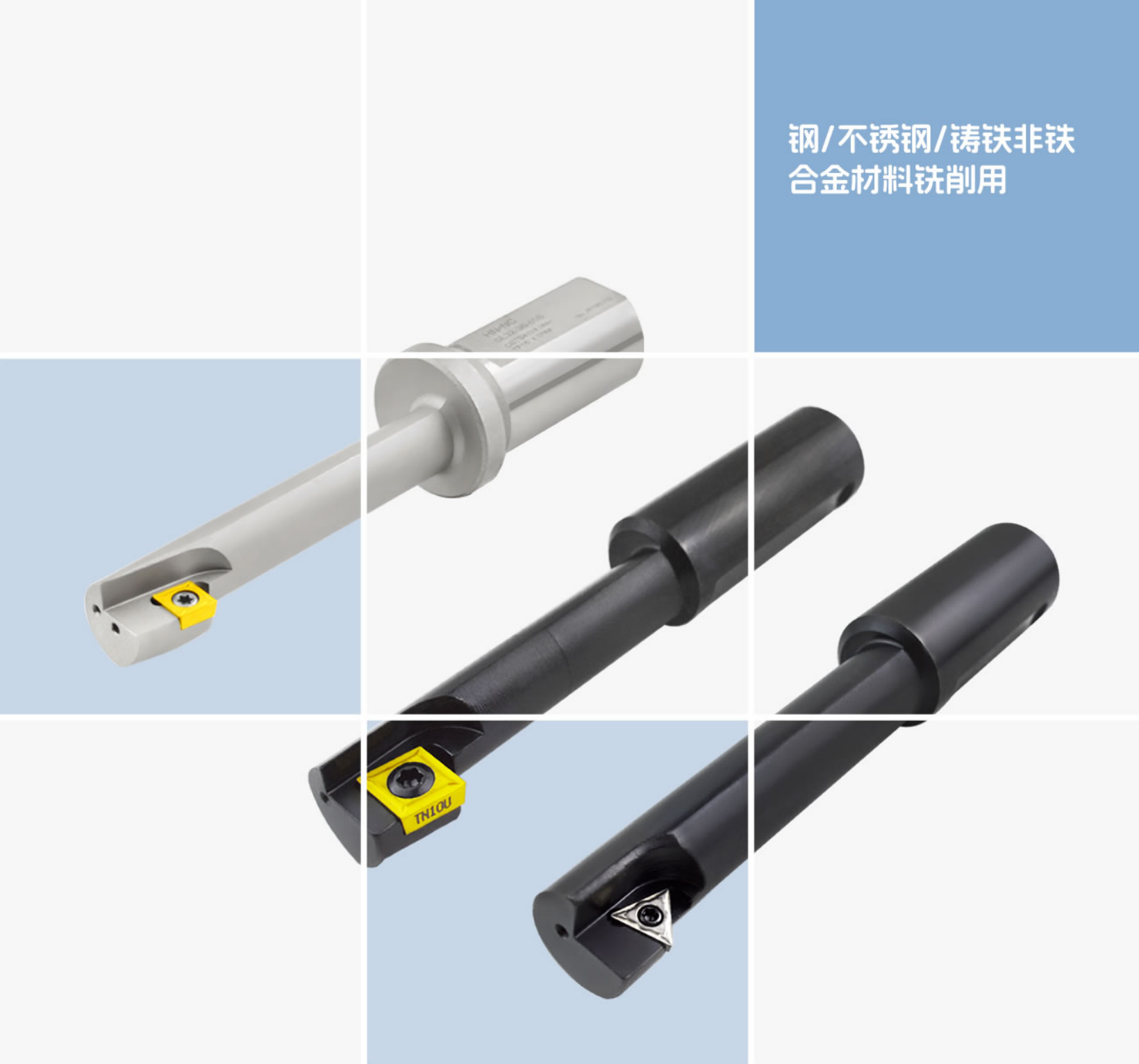
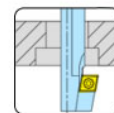


钢/不锈钢/铸铁非铁  
合金材料铣削用



## 倒拉倒角铣刀



倒拉沉孔



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。

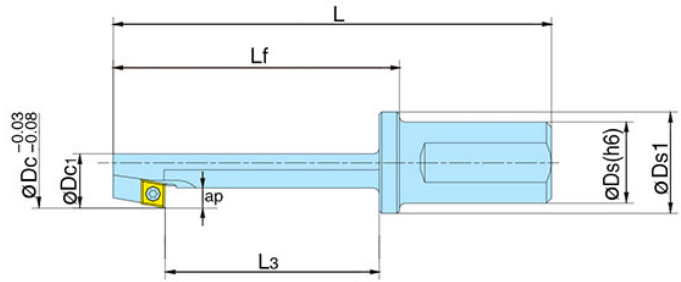


# SL180° 反向镗孔铣刀杆 SL反向镗孔铣刀杆

|     |      |    |
|-----|------|----|
| 前刀角 | 半径方向 | 0° |
|     | 轴方向  | 0° |



## 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  
I  
J  
K  
L  
M  
N  
P  
R  
T

### 刀体 (削平柄型)

单位 (mm)

| 型号<br>Model  | 库存<br>Stock | 最大刃径<br>ØDc | 刃径<br>ØDc1 | 最大柄径<br>ØDs1 | 柄径<br>ØDs | 全长<br>L | 偏心<br>e | 顶部<br>Lf | 顶部<br>L3 | 切深<br>ap | 锁紧螺钉<br>Screw | 刀片<br>The blade | 扳手<br>Wrench | 重量<br>kg | 零售价<br>RMB |
|--------------|-------------|-------------|------------|--------------|-----------|---------|---------|----------|----------|----------|---------------|-----------------|--------------|----------|------------|
| SL20-18-40B  | ●           | 18          | 10.5       | 25           | 20        | 112     | 4.05    | 62       | 40       | 3.5      | MS2506A       | CCMT060204      | 370/T08      |          | 210        |
| SL20-20-45B  | ●           | 20          | 13         | 25           | 20        | 117     | 3.8     | 67       | 45       | 3.5      | MS2506A       | CCMT060204      | 370/T08      |          | 227        |
| SL20-24-50B  | ●           | 24          | 15         | 25           | 20        | 122     | 4.8     | 72       | 50       | 4.5      | MS2506A       | CCMT060204      | 370/T08      |          | 248        |
| SL20-26-60B  | ●           | 26          | 17         | 25           | 20        | 132     | 5.05    | 82       | 60       | 4.5      | MS2506A       | CCMT060204      | 370/T08      |          | 265        |
| SL20-30-65B  | ●           | 30          | 19         | 25           | 20        | 142     | 6.05    | 92       | 65       | 5.5      | MS2506A       | CCMT060204      | 370/T08      |          | 285        |
| SL20-33-75B  | ●           | 33          | 21         | 25           | 20        | 152     | 6.65    | 102      | 75       | 6.0      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/T15      |          | 320        |
| SL32-36-85B  | ●           | 36          | 23         | 40           | 32        | 173     | 7.05    | 113      | 85       | 6.5      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/T15      |          | 335        |
| SL32-40-95B  | ●           | 40          | 25         | 40           | 32        | 183     | 8.05    | 123      | 95       | 7.5      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/T15      |          | 353        |
| SL32-43-95B  | ●           | 43          | 30         | 40           | 32        | 183     | 7.05    | 123      | 95       | 6.5      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/T15      |          | 388        |
| SL32-48-135B | ●           | 48          | 33         | 40           | 32        | 223     | 8.05    | 163      | 135      | 7.5      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/T15      |          | 428        |
| SL40-53-110B | ●           | 53          | 36         | 40           | 40        | 210     | 9.05    | 140      | 110      | 8.5      | MS5012A       | CCMT120408      | 370/T20      |          | 452        |
| SL40-57-120B | ●           | 57          | 39         | 40           | 40        | 220     | 9.55    | 150      | 120      | 9.0      | MS5012A       | CCMT120408      | 370/T20      |          | 476        |
| SL40-66-135B | ●           | 66          | 45         | 40           | 40        | 245     | 11.05   | 165      | 135      | 10.5     | MS5012A       | CCMT120408      | 370/T20      |          | 577        |
| SL40-76-155B | ●           | 76          | 52         | 40           | 40        | 265     | 12.55   | 185      | 155      | 12.0     | MS5012A       | CCMT120408      | 370/T20      |          | 685        |

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

### 推荐切削条件

| 材质分类   | 涂层            | 硬质合金          | 金属陶瓷          |
|--------|---------------|---------------|---------------|
| 高速·轻切削 | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S |
| 通用切削   | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S |
| 粗切削    | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S | P, M, K, N, S |

| 型号         | MU7025 | MU4020 | CP600 | TN10U | MU3225 | TD3000 | 尺寸 (mm) |       |      |     |     |
|------------|--------|--------|-------|-------|--------|--------|---------|-------|------|-----|-----|
|            |        |        |       |       |        |        | L       | d     | S    | r   | d1  |
| CCMT060204 | ●      | ●      | ●     | ●     | ●      | ●      | 6.0     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT09T304 | ●      | ●      | ●     | ●     | ●      | ●      | 9.2     | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |
| CCMT09T308 | ●      | ●      | ●     | ●     | ●      | ●      | 8.8     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |
| CCMT120404 | ●      | ●      | ●     | ●     | ●      | ●      | 12.4    | 12.7  | 4.76 | 0.4 | 5.5 |
| CCMT120408 | ●      | ●      | ●     | ●     | ●      | ●      | 12.0    | 12.7  | 4.76 | 0.8 | 5.5 |

| ISO | 被削材  | 硬度        | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>下限·推荐·上限 | 进给量 $f_z$ (mm/t)<br>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。

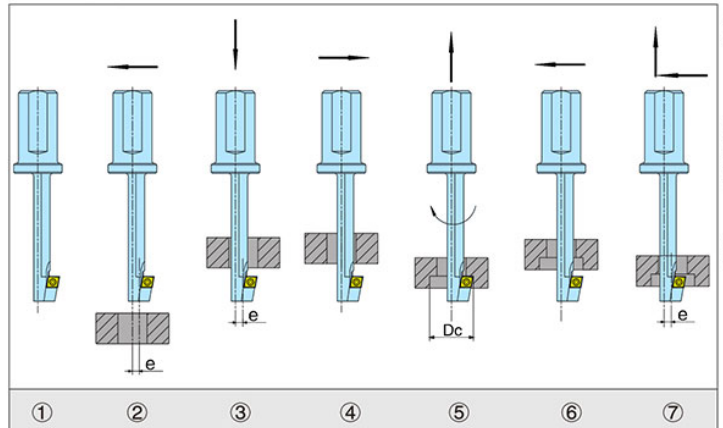
\*注：更多型号咨询商家

### 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 |
| CCMT09T3... | 370/TF15 | 3.0 MS4010A | 3.0 OIL 1000 |
| CCMT1204... | 370/TF20 | 5.0 MS5012A | 5.0 OIL 1000 |

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 切削指南



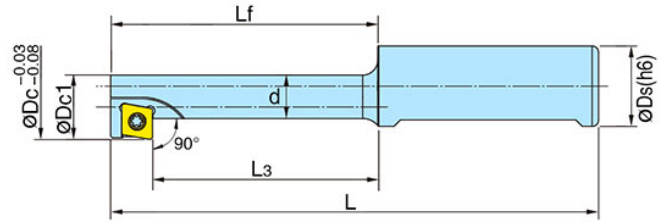
螺纹加工  
钻孔加工  
整体型立铣刀  
铣削加工  
刀具系统  
零件  
技术资料  
索引

# M倒拉沉头铣刀杆 M倒拉沉头铣刀杆

|     |      |    |
|-----|------|----|
| 前刀角 | 半径方向 | 0° |
|     | 轴方向  | 0° |



## 钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



### 刀体 (削平柄型)

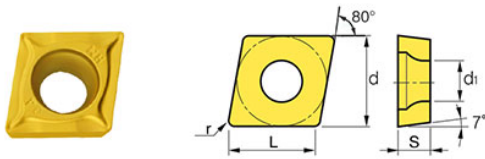
单位 (mm)

| 型号<br>Model | 库存<br>Stock | 最大刃径<br>ØDc | 刃径<br>ØDc1 | 柄径<br>ØDs | 全长<br>L | 偏心<br>e | 顶部<br>L3 | 顶部<br>Lf | 颈部<br>d | 锁紧螺钉<br>Screw | 刀片<br>The blade | 扳手<br>Wrench | 重量<br>kg | 零售价<br>RMB |
|-------------|-------------|-------------|------------|-----------|---------|---------|----------|----------|---------|---------------|-----------------|--------------|----------|------------|
| M10-1810    | ●           | 18          | 9          | 16        | 96      | 4.5     | 48       | 61       | 4.5     | MS2506A       | CCMT060204      | 370/TF08     |          | 185        |
| M12-2013    | ●           | 20          | 12         | 16        | 101     | 4.0     | 53       | 56       | 8       | MS2506A       | CCMT060204      | 370/TF08     |          | 200        |
| M14-2815    | ●           | 28          | 15         | 20        | 120     |         | 50       | 63       | 9       | MS2506A       | CCMT060204      | 370/TF08     |          | 240        |
| M16-2617    | ●           | 26          | 16         | 20        | 113     | 5.0     | 50       | 76       | 11      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/TF15     |          | 240        |
| M18-3419    | ●           | 34          | 19         | 25        | 160     |         | 63       | 76       | 11      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/TF15     |          | 360        |
| M20-3321    | ●           | 33          | 20         | 25        | 139     | 6.0     | 83       | 96       | 13      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/TF15     |          | 260        |
| M24-4025    | ●           | 40          | 24         | 25        | 149     | 11.0    | 93       | 106      | 16      | MS4010A       | CCMT09T308      | 370/TF15     |          | 290        |

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 H 高硬度材



| 材质分类<br>适用加工 | 涂层 |   |   |   |   |   | 硬质合金 |    | 金属陶瓷 |     |
|--------------|----|---|---|---|---|---|------|----|------|-----|
|              | P  | M | K | N | S | H | TA   | CB | BN   | CBN |
| 高速·轻切削       | ●  | ● | ● | ● | ● | ● | ●    | ●  | ●    | ●   |
| 通用切削         | ●  | ● | ● | ● | ● | ● | ●    | ●  | ●    | ●   |
| 粗切削          | ●  | ● | ● | ● | ● | ● | ●    | ●  | ●    | ●   |

| 型号         | 涂层 | 尺寸 (mm) |       |      |     |     |
|------------|----|---------|-------|------|-----|-----|
|            |    | L       | d     | S    | r   | d1  |
| CCMT060204 | ●  | 6.0     | 6.35  | 2.38 | 0.4 | 2.8 |
| CCMT09T308 | ●  | 8.8     | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 |

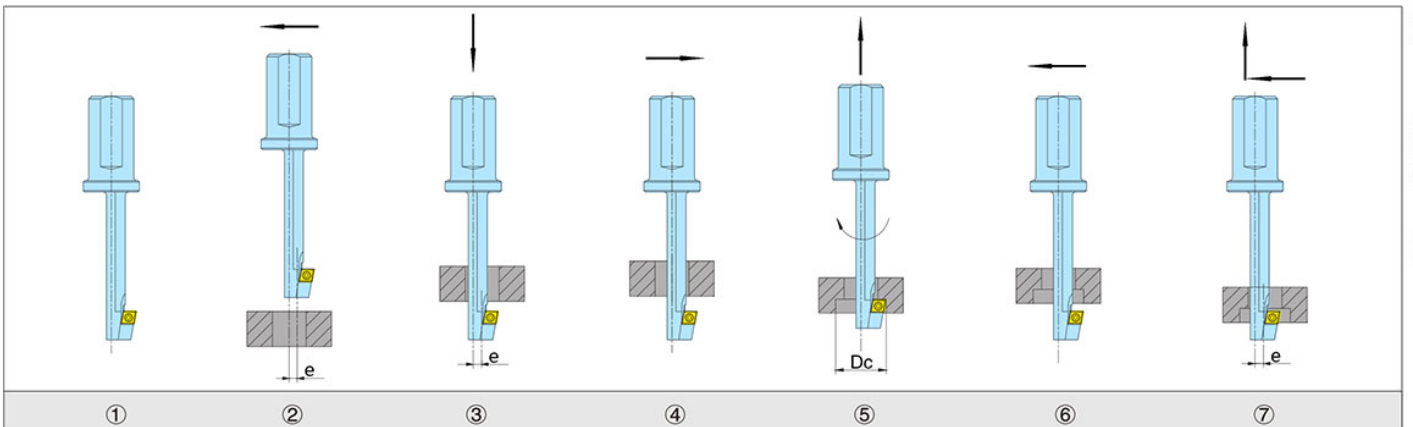
\*注: 更多型号咨询商家

### 附件

| 刀片型号       | 扳手       | 螺钉          | 烧灼防止剂        |
|------------|----------|-------------|--------------|
| CCGT060204 | 370/TF08 | 1.5 MS2506A | 1.5 OIL 1000 |
| CCMT09T308 | 370/TF15 | 3.0 MS4010A | 3.0 OIL 1000 |

(N·m) 推荐锁紧扭力 (N·m)

### 切削指南



### 型号的称呼方法

# M10-1810

① 型号 ② 刃径

### 推荐切削条件

| ISO | 被削材  | 硬度        | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>下限 - 推荐 - 上限 | 进给量 $f_s$ (mm/t)<br>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

P C B N  
D 小全加工  
E 小零件加工  
F 内全加工

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

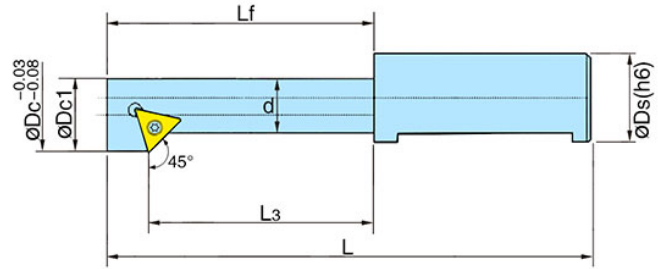


# BC倒拉倒角铣刀杆

|     |      |    |
|-----|------|----|
| 前刀角 | 半径方向 | 0° |
|     | 轴方向  | 0° |



## 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 (削平柄型)

单位 (mm)

| 型号<br>Model | 库存<br>Stock | 最大刃径<br>ØDc | 刃径<br>ØDc1 | 柄径<br>ØDs | 全长<br>L | 偏心<br>e | 顶部<br>L3 | 顶部<br>Lf | 颈部<br>d | 锁紧螺钉<br>Screw | 刀片<br>The blade | 扳手<br>Wrench | 重量<br>kg | 零售价<br>RMB |
|-------------|-------------|-------------|------------|-----------|---------|---------|----------|----------|---------|---------------|-----------------|--------------|----------|------------|
| BC-2014     | ●           | 20          | 13         | 16        | 101     | 3.5     | 53       | 66       | 9.5     | MS2506A       | TCMT110204      | 370/T08      |          | 165        |
| BC-2317     | ●           | 23          | 16         | 20        | 113     | 3.5     | 63       | 76       | 12.5    | MS2506A       | TCMT110204      | 370/T08      |          | 185        |
| BC-2721     | ●           | 27          | 20         | 25        | 139     | 3.5     | 83       | 96       | 16.5    | MS2506A       | TCMT110204      | 370/T08      |          | 210        |
| BC-3124     | ●           | 31          | 23         | 25        | 149     | 4.0     | 93       | 106      | 19.0    | MS2506A       | TCMT110204      | 370/T08      |          | 245        |

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

## BC-2014

① 型号 ② 刃径

### 推荐切削条件

| ISO | 被削材  | 硬度        | 切削速度 $v_c$ (m/min)<br>下限 - 推荐 - 上限 | 进给量 $f_z$ (mm/t)<br>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  |

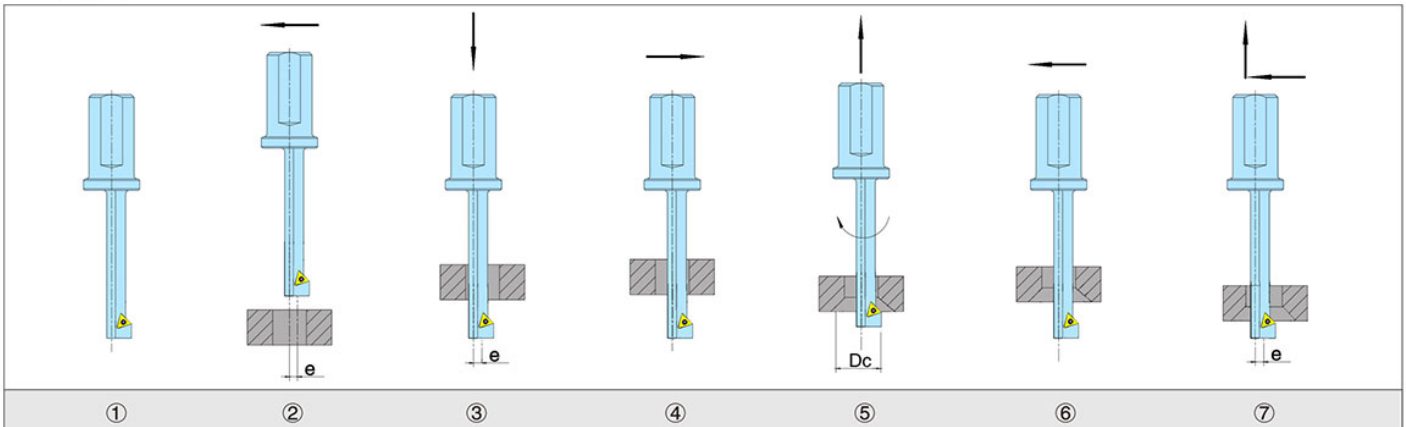
注意事项 以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

### 附件

| 刀片型号       | 扳手       | 螺钉          | 烧灼防止剂        |
|------------|----------|-------------|--------------|
| TCMT110204 | 370/TF08 | 1.5 MS2506A | 1.5 OIL 1000 |

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 切削指南



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

# 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