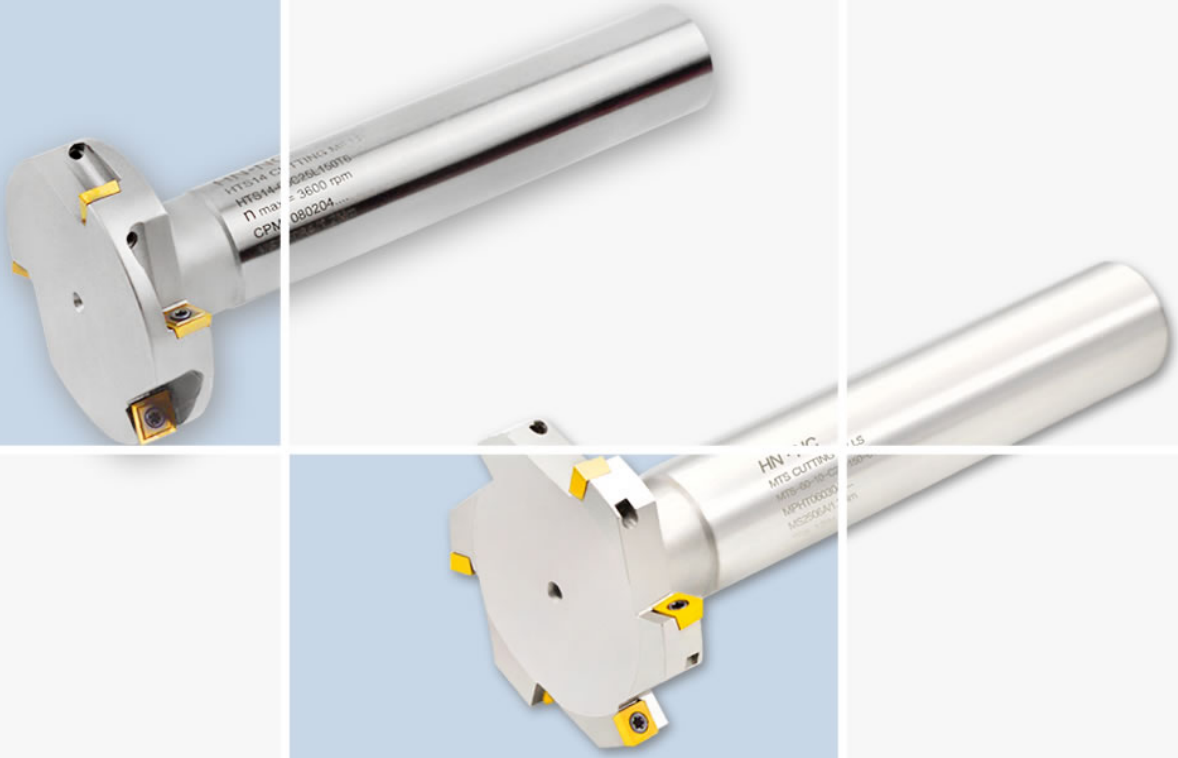


钢/不锈钢/铸铁非铁
合金材料铣削用



T型槽铣刀杆



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。



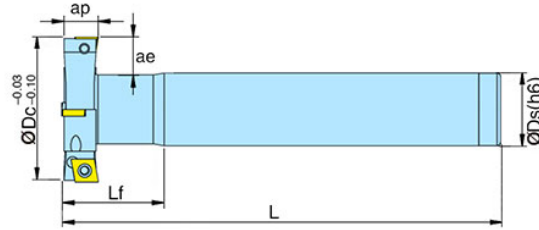
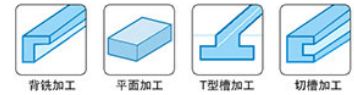
通过授权的经销商合作伙伴网络提供各种铣削、车削、钻削、孔加工、螺纹和刀具系统产品，您会发现海纳金属切削刀具可能满足您的一些加工需求。

HTS-10T型槽铣刀杆 HTS-10T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	10mm	90°
	轴方向	0°		

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

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (直柄型)

单位 (mm)

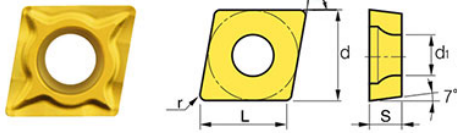
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HTS-20-10-C14-120-2T	●	20	14	120	25	10	3	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.2	270
HTS-25-10-C16-120-2T	●	25	16	120	25	10	4.5	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.2	300
HTS-30-10-C16-120-4T	●	30	16	120	25	10	7	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.3	330
HTS-35-10-C20-120-4T	●	35	20	120	25	10	9.5	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.4	350
HTS-40-10-C20-120-4T	●	40	20	120	25	10	10	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.5	380
HTS-45-10-C20-150-4T	●	45	20	150	25	10	12.5	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.6	400
HTS-50-10-C20-150-4T	●	50	20	150	25	10	15	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.7	430
HTS-50-10-C25-150-4T	●	50	25	150	25	10	12.5	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.7	430
HTS-55-10-C20-150-4T	●	55	20	150	25	10	15	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.8	470
HTS-60-10-C25-150-6T	●	60	25	150	25	10	17.5	6	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	1.0	490
HTS-65-10-C25-150-6T	●	65	25	150	25	10	20	6	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	1.1	530
HTS-70-10-C25-150-6T	●	70	25	150	25	10	22.5	6	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	1.3	650

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/陶瓷					
	P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H
高速·轻切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
通用切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

型号	MU7025	TN10U	KC720	KC725	MU3225	TD2000	尺寸 (mm)				
							L	d	S	r	d1
CCMT060204	●	●	●	●	●	●	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8
CCGT060204	●	●	●	●	●	●	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
CCMT060204	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000
CCGT060204	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

HTS-40-10-C20-120-4T

① 型号 ② 刃径 ③ 厚度 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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	100~180~250	0.08~0.1~0.25	MU7025
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.08~0.1~0.25	MU7025
M	马氏体系	200~330HB	80~120~150	0.05~0.1~0.15	TN10U
	奥氏体系	200HB	80~130~180	0.05~0.12~0.18	TN10U
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	MU7025
N	非铁金属	-	150~200~300	0.1~0.2~0.3	MU3225

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。

刀片材质

车削用刀片

PCBN (金刚石)

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

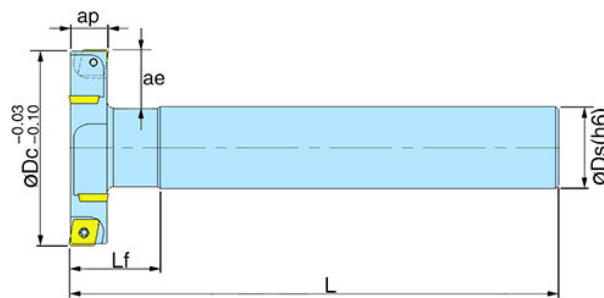
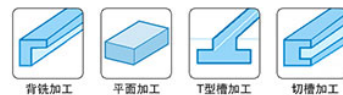
HTS10T型槽铣刀杆

HTS10T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	10mm	90°
	轴方向	0°		

P	M	K	N	N	S	H
钢	不锈钢	铸铁	非铁	铝	难削材	高硬度材

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



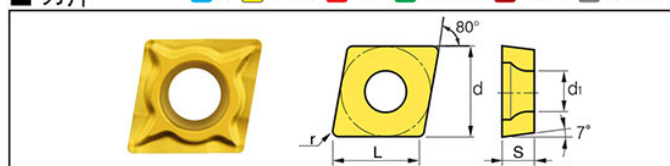
刀体 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HTS10-70C25L150T6	●	70	25	150	30	10	22.5	6	MS2506A	CCMT060204	370/TF08		720
HTS10-80C32L150T8	●	80	32	150	30	10	24	8	MS2506A	CCMT060204	370/TF08		860

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



适用加工	高速·轻切削 通用切削 粗切削	涂层						尺寸 (mm)					
		P	M	K	N	S	H	L	d	S	r	d1	
型号		MU7025	TN10U	KC720	KC725	MU3225	TD2000						
CCMT060204		●	●	●	●	●	●	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8	
CCGT060204		●	●	●	●	●	●	6.0	6.35	2.38	0.4	2.8	

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
CCMT060204	370/TF08	MS2506A	OIL 1000
CCGT060204	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

HTS 10-70 C25 L150 T6

① 型号 ② 厚度 ③ 刃径 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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_s (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100-180-250	0.08-0.1-0.25	MU7025
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.08-0.1-0.25	MU7025
M	马氏体系	200-330HB	80-120-150	0.05-0.1-0.15	TN10U
	奥氏体系	200HB	80-130-180	0.05-0.12-0.18	TN10U
K	铸铁	250HB	100-150-200	0.05-0.1-0.15	MU7025
N	非铁金属	-	150-200-300	0.1-0.2-0.3	MU3225

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。

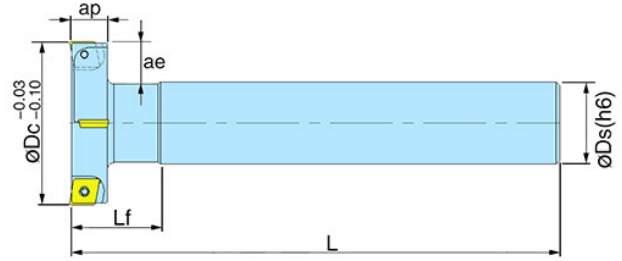
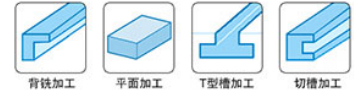
刀片材质
车削用刀片
PCBN
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
P
R
T

HTS12T型槽铣刀杆 HTS12T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	12mm	90°
	轴方向	0°		

P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁金属	S 难加工材料	H 高硬度材料
------------	--------------	-------------	---------------	----------------	----------------

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (直柄型)

单位 (mm)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HTS12-30C16L120T4	●	30	16	120	30	12	7	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		360
HTS12-40C20L120T4	●	40	20	120	30	12	10	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		400
HTS12-50C25L150T4	●	50	25	150	30	12	12.5	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		460
HTS12-60C25L150T6	●	60	25	150	30	12	17.5	6	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		580
HTS12-70C25L150T6	●	70	25	150	30	12	22.5	6	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		720
HTS12-80C32L170T8	●	80	32	170	30	12	24	8	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		860

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 难加工材料 H 高硬度材料

材质分类	涂层	全磨型
高速·轻切削		
通用切削		
粗切削		

型号	涂层	全磨型	尺寸 (mm)				
			L	d	S	r	d1
CPMT080204	●	●	8.0	2.8	2.38	0.4	2.8

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
CPMT080204	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

HTS 12-30 C16 L120 T4

① 型号 ② 厚度 ③ 刃径 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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	100~180~250	0.08~0.1~0.25	TD2500
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.08~0.1~0.25	TD2500
M	马氏体系	200~330HB	80~120~150	0.05~0.1~0.15	MU4020
	奥氏体系	200HB	80~130~180	0.05~0.12~0.18	MU4020
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	TD2500

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。

刀片材质

车削用刀片

PCBN
C D 金 刚 石

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

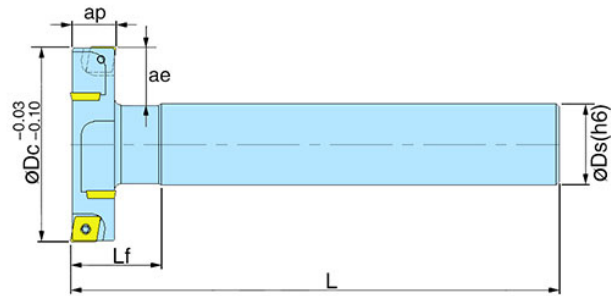
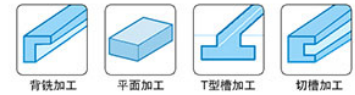
索引

HTS14T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	14mm	90°
	轴方向	0°		

P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁	N 铝	S 难加工材料	H 高硬度材料
------------	--------------	-------------	-------------	------------	----------------	----------------

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HTS14-30C16L120T4	●	30	16	120	30	14	7	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		360
HTS14-40C20L120T4	●	40	20	120	30	14	10	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		400
HTS14-50C25L150T4	●	50	25	150	30	14	12.5	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		460
HTS14-60C25L150T6	●	60	25	150	30	14	17.5	6	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		580
HTS14-70C25L150T6	●	70	25	150	30	14	22.5	6	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		720
HTS14-80C32L170T8	●	80	32	170	30	14	24	8	MS2506A	CPMT080204	370/TF08		860

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 难加工材料 H 高硬度材料

材质分类	涂层	全涂层
高速·轻切削		
通用切削		
粗切削		

型号	涂层	全涂层	尺寸 (mm)				
			L	d	S	r	d1
CPMT080204	●	●	8.0	2.8	2.38	0.4	2.8

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
CPMT080204	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

HTS 14-30 C16 L120 T4

① 型号 ② 厚度 ③ 刃径 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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_c (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100~180~250	0.08~0.1~0.25	TD2500
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.08~0.1~0.25	TD2500
M	马氏体系	200~330HB	80~120~150	0.05~0.1~0.15	MU4020
	奥氏体系	200HB	80~130~180	0.05~0.12~0.18	MU4020
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	TD2500

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。

刀片材质

车削用刀片

PCBN
C D
金 刚 石

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

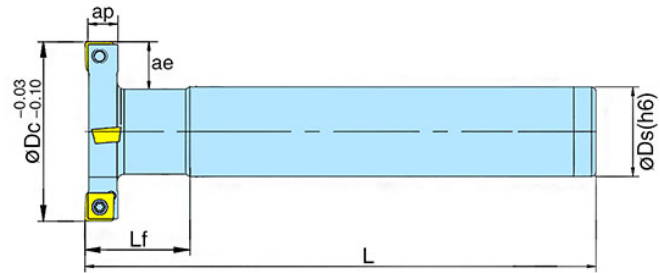
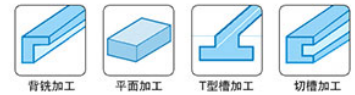
MTS-8T型槽铣刀杆

MTS-8T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	8mm	90°
	轴方向	+5°		

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

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



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

螺紋加工

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 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
MTS-20-8-C14-120-2T	●	20	14	120	25	8	3	2	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.2	300
MTS-25-8-C16-120-2T	●	25	16	120	25	8	4.5	2	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.2	325
MTS-30-8-C16-120-4T	●	30	16	120	25	8	7	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.3	392
MTS-35-8-C20-120-4T	●	35	20	120	25	8	7.5	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.4	410
MTS-40-8-C20-120-4T	●	40	20	120	25	8	10	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.5	435
MTS-45-8-C20-150-4T	●	45	20	150	25	8	12.5	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.6	480
MTS-50-8-C20-150-4T	●	50	20	150	25	8	15	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.7	500
MTS-55-8-C20-150-4T	●	55	20	150	25	8	15	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.8	538
MTS-60-8-C25-150-6T	●	60	25	150	25	8	17.5	6	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	1.0	690

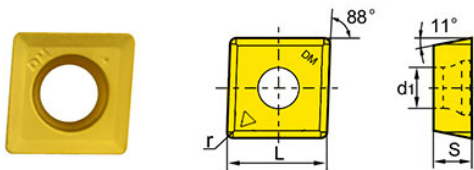
注：● 标准库存 ○ 订单生产 非标准品接受订购 ※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手

*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紋部和颈部。

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



适用加工	涂层		DLC 硬质合金	
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	粗切削
高速·轻切削	P	N	N	N
通用切削	P	N	N	N
粗切削	P	N	N	N

型号	尺寸 (mm)			
	L	S	d1	r
MPHT060304-DM	6.35	3.18	2.8	0.4

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
MPHT060304-DM	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

MTS-30-8-C16-120-4T

① 型号 ② 刃径 ③ 厚度 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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	100~150~200	0.08~0.15~0.25	YBG302
	模具钢	180~280HB	80~120~150	0.08~0.15~0.25	YBG302
M	马氏体系	200~330HB	60~100~120	0.05~0.1~0.15	YBG302
	奥氏体系	200HB	80~120~150	0.05~0.12~0.18	YBG302
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	YBG302
N	非铁金属	-	200~300~500	0.1~0.2~0.3	KW10
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.06	YBG302

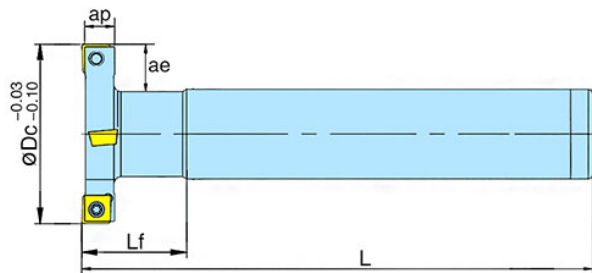
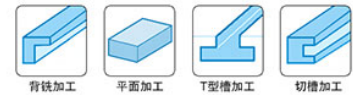
注意事项 以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

MTS-10T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	10mm	90°
	轴方向	+5°		

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

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



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

刀体 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量	零售价 RMB
MTS-20-10-C14-120-2T	●	20	14	120	25	10	3	2	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.2	300
MTS-25-10-C16-120-2T	●	25	16	120	25	10	4.5	2	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.2	325
MTS-30-10-C16-120-4T	●	30	16	120	25	10	7	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.3	392
MTS-35-10-C20-120-4T	●	35	20	120	25	10	7.5	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.4	410
MTS-40-10-C20-120-4T	●	40	20	120	25	10	10	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.5	435
MTS-45-10-C20-150-4T	●	45	20	150	25	10	12.5	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.6	480
MTS-50-10-C20-150-4T	●	50	20	150	25	10	15	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.7	500
MTS-55-10-C20-150-4T	●	55	20	150	25	10	15	4	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	0.8	538
MTS-60-10-C25-150-6T	●	60	25	150	25	10	17.5	6	MS2506A	MPHT060304	370/TF08	1.0	690

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

型号的称呼方法

MTS-30-10-C16-120-4T

① 型号 ② 刃径 ③ 厚度 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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	100~150~200	0.08~0.15~0.25	YBG302
	模具钢	180~280HB	80~120~150	0.08~0.15~0.25	YBG302
M	马氏体系	200~330HB	60~100~120	0.05~0.1~0.15	YBG302
	奥氏体系	200HB	80~120~150	0.05~0.12~0.18	YBG302
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	YBG302
N	非铁金属	-	200~300~500	0.1~0.2~0.3	KW10
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.06	YBG302

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。

材质分类	涂层	DLC	硬质合金
高速·轻切削	P M	P	N N
通用切削	P M	P	N N
粗切削	P M	P	N N

型号	YBG302	YBG202	YBC151	DLC3225	KW10	尺寸 (mm)			
						L	S	d1	r
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
MPHT060304-DM	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

(N·m) 推荐锁紧扭力 (N·m)

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

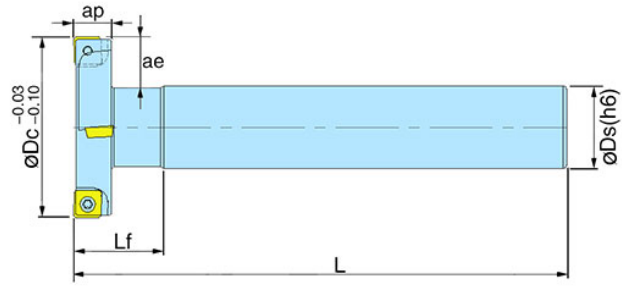
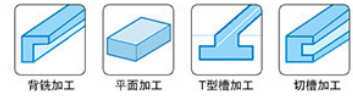
索引

MTS-12T型槽铣刀杆

前刀角 半径方向 0°~+7° 轴方向 +5° 12mm 90°



钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (直柄型)

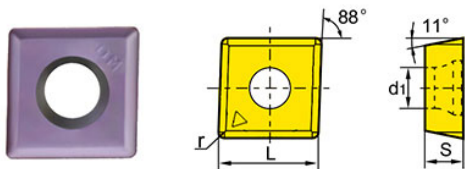
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量	零售价 RMB
MTS-25-12-C16-120-2T	●	25	16	120	25	12	4.5	2	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		325
MTS-30-12-C16-120-4T	●	30	16	120	25	12	7	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		392
MTS-35-12-C20-120-4T	●	35	20	120	25	12	7.5	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		410
MTS-40-12-C20-120-4T	●	40	20	120	25	12	10	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		435
MTS-45-12-C20-150-4T	●	45	20	150	25	12	12.5	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		480
MTS-50-12-C20-150-4T	●	50	20	150	25	12	15	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		500
MTS-55-12-C25-150-4T	●	55	25	150	25	12	15	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		538
MTS-60-12-C32-165-6T	●	60	32	165	25	12	14	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		690
MTS-65-12-C32-165-6T	●	65	32	165	25	12	16.5	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		730
MTS-70-12-C32-165-6T	●	70	32	165	25	12	19	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		780
MTS-80-12-C32-165-8T	●	80	32	165	25	12	24	8	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		860

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	DLC	硬质合金
高速·轻切削	P M	P N	N
通用切削	P M	P N	N
粗切削	P M	P N	N

型号	尺寸 (mm)			
	L	S	d1	r
MPHT080305-FD	8.3	3.18	3.4	0.5

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
MPHT080305-FD	370/TF08 2.0	MS3008A 2.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

MTS-25-12-C16-120-2T

① 型号 ② 刃径 ③ 厚度 ④ 柄径 ⑤ 长度 ⑥ 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 _t (mm/t) 下限-推荐-上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100~150~200	0.08~0.15~0.25	YBG302
	模具钢	180~280HB	80~120~150	0.08~0.15~0.25	YBG302
M	马氏体系	200~330HB	60~100~120	0.05~0.1~0.15	YBG302
	奥氏体系	200HB	80~120~150	0.05~0.12~0.18	YBG302
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	YBG302
N	非铁金属	-	200~300~500	0.1~0.2~0.3	KW10
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.06	YBG302

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。

刀片材质

A

B

C

PCBN (金刚石)

D

车削用刀片

E

小零件加工

F

内径加工

G

切槽加工

H

切断加工

J

螺纹加工

K

钻孔加工

L

整体型立铣刀

M

铣削加工

N

刀具系统

P

零件

R

技术资料

T

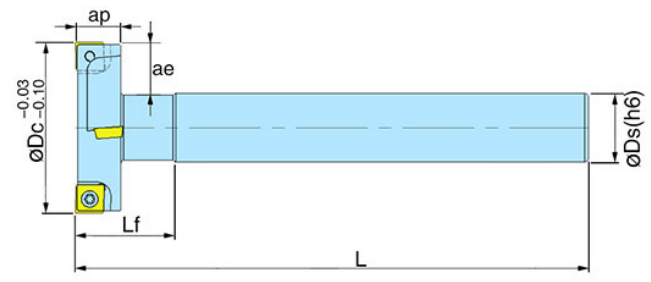
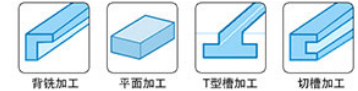
索引

MTS-14T型槽铣刀杆

前刀角 半径方向 0°~+7° 轴方向 +5° 14mm 90°



钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



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

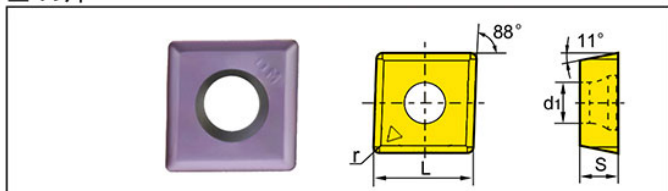
刀体 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量	零售价 RMB
MTS-25-14-C16-120-2T	●	25	16	120	25	14	4.5	2	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		325
MTS-30-14-C16-120-4T	●	30	16	120	25	14	7	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		392
MTS-35-14-C20-120-4T	●	35	20	120	25	14	7.5	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		410
MTS-40-14-C20-120-4T	●	40	20	120	25	14	10	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		435
MTS-45-14-C20-150-4T	●	45	20	150	25	14	12.5	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		480
MTS-50-14-C20-150-4T	●	50	20	150	25	14	15	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		500
MTS-55-14-C25-150-4T	●	55	25	150	25	14	15	4	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		538
MTS-60-14-C32-165-6T	●	60	32	165	25	14	14	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		690
MTS-65-14-C32-165-6T	●	65	32	165	25	14	16.5	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		730
MTS-70-14-C32-165-6T	●	70	32	165	25	14	19	6	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		780
MTS-80-14-C32-165-8T	●	80	32	165	25	14	24	8	MS3008A	MPHT080305	370/TF08		860

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	DLC	硬质合金	尺寸 (mm)					
高速·轻切削	P M	P	N N	L	S	d1	r		
通用切削	P M	P	N N						
粗切削	P M	P	N N						
型号	YBG302	YBG202	YBC151	DLC3225	KW10				
MPHT080305-FD	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
MPHT080305-FD	370/TF08	2.0 MS3008A	2.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法



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 _t (mm/t) 下限-推荐-上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100-150-200	0.08-0.15-0.25	YBG302
	模具钢	180~280HB	80-120-150	0.08-0.15-0.25	YBG302
M	马氏体系	200-330HB	60-100-120	0.05-0.1-0.15	YBG302
	奥氏体系	200HB	80-120-150	0.05-0.12-0.18	YBG302
K	铸铁	250HB	100-150-200	0.05-0.1-0.15	YBG302
N	非铁金属	-	200-300-500	0.1-0.2-0.3	KW10
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.06	YBG302

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。

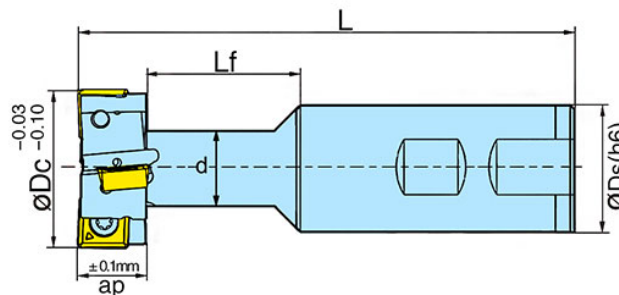
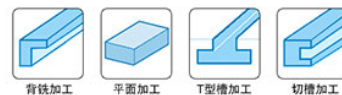
外径加工
小零件加工
内径加工
切槽加工
切断加工
螺纹加工
钻孔加工
整体型立铣刀
铣削加工
刀具系统
零件
技术资料
索引

ATS-T型槽铣刀杆 ATS型T型槽铣刀杆

前刀角	半径方向	0°~+7°	8~28mm	90°
	轴方向	0°		

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

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (削平柄型 DIN1835-B)

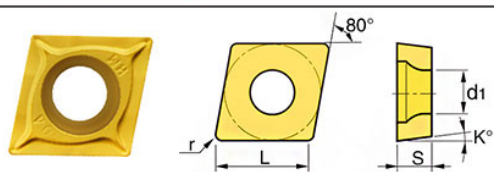
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	颈部 d	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
ATS-18-08	●	18	25	100	12	8	10	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.3	185
ATS-19-08	●	19	25	105	19	8	9	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.3	200
ATS-24-10	●	24	25	105	18	10	13	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.4	220
ATS-25-11	●	25	25	115	21	11	12.5	2	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.4	220
ATS-25-12	●	25	25	115	22	12	14	2	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.4	230
ATS-27-11	●	27	32	115	26	11	13	4	MS2506A	CCMT060204	370/TF08	0.6	240
ATS-28-12	●	28	25	115	21	12	12.5	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.6	260
ATS-30-13	●	30	32	120	23	13	16	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.6	270
ATS-32-13	●	32	32	115	20	13	16	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.6	280
ATS-32-14	●	32	32	120	30	14	16	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.6	300
ATS-38-14	●	38	32	125	29	14	16	4	MS2506A	CPMT080204	370/TF08	0.6	310
ATS-40-18	●	40	32	130	32	18	20	4	MS4010A	CCMT09T308	370/TF15	0.7	330
ATS-41-17	●	41	32	120	20	17	18	4	MS4010A	CCMT09T308	370/TF15	0.7	340
ATS-42-21	●	42	32	125	22	21	20	4	MS5012A	CCMT120408	370/TF20	0.7	350
ATS-44-18	●	44	32	125	25	18	20	4	MS4010A	CCMT09T308	370/TF15	0.7	380
ATS-50-15	●	50	32	120	28	15	22	4	MS4010A	CCMT09T308	370/TF15	0.7	400
ATS-50-22	●	50	32	130	38	22	26	4	MS5012A	CCMT120408	370/TF20	0.8	380
ATS-57-22	●	57	32	140	35	22	26	4	MS5012A	CCMT120408	370/TF20	0.9	450
ATS-60-28	●	60	32	150	40	28	28	4	MS5012A	CPMT160408	370/TF20	1.0	480

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		全陶瓷		
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	高速·轻切削	
适用加工	P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	
型号	MU7025	MU4020	CP600	TN10U	MU3225	TD3000	L	K°	S	r	d1
CCMT060204	●	●	●	●	●	●	6.0	7	2.38	0.4	2.8
CPMT080204	●	●	●	●	●	●	8.0	11	2.38	0.4	2.8
CCMT09T304	●	●	●	●	●	●	9.2	7	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308	●	●	●	●	●	●	8.8	7	3.97	0.8	4.4
CCMT120404	●	●	●	●	●	●	12.4	7	4.76	0.4	5.5
CCMT120408	●	●	●	●	●	●	12.0	7	4.76	0.8	5.5
CPMT160408	●	●	●	●	●	●	16.0	11	4.76	0.8	5.5

*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
CCMT060204	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000
CPMT080204	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000
CCMT09T308	370/TF15	3.0 MS4010A	3.0 OIL 1000
CCMT120408	370/TF20	5.0 MS5012A	5.0 OIL 1000
CPMT160408	370/TF20	5.0 MS5012A	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

ATS-25-12

① 型号 ② 刃径 ③ 厚度

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 _t (mm/t) 下限-推荐-上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100~150~250	0.05~0.15~0.2	MU7025
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.05~0.1~0.15	MU7025
M	马氏体系	200~330HB	100~150~200	0.05~0.15~0.2	TN10U
	奥氏体系	200HB	80~130~160	0.05~0.1~0.15	TN10U
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.15~0.25	MU7025
N	非铁金属	-	200~300~350	0.05~0.15~0.25	MU3225
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	TN10U

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。

刀片材质
车削用刀片
PCD(金刚石)

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

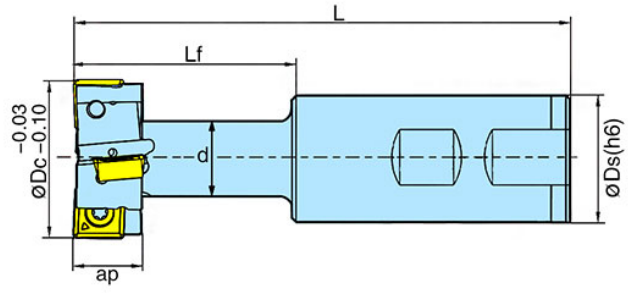
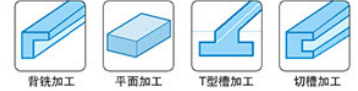
索引

HTMP-T型槽铣刀杆 HTMP型T型槽铣刀杆



P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 非铁	N 铝	S 难加工材料	H 高硬度材料
------------	--------------	-------------	-------------	------------	----------------	----------------

钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



刀体 (削平柄型 DIN1835-B)

单位 (mm)

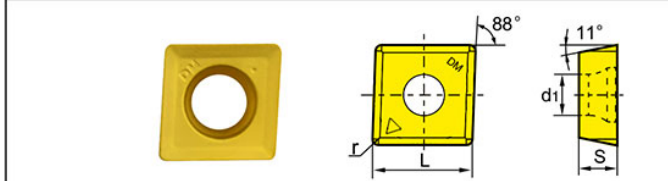
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	颈部 d	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HTMP01-021-XP25-MP06-01	●	21	25	100	32	9	10	2	MS2506A	MPHT060304DM	370/TF08		310
HTMP01-025-XP25-MP06-01	●	25	25	100	35	11	12	2	MS2506A	MPHT060304DM	370/TF08		380
HTMP01-032-XP32-MP08-02	●	32	32	110	45	14	15	4	MS3008A	MPHT080305DM	370/TF10		410
HTMP01-040-XP32-MP12-02	●	40	32	125	55	18	19	4	MS5012A	MPHT120408DM	370/TF20		475
HTMP01-050-XP40-MP12-02	●	50	40	140	65	22	25	4	MS5012A	MPHT120408DM	370/TF20		545
HTMP01-060-XP40-MP12-02	●	60	40	160	80	28	32	6	MS5012A	MPHT120408DM	370/TF20		680

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 难加工材料 H 高硬度材料



适用加工	材质分类		涂层		硬质合金	
	高速·轻切削	通用切削	YBG302	YBG202	YBC151	KW10
粗切削	P	P	●	●	●	●
通用切削	P	P	●	●	●	●
高速·轻切削	P	P	●	●	●	●

型号	尺寸 (mm)			
	L	S	d1	r
MPHT060304-DM	6.35	3.18	2.8	0.4
MPHT080305-DM	8.3	3.18	3.4	0.5
MPHT120408-DM	12.7	4.76	5.56	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
MPHT060304-DM	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000
MPHT080305-DM	370/TF10	2.0 MS3008A	2.0 OIL 1000
MPHT120408-DM	370/TF20	5.0 MS5012A	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

型号的称呼方法

HTMP01-021-XP25-MP06-01

① 型号 ② 刃径 ③ 柄径 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 _t (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	YBG302	
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	YBG302	
M	不锈钢	马氏体系	200-330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	YBG302
		奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	YBG302
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YBG302	
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.2-0.3	KW10	

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。

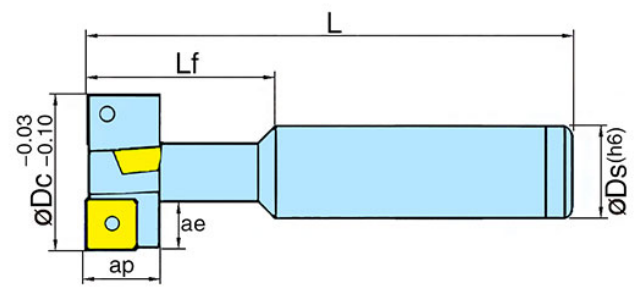
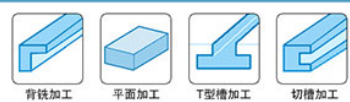
刀片材质
车削用刀片
PCBN
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
P
R
T

HSP-T型槽铣刀杆 HSP型T型槽铣刀杆

前刀角 半径方向 0°~+7° 轴方向 +5° 8~18mm 90°



钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



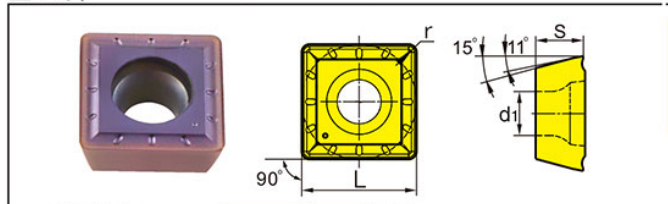
刀体 (直柄型)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	厚度 ap	切深 ae	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HSP05-19-8-S16-90	○	19	16	90	25	8	4.7	2	MS2050A	SPGT0502PM	370/TF06	0.2	330
HSP06-21-9-S16-100	○	21	16	100	27	9	5	2	MS2206A	SPGT0602PM	370/TF06	0.2	350
HSP05-22-6.3-S20-90	○	22	20	90	15	6.3	3.5	2	MS2050A	SPGT0502PM	370/TF06	0.2	370
HSP07-25-11-S20-110	○	25	20	110	31	11	6.5	2	MS2508A	SPGT07T3PM	370/TF08	0.3	380
HSP09-32-14-S25-110	○	32	25	110	39	14	7.5	4	MS3510A	SPGT0904PM	370/TF15	0.3	410
HSP07-32.6-10.5-S25-100	○	32.6	25	100	30	10.5	4.8	4	MS2508A	SPGT07T3PM	370/TF08	0.4	420
HSP11-40-18-S25-125	○	40	25	125	49	18	9.5	4	MS4010A	SPGT1104PM	370/TF15	0.5	450
HSP09-60-15-S25-160	○	60	25	160	40	15	17.5	6	MS3510A	SPGT0904PM	370/TF15	0.8	630
HSP06-95-10-S25-160	○	95	25	160	40	10	35	10	MS2206A	SPGT0602PM	370/TF06	1.3	820

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



适用加工	涂层					尺寸 (mm)			
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	YBG205	YBG212	L	S	d1	r
高速·轻切削	P	P	P	●	●	5.0	2.38	2.2	0.4
通用切削	P	P	P	●	●	6.0	2.38	2.6	0.4
粗切削	P	P	P	●	●	7.94	3.97	2.8	0.8
				●	●	9.8	4.3	4.2	0.8
				●	●	11.5	4.76	4.4	0.8

*注：更多型号咨询商家

型号的称呼方法

HSP 05-19-8-S16-90

① 型号 ② 刀片 ③ 刃径 ④ 厚度 ⑤ 柄径 ⑥ 长度

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 _t (mm/t) 下限 - 推荐 - 上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100~150~240	0.05~0.15~0.2	CX4110
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.05~0.08~0.15	CX4110
M	马氏体系	200~330HB	100~150~200	0.05~0.15~0.2	YBG205
	奥氏体系	200HB	80~120~150	0.05~0.1~0.15	YBG205
K	铸铁	250HB	100~150~200	0.05~0.15~0.25	CX4110
N	非铁金属	-	200~300~350	0.05~0.15~0.25	MU3225
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	YBG205

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。

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
SPGT0502	370/TF06	1.0 MS2050A	1.0 OIL 1000
SPGT0602	370/TF06	1.0 MS2206A	1.0 OIL 1000
SPGT07T3	370/TF08	1.5 MS2508A	1.5 OIL 1000
SPGT0904	370/TF15	3.0 MS3510A	3.0 OIL 1000
SPGT1104	370/TF15	3.0 MS4010A	3.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

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

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