

钢/不锈钢/铸铁非铁  
合金材料铣削用



## 两面刃铣刀盘



沟槽加工



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。

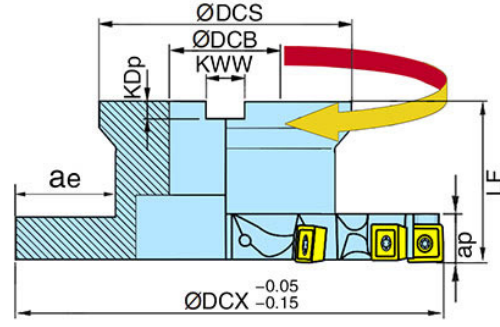


# HMP03R两面刃铣刀盘

前刀角 半径方向 -3-6° 轴方向 +6-8° 8-20mm 90°



## 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



### 刀体 (公制安装孔)

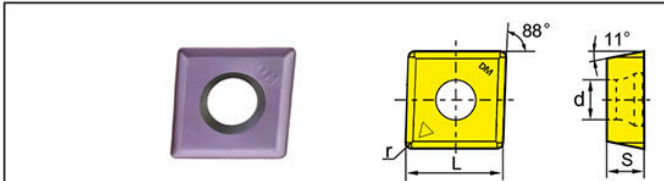
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	切深 ae	刃宽 ap	厚度 LF	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
HMP03R-63X8-A16-MP06-6	●	63	34	16	8.4	5.6	16	8	50	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
HMP03R-80X10-B22-MP06-8	●	80	45	22	10.4	6.3	21	10	50	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.5	
HMP03R-100X12-B27-MP08-10	●	100	55	27	12.4	7	24	12	55	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.8	
HMP03R-125X14-B32-MP10-12	●	125	65	32	14.4	8	33	14	55	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.7	
HMP03R-160X16-B40-MP10-12	●	160	80	40	16.4	9	45	16	63	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	2.3	
HMP03R-200X20-C40-MP12-14	●	200	92	40	16.4	9	53	20	63	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	4.2	

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。工

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		硬质合金		尺寸 (mm)					
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	L	S	d	r
高速·轻切削	P	M	K	N	N					
通用切削	P	M	K	N	N					
粗切削	P	M	K	N	N					
型号 Model	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10	L	S	d	r	
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4	
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5	
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8	
MPHT120408-DM	●	●	●	●	●	12.7	4.76	5.56	0.8	

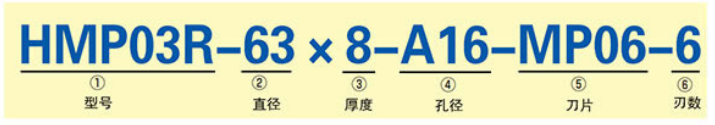
\*注：更多型号咨询商家

### 附件

刀片型号	扳手	扭矩	螺钉	扭矩	烧灼防止剂
MPHT060304	370/8IP	1.5	MS2506-IP8	1.5	OIL 1000
MPHT080305	370/8IP	2.0	MS3080-IP9	2.0	OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP	3.0	MS40105-IP15	3.0	OIL 1000
MPHT120408	370/20IP	5.0	MS50110-IP20	5.0	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 $f_z$ (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	YD610
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.1~0.15~0.2	YD610
M	马氏体系	200~330HB	80~130~180	0.05~0.1~0.15	YD620
	奥氏体系	200HB	80~100~150	0.05~0.08~0.13	YD620
K	铸铁	250HB	100~150~250	0.05~0.1~0.15	YD630
N	非铁金属	-	100~200~300	0.1~0.2~0.3	KW10
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	YD620

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

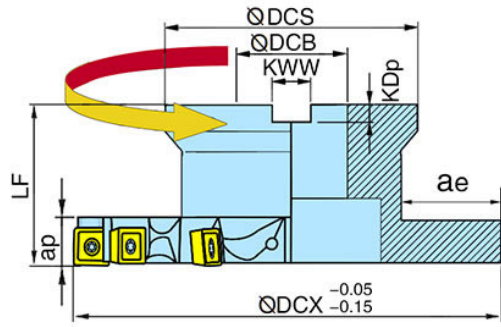
# HMP03L两面刃铣刀盘

## HMP03L两面刃铣刀盘

前刀角 半径方向 -3-6° 轴方向 +6-8° 8-20mm 90°



### 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



#### 刀体 (公制安装孔)

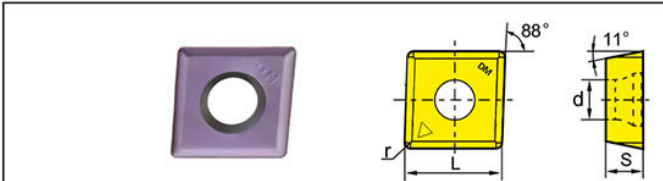
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	切深 ae	刃宽 ap	厚度 LF	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
HMP03L-63X8-A16-MP06-6	●	63	34	16	8.4	5.6	16	8	50	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
HMP03L-80X10-B22-MP06-8	●	80	45	22	10.4	6.3	21	10	50	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.5	
HMP03L-100X12-B27-MP08-10	●	100	55	27	12.4	7	24	12	55	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.8	
HMP03L-125X14-B32-MP10-12	●	125	65	32	14.4	8	33	14	55	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.7	
HMP03L-160X16-B40-MP10-12	●	160	80	40	16.4	9	45	16	63	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	2.3	
HMP03L-200X20-C40-MP12-14	●	200	92	40	16.4	9	53	20	63	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	4.2	

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。工

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		尺寸 (mm)						
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	高速·轻切削	通用切削	粗切削	L	S	d	r	
适用加工	P	M	K	N	N	N	N				
型号 Model	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10						
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4		
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5		
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8		
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	扭矩	螺钉	扭矩	烧灼防止剂
MPHT060304	370/8IP	1.5	MS2506-IP8	1.5	OIL 1000
MPHT080305	370/8IP	2.0	MS3080-IP9	2.0	OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP	3.0	MS40105-IP15	3.0	OIL 1000
MPHT120408	370/20IP	5.0	MS50110-IP20	5.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

#### 型号的称呼方法

**HMP03L-63 × 8-A16-MP06-6**

① 型号 ② 直径 ③ 厚度 ④ 孔径 ⑤ 刀片 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	100~150~250	0.1~0.15~0.25	YD610
	模具钢	180~280HB	100~150~200	0.1~0.15~0.2	YD610
M	马氏体系	200~330HB	80~130~180	0.05~0.1~0.15	YD620
	奥氏体系	200HB	80~100~150	0.05~0.08~0.13	YD620
K	铸铁	250HB	100~150~250	0.05~0.1~0.15	YD630
N	非铁金属	-	100~200~300	0.1~0.2~0.3	KW10
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	YD620

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 D N 金刚石  
外径加工  
小零件加工  
内径加工  
切槽加工  
切断加工  
螺旋加工  
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



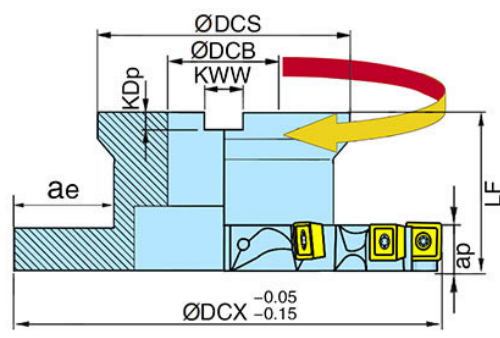
# HEP03R两面刃铣刀盘

## HEP03R两面刃铣刀盘

前刀角 半径方向 -3-6° 轴方向 +6-8° 8-20mm 90°



### 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



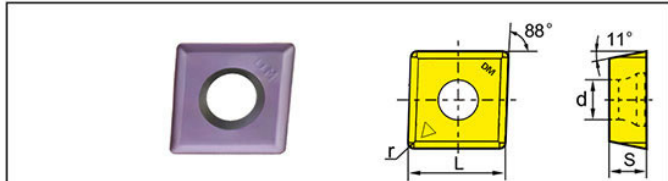
#### 刀体 (公制安装孔)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	切深 ae	刃宽 ap	厚度 LF	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
HEP03R-63X8-A16-MP06-6	●	63	34	16	8.4	5.6	16	8	50	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
HEP03R-80X10-B22-MP06-8	●	80	45	22	10.4	6.3	21	10	50	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.5	
HEP03R-100X12-B27-MP08-10	●	100	55	27	12.4	7	24	12	55	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.8	
HEP03R-125X14-B32-MP10-12	●	125	65	32	14.4	8	33	14	55	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.7	
HEP03R-160X16-B40-MP10-12	●	160	80	40	16.4	9	45	16	63	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	2.3	
HEP03R-200X20-C40-MP12-14	●	200	92	40	16.4	9	53	20	63	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	4.2	

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 钛合金 H 高硬度材



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

型号 Model	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10	尺寸 (mm)			
						L	S	d	r
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8
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	370/8IP 1.5	MS2506-IP8 1.5	OIL 1000
MPHT080305	370/8IP 2.0	MS3080-IP9 2.0	OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP 3.0	MS40105-IP15 3.0	OIL 1000
MPHT120408	370/20IP 5.0	MS50110-IP20 5.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

#### 型号的称呼方法

**HEP03R-63 × 8-A16-MP06-6**

① 型号 ② 直径 ③ 厚度 ④ 孔径 ⑤ 刀片 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	100-150-250	0.1-0.15-0.25	YD610
	模具钢	180-280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	YD610
M	马氏体系	200-330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	YD620
	奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	YD620
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YD630
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.2-0.3	KW10
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	YD620

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  
C B N  
P C D 金刚石  
外径加工  
小零件加工  
内径加工  
切槽加工  
切边加工  
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

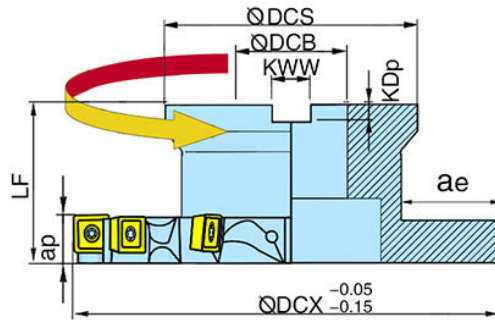
# HEP03L两面刃铣刀盘

## HEP03L两面刃铣刀盘

前刀角 半径方向 -3-6° 8-20mm 90°  
轴方向 +6-8°



### 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



#### 刀体 (公制安装孔)

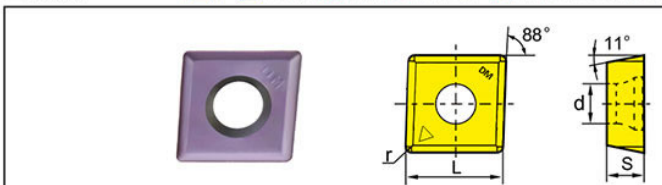
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	槽宽 KWW	槽深 KDP	切深 ae	刃宽 ap	厚度 LF	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
HEP03L-63X8-A16-MP06-6	●	63	34	16	8.4	5.6	16	8	50	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
HEP03L-80X10-B22-MP06-8	●	80	45	22	10.4	6.3	21	10	50	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.5	
HEP03L-100X12-B27-MP08-10	●	100	55	27	12.4	7	24	12	55	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.8	
HEP03L-125X14-B32-MP10-12	●	125	65	32	14.4	8	33	14	55	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.7	
HEP03L-160X16-B40-MP10-12	●	160	80	40	16.4	9	45	16	63	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	2.3	
HEP03L-200X20-C40-MP12-14	●	200	92	40	16.4	9	53	20	63	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	4.2	

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。工

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		尺寸 (mm)							
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10	L	S	d	r
适用加工	P	M	K	N	N	N	N					
型号 Model	●	●	●	●	●	●	●					
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4	
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5	
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8	
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	370/8IP	1.5 MS2506-IP8	1.5 OIL 1000
MPHT080305	370/8IP	2.0 MS3080-IP9	2.0 OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP	3.0 MS40105-IP15	3.0 OIL 1000
MPHT120408	370/20IP	5.0 MS50110-IP20	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

#### 型号的称呼方法

**HEP03L-63 × 8-A16-MP06-6**

① 型号 ② 直径 ③ 厚度 ④ 孔径 ⑤ 刀片 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	100-150-250	0.1-0.15-0.25	YD610
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	YD610
M	马氏体系	200-330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	YD620
	奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	YD620
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YD630
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.2-0.3	KW10
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	YD620

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



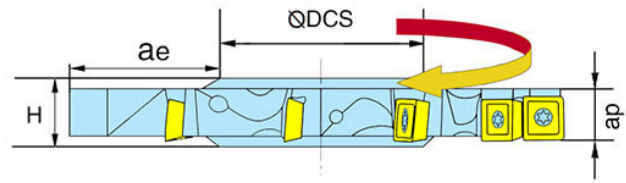
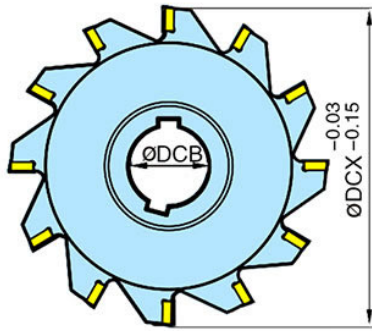
# EMP03R两面刃铣刀盘

## EMP03R两面刃铣刀盘

前刀角	半径方向	-3-6°	8-20mm	90°
	轴方向	+6-8°		

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

### 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



#### 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
EMP03R-63X8-K22-MP06-6	●	63	34	22	14	8	12	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
EMP03R-80X10-K27-MP06-8	●	80	43	27	19	10	14	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.3	
EMP03R-100X12-K32-MP08-10	●	100	47	32	26	12	16	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.5	
EMP03R-125X14-K40-MP10-12	●	125	55	40	34	14	18	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	0.8	
EMP03R-160X16-K40-MP10-12	●	160	55	40	51	16	20	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.6	
EMP03R-200X20-K40-MP12-14	●	200	62	40	70	20	26	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	3.4	

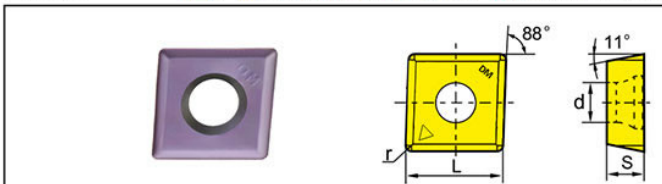
注：● 标准库存 ○ 订单生产 非标准品接受订购 ※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手

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

型号 Model	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10	尺寸 (mm)			
						L	S	d	r
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8
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	370/8IP	1.5 MS2506-IP8	1.5 OIL 1000
MPHT080305	370/8IP	2.0 MS3080-IP9	2.0 OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP	3.0 MS40105-IP15	3.0 OIL 1000
MPHT120408	370/20IP	5.0 MS50110-IP20	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

#### 型号的称呼方法

## EMP03R-63 × 8-K22-MP06-6

① 型号 ② 直径 ③ 厚度 ④ 孔径 ⑤ 刀片 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	100-150-250	0.1-0.15-0.25	YD610	
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	YD610	
M	不锈钢	马氏体系	200-330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	YD620
		奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	YD620
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YD630	
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.2-0.3	KW10	
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	YD620	

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 金剛石

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

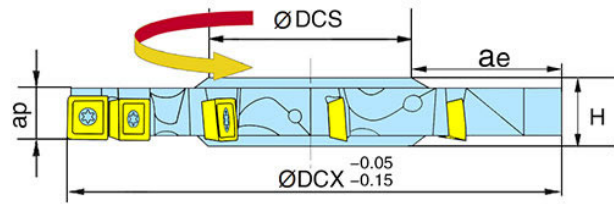
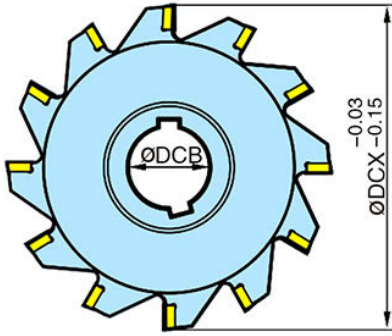
# EMP03L两面刃铣刀盘

## EMP03L两面刃铣刀盘

前刀角	半径方向	-3-6°	8-20mm	90°
	轴方向	+6-8°		

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

### 钢/不锈钢/铸铁非铁合金材料铣削用



#### 刀体 (公制安装孔)

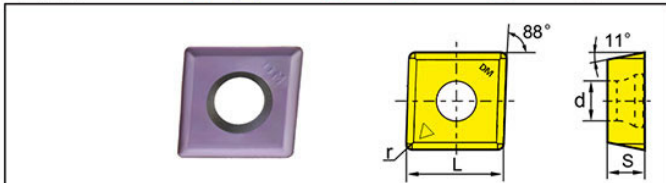
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	孔缘 ØDCS	内孔 ØDCB	切深 ae	刃宽 ap	厚度 H	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
EMP03L-63X8-K22-MP06-6	●	63	34	22	14	8	12	6	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.2	
EMP03L-80X10-K27-MP06-8	●	80	43	27	19	10	14	8	MS2506-IP8	MPHT060304	370/8IP	0.3	
EMP03L-100X12-K32-MP08-10	●	100	47	32	26	12	16	10	MS3080-IP9	MPHT080305	370/9IP	0.5	
EMP03L-125X14-K40-MP10-12	●	125	55	40	34	14	18	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	0.8	
EMP03L-160X16-K40-MP10-12	●	160	55	40	51	16	20	12	MS40105-IP15	MPHT10T308	370/15IP	1.6	
EMP03L-200X20-K40-MP12-14	●	200	62	40	70	20	26	14	MS50110-IP20	MPHT120408	370/20IP	3.4	

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	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>N</b> <b>N</b>
通用切削	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>N</b> <b>N</b>
粗切削	<b>P</b> <b>M</b> <b>K</b> <b>N</b> <b>S</b>	<b>N</b> <b>N</b>

型号 Model	YD610	YD620	YD630	KW10	DLC10	尺寸 (mm)			
						L	S	d	r
MPHT060304-DM	●	●	●	●	●	6.35	3.18	2.8	0.4
MPHT080305-DM	●	●	●	●	●	8.3	3.18	3.4	0.5
MPHT10T308-DM	●	●	●	●	●	10.3	3.97	4.4	0.8
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	370/8IP	1.5 MS2506-IP8	1.5 OIL 1000
MPHT080305	370/8IP	2.0 MS3080-IP9	2.0 OIL 1000
MPHT10T308	370/15IP	3.0 MS40105-IP15	3.0 OIL 1000
MPHT120408	370/20IP	5.0 MS50110-IP20	5.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

#### 型号的称呼方法

**EMP03L-63 × 8-K22-MP06-6**

① 型号 ② 直径 ③ 厚度 ④ 孔径 ⑤ 刀片 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
<b>P</b>	一般钢	180~280HB	100-150-250	0.1-0.15-0.25	YD610
	模具钢	180~280HB	100-150-200	0.1-0.15-0.2	YD610
<b>M</b>	马氏体系	200-330HB	80-130-180	0.05-0.1-0.15	YD620
	奥氏体系	200HB	80-100-150	0.05-0.08-0.13	YD620
<b>K</b>	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YD630
<b>N</b>	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.2-0.3	KW10
<b>S</b>	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	YD620

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(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



# 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