特性

- 加工范围 :2~11mm
- 更经济的 4 个切削刀口，降低加工成本
- 适用于一般钢件、不锈钢、铸铁、预硬钢
- 可用于定位、45° 倒角、锥孔、V 形槽、刻字等多种加工用途，节省换刀时间，提升加工效率
- 铣床与车床加工皆可适用

刀具设计

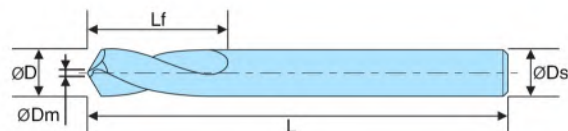
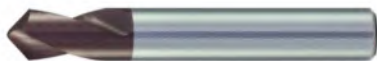
- HEMS 采用 0.4R 角刀片，加强刀尖强度，有效防止刀尖裂口
- 适用于更广泛的加工环境



	HEM 全钨钢 90° 定位钻	HEMS 舍弃式 90° 定位钻
加工尺寸范围	0.3 ~ 12mm	2 ~ 11mm
刀具成本	一般	经济实惠
重复使用性	可修磨	刀片有 4 个切削刀口
切削刃数	双刃	单刃
加工速度	适合一般转速加工	适合较高转速加工
加工稳定性	优	佳
加工表面	优	佳

全钨钢 90° 定位钻

HEM系列



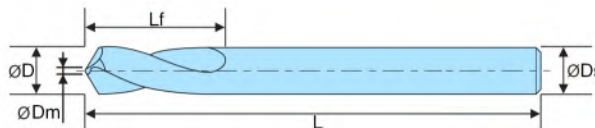
HEM全钨钢90° 定位钻

单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDm	刃径 D	刃长 Lf	全长 L	柄径 ØDs	重量 kg	零售价 RMB
HEM 2013	●	0.3	1.3	4	50	3	0.004	
HEM 2017	●	0.4	1.7	5	50	3	0.004	
HEM 2030	●	0.8	3.0	8	50	3	0.004	
HEM 2040	●	1.0	4.0	10	50	4	0.008	
HEM 2050	●	1.3	5.0	13	50	5	0.012	
HEM 2060	●	1.5	6.0	15	50	6	0.017	
HEM 2080	●	2.0	8.0	20	60	8	0.032	
HEM 2100	●	2.5	10.0	25	75	10	0.07	
HEM 2120	●	3.0	12.0	30	75	12	0.095	

注：● 标准库存 ○ 订单生产 非标准品接受订购

※ 1. ØDm为最小加工孔径 2. 加工铝材时，请选用无涂层刀具



HEM全钨钢90° 定位钻-长柄

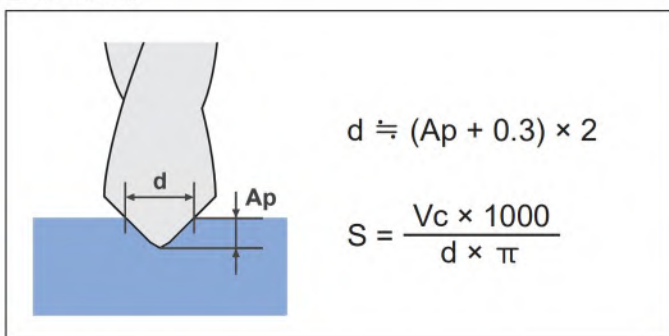
单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDm	刃径 D	刃长 Lf	全长 L	柄径 ØDs	重量 kg	零售价 RMB
HEM 2040L	●	1.0	4	10	75	4	0.012	
HEM 2050L	●	1.3	5	13	75	5	0.018	
HEM 2060L	●	1.5	6	15	100	6	0.034	
HEM 2080L	●	2.0	8	20	125	8	0.07	
HEM 2100L	●	2.5	10	25	150	10	0.14	
HEM 2120L	●	3.0	12	30	150	12	0.19	

注：● 标准库存 ○ 订单生产 非标准品接受订购

※ 1. ØDm为最小加工孔径 2. 加工铝材时，请选用无涂层刀具

加工参数



HEM全钨钢90° 定位钻加工实例	
刀具外径	4 mm
工件材料	S50C
转速	4000 rpm
进给	400 mm
加工深	1.5mm
冷却方式	油冷
加工孔数	4000 孔以上

型号的称呼方法

HEM 2040 L

① 型号 ② 刃径 ③ 加长

推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度Vc(m/min) 下限-推荐-上限	进给量fz(mm/rev) 下限-推荐-上限
P	一般钢	180~280HB	55-65-75	0.04-0.1-0.14
	模具钢	180~280HB	60-65-70	0.03-0.07-0.1
M	不锈钢	马氏体系	200-330HB	10-15-20
		奥氏体系	200HB	10-13-18
K	铸铁	250HB	55-70-85	0.04-0.09-0.13
H	高硬度材	HRC40-50	10-15-20	0.02-0.04-0.06

【注意事项】以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。



舍弃式 90° 定位钻

HEMS 系列



图 I

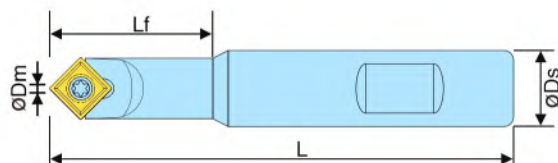


图 II

HEMS舍弃式90° 定位钻

单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDm	顶部 Lf	全长 L	柄径 ØDs	形状 Form	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HEMS10100090-09	●	2	29	100	10	I	MS4008A	HEMS-09	370/TF15	0.06	
HEMS12100090-09	●	2	29	100	12	II	MS4008A	HEMS-09	370/TF15	0.07	
HEMS16100090-09	●	2	29	100	16	II	MS4008A	HEMS-09	370/TF15	0.09	
HEMS16130090-09	●	2	29	130	16	II	MS4008A	HEMS-09	370/TF15	0.1	

注：● 标准库存 ○ 订单生产 非标准品接受订购 ※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手

*刀体不含刀片，请确认固定工具安装尺寸。

紧固刀片时，把高温烧灼剂 (OIL 1000) 薄薄地涂在紧固螺钉的螺纹部和颈部。

刀片

P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 非铁金属 S 难削材 H 高硬度材

材质分类	涂层
高速·轻切削	
通用切削	
粗切削	

型号	PM2280	PM2080	尺寸 (mm)				
	●	●	L	S	d	d1	r
HEMS-09	●	●	9.525	3.5	9.525	4.4	0.4

*注：更多型号咨询商家

加工参数



HEMS舍弃式定位钻加工实例

工件材料	SUS304
转速	4500 rpm
进给	800 mm
加工程序	定位&倒角可同时使用

型号的称呼方法

HEMS 10 100 090-09

① 型号 ② 柄径 ③ 长度 ④ 角度 ⑤ 刀片

推荐切削条件

加工应用：定位

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 f_z (mm/rev) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	60-150-220	0.05-0.08-0.1	PM2080
	模具钢	180~280HB	50-120-180	0.04-0.06-0.08	PM2080
M	马氏体系	200-330HB	30-80-120	0.03-0.04-0.06	PM2280
	奥氏体系	200HB	30-70-100	0.03-0.04-0.06	PM2280
K	铸铁	250HB	40-90-130	0.05-0.08-0.1	PM2280
H	高硬度材	HRC40-55	20-45-60	0.03-0.05-0.08	PM2080

注意事项 以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

推荐切削条件

加工应用：倒角 / 锥孔 / 切槽

ISO	被削材	硬度	切削速度 v_c (m/min) 下限 - 推荐 - 上限	进给量 f_z (mm/rev) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	60-150-270	0.15-0.2-0.24	PM2080
	模具钢	180~280HB	50-150-220	0.12-0.15-0.2	PM2080
M	马氏体系	200-330HB	35-80-120	0.1-0.15-0.2	PM2280
	奥氏体系	200HB	35-70-100	0.1-0.14-0.18	PM2280
K	铸铁	250HB	60-150-220	0.15-0.2-0.25	PM2280
H	高硬度材	HRC40-55	20-50-60	0.03-0.05-0.08	PM2080

注意事项 以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。



ADVANCING PRODUCTIVITY

— 致力于生产效率提高的海纳 —

**我们对于服务的重视，远高于业务；
我们对于质量的要求，远高于数量。**

本公司善于改良机具，增强品质效益。
本团队勇于终身学习，追求卓越完美。

精益求精，制造性能及质量稳定性上媲美欧美日韩产品，
为客户取得更大的经济效益。

坚持工匠精神，精雕细琢，采用现代化管理手段，注重产
品的每一个细节，保证每件产品质量及稳定性。



海纳官方网站



SGS