

钢/不锈钢/铸铁非铁  
合金材料铣削用



## SED三面刃V型铣刀盘



海纳技术交流号



海纳微信公众号

### 西安海纳精密机械有限公司

XI'ANHAINA PRECISION MACHINERY CO.,LTD.

地址：陕西省西安市莲湖区大庆路3号

Add:No.3 Daqing Road, Lianhu District, Xi'an, Shaanxi Province

电话:029-81333283 14729292929 传真:029-84110636

邮箱:nc360@vip.163.com 网址: www.nc360.net

**HN-NC**  
PRECISION TOOL

# 海纳宗旨

多年以来，**海纳金属切削刀具**的产品和服务不断升级创新，海纳金属切削刀具提供一整套金属切削刀具产品的设计和定制解决方案服务。



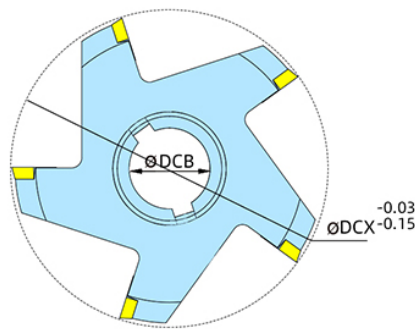
通过授权的经销商合作伙伴网络提供各种铣削、车削、钻削、孔加工、螺纹和刀具系统产品，您会发现海纳金属切削刀具可能满足您的一些加工需求。

# SED-K三面刃V型铣刀盘

17.2mm 45°



## 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



刀片材质

车削用刀片

PCBN (小零件加工)

外径加工

内径加工

切槽加工

切断加工

螺纹加工

钻孔加工

整体型立铣刀

铣削加工

刀具系统

零件

技术资料

索引

### 刀体 (公制安装孔)

单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	切深 ae	刃宽 ap	厚度 H	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
SED-100-K32-SP12-5T	●	100	50	32	25	17.2	23	5	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP	0.55	
SED-125-K40-SP12-5T	●	125	58	40	33.5	17.2	23	5	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP	0.85	
SED-160-K40-SP12-6T	●	160	58	40	51	17.2	23	6	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP	1.60	
SED-200-K40-SP12-7T	○	200	58	40	71	17.2	23	7	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP	2.70	
SED-250-K60-SP12-8T	○	250	80	60	85	17.2	23	8	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP	5.40	
SED-315-K60-SP12-10T	○	315	80	60	117	17.2	23	10	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		

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	硬质合金
高速·轻切削		P
通用切削		P
粗切削		P

型号	PM2080	PM2280	PMT1350	尺寸 (mm)		
				d	t	r
SPMT120408	●	●	●	12.7	4.76	0.8

\*注: 更多型号咨询商家

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
SPMT120408	370/20IP 5.0	MS5011-IP20 5.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

# SED - 100 × K32 - SP12 - 5T

① 型号 ② 直径 ③ 孔径 ④ 刀片 ⑤ 刃数

### 推荐切削条件

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/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100-150-250	0.1-0.15-0.25	PM2080
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	PM2080
M	马氏体系	200~330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	PM2080
	奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	PM2080
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	PM2080
S	钛合金	-	30-40-60	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。

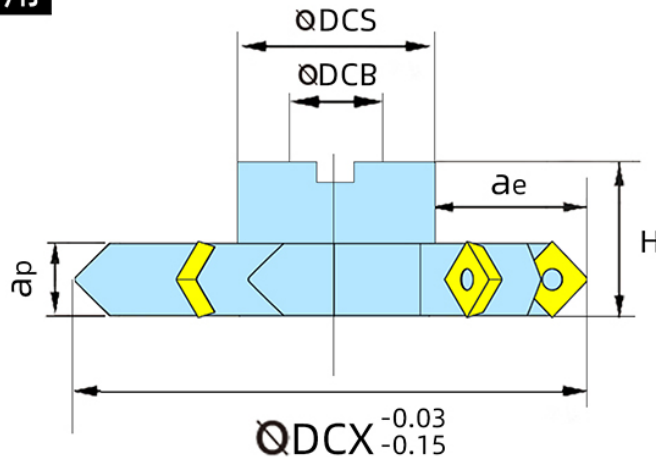


# SED-B三面刃V型铣刀盘

17.2mm 45°



## 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



刀片材质  
车削用刀片  
PCBN  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
J  
K  
L  
M  
N  
P  
R  
T

外径加工

小零件加工

内径加工

切槽加工

切断加工

螺纹加工

钻孔加工

整体型立铣刀

铣削加工

刀具系统

零件

技术资料

索引

### 刀体 (公制安装孔)

单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	切深 ae	刃宽 ap	厚度 H	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
SED-100-B27-SP12-5T	●	100	55	27	22.5	17.2	50	5	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		
SED-125-B32-SP12-5T	●	125	65	32	30.0	17.2	50	5	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		
SED-160-B40-SP12-6T	●	160	80	40	40.0	17.2	50	6	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		
SED-200-C40-SP12-7T	○	200	92	40	54.0	17.2	50	7	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		
SED-250-C60-SP12-8T	○	250	129	60	60.5	17.2	50	8	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		
SED-315-C60-SP12-10T	○	315	129	60	93.0	17.2	50	10	MS5011-IP20	SPMT120408	370/20IP		

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			硬质合金	
适用加工	高速·轻切削					
	通用切削					
	粗切削					
型号	PM2080	PM2280	PM1350	尺寸 (mm)		
				d	t	r
SPMT120408	●	●	●	12.7	4.76	0.8

\*注: 更多型号咨询商家

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
SPMT120408	370/20IP	5.0 MS5011-IP20	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

**SED - 100 × B32 - SP12 - 5T**

① 型号      ② 直径      ③ 孔径      ④ 刀片      ⑤ 刃数

### 推荐切削条件

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/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片 材质	
P	一般钢	180~280HB	100-150-250	0.1-0.15-0.25	PM2080	
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	PM2080	
M	不锈钢	马氏体系	200~330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	PM2080
		奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	PM2080
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	PM2080	
S	钛合金	-	30-40-60	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。

# FOR WORLD

## EFFICIENCY,COSTS,

## QUALITY

一点一滴精铸，一丝一毫细研

### ADVANCING PRODUCTIVITY

— 致力于生产效率提高的海纳 —



SGS

### 西安海纳精密机械有限公司

XI'ANHAINA PRECISION MACHINERY CO., LTD.



海纳技术交流号



海纳微信公众号



海纳官方平台

地址：陕西省西安市莲湖区大庆路3号

Add:No.3 Daqing Road, Lianhu District, Xi'an, Shaanxi Province

电话:029-81333283 14729292929 传真:029-84110636

邮箱:nc360@vip.163.com 网址: www.nc360.net