

钢/不锈钢/铸铁/铝合  
金难加工材料铣削用



## R169/R2229浅槽铣刀系列



外切槽 内切槽



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。

# HSMP05浅槽铣刀杆

## HSMP05浅槽铣刀杆

1.1-4.8mm 90°



### 钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用

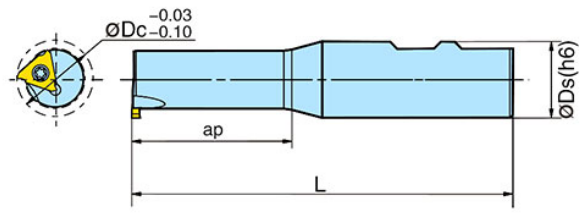
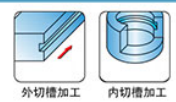


图 I

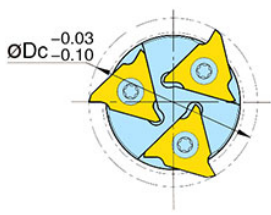


图 II

### 刀体 (削平柄型 DIN1835-B)

单位 (mm)

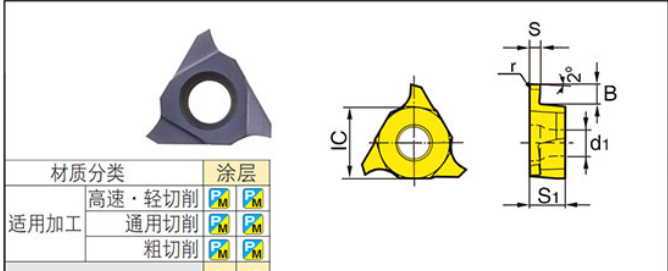
型号 Model	库存 Stock	刃径 $\phi D_c$	柄径 $\phi D_s$	全长 L	顶部 $a_p$	刃数 Z	形状 Form	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
HSMP05-025 x 3.0-XP25-QC16-01	●	25	25	125	40	1	I	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF15	0.5	221
HSMP05-032 x 3.0-XP25-QC16-03	●	32	25	125	23	3	II	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF15	0.6	355
HSMP05-039 x 3.0-XP25-QC16-03	●	39	25	125	23	3	II	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF20	0.6	382
HSMP05-032 x 4.8-XP25-QC22-01	●	32	25	125	50	1	I	MS5012A	QC22L 125-480	370/TF15	0.6	371
HSMP05-044 x 4.8-XP25-QC22-03	●	44	25	125	23	3	II	MS5012A	QC22L 125-480	370/TF20	0.7	415
HSMP05-025 x 3.0-XP25-QC16-01L	●	25	25	165	80	1	I	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF15	0.7	335
HSMP05-032 x 3.0-XP25-QC16-03L	●	32	25	165	23	3	II	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF15	0.8	465
HSMP05-039 x 3.0-XP25-QC16-03L	●	39	25	165	80	3	II	MS3510A	QC16L 110-300	370/TF15	0.8	575
HSMP05-032 x 4.8-XP25-QC22-01L	●	32	25	165	23	1	I	MS5012A	QC22L 125-480	370/TF20	0.8	483
HSMP05-044 x 4.8-XP25-QC22-03L	●	44	25	165	23	3	II	MS5012A	QC22L 125-480	370/TF20	0.9	527

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



型号	涂层		尺寸 (mm)						
	YBG202	YBG205	S	B	IC	r	S1	d1	
QC16L 110-R01	●	●	1.1	2	9.525	0.1	3.18	4.4	
QC16L 125-R02	●	●	1.25	2	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 145-R02	●	●	1.45	2	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 150-R02	●	●	1.5	2	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 175-R02	●	●	1.75	2	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 185-R02	●	●	1.85	2.5	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 200-R02	●	●	2.0	2.5	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 250-R02	●	●	2.5	2.5	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC16L 300-R02	●	●	3.0	3	9.525	0.2	3.18	4.4	
QC22L 125-R02	●	●	1.25	2	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 145-R02	●	●	1.45	2	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 150-R02	●	●	1.5	3.5	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 175-R02	●	●	1.75	3.5	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 185-R02	●	●	1.85	3.5	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 200-R02	●	●	2.0	3.5	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 230-R02	●	●	2.3	3.5	12.7	0.2	4.76	5.5	
QC22L 250-R03	●	●	2.5	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 265-R03	●	●	2.65	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 280-R03	●	●	2.8	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 300-R03	●	●	3.0	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 320-R03	●	●	3.2	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 330-R03	●	●	3.3	4.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 350-R03	●	●	3.5	5.0	12.7	0.3	4.76	5.5	
QC22L 400-R04	●	●	4.0	5.0	12.7	0.4	4.76	5.5	
QC22L 430-R04	●	●	4.3	5.0	12.7	0.4	4.76	5.5	
QC22L 450-R04	●	●	4.5	5.0	12.7	0.4	4.76	5.5	
QC22L 480-R04	●	●	4.8	5.0	12.7	0.4	5.06	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
QC16L 110-300	370/TF15	MS3510A	OIL 1000
QC22L 125-480	370/TF20	MS5012A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

## HSMP05-025 x 3.0-XP25-QC16-01

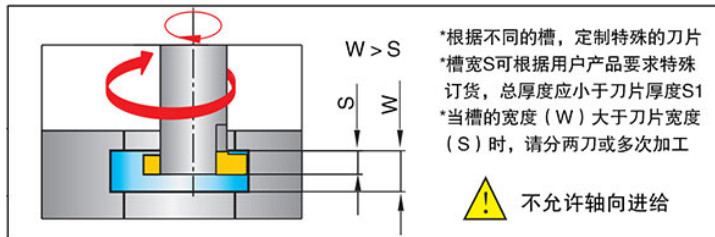
① 型号 ② 刃径 ③ 最大切宽 ④ 柄径 ⑤ 刀片 ⑥ 刃数

### 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	100-150-200	0.08-0.12-0.15	YBG202
	模具钢	180 ~ 280HB	80-120-160	0.05-0.1-0.12	YBG205
M	马氏体系	200-330HB	80-120-150	0.05-0.1-0.12	YBG202
	奥氏体系	200HB	80-100-120	0.05-0.08-0.1	YBG205
K	铸铁	250HB	100-150-250	0.05-0.1-0.15	YBG205
N	非铁金属	-	150-200-300	0.05-0.1-0.2	YBG202
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.04-0.05	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。

### 特殊形状刀片



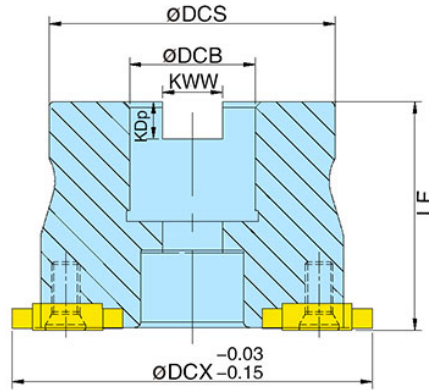
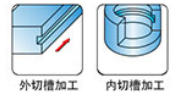
刀片材质  
车削用刀片  
PCBN (金刚石)  
外径加工  
小零件加工  
内径加工  
切槽加工  
切断加工  
螺纹加工  
钻孔加工  
整体型立铣刀  
铣削加工  
刀具系统  
零件  
技术资料  
索引

# R229浅槽铣刀盘 R229浅槽铣刀盘

1.0-5.0mm 90°



## 钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



### 刀体 (公制安装孔)

型号 Model	库存 Stock	刃径 $\phi DCX$	孔径 $\phi DCB$	高度 LF	槽宽 KWW	槽深 KDp	孔缘 $\phi DCS$	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
R229.63.22.4	●	63	22	50	10.4	6.3	48	4	MS5012A	R229...	370/TF15	0.8	485
R229.80.27.6	●	80	27	50	12.4	7	60	6	MS5012A	R229...	370/TF15	1.2	663
R229.100.32.8	●	100	32	50	14.4	8	70	8	MS5012A	R229...	370/TF15		885
R229.125.40.10	●	125	40	63	16.4	9	87	10	MS5012A	R229...	370/TF15		1245

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	涂层 硬质合金			尺寸 (mm)				
	CP400	CP520	CK100	IC	S	S <sub>1</sub>	B	r
R229.100.320	●	○	●	12.7	1.0	4.76	3.2	0.2
R229.110.320	●	○	●	12.7	1.1	4.76	3.2	0.2
R229.130.320	●	○	●	12.7	1.3	4.76	3.2	0.2
R229.150.320	●	○	●	12.7	1.5	4.76	3.2	0.2
R229.160.360	●	○	●	12.7	1.6	4.76	3.6	0.2
R229.185.360	●	○	●	12.7	1.85	4.76	3.6	0.2
R229.200.360	●	○	●	12.7	2.0	4.76	4.2	0.2
R229.215.420	●	○	●	12.7	2.15	4.76	4.2	0.2
R229.220.420	●	○	●	12.7	2.2	4.76	4.2	0.2
R229.250.420	●	○	●	12.7	2.5	4.76	4.2	0.2
R229.265.420	●	○	●	12.7	2.65	4.76	4.2	0.2
R229.270.420	●	○	●	12.7	2.7	4.76	4.2	0.2
R229.300.420	●	○	●	12.7	3.0	4.76	4.2	0.2
R229.315.450	●	○	●	12.7	3.15	4.76	4.5	0.2
R229.320.450	●	○	●	12.7	3.2	4.76	4.5	0.2
R229.350.450	●	○	●	12.7	3.5	4.76	4.5	0.2
R229.395.450	●	○	●	12.7	3.95	4.76	4.5	0.2
R229.400.500	●	○	●	12.7	4.0	4.76	5.0	0.2
R229.415.500	●	○	●	12.7	4.15	4.76	5.0	0.2
R229.420.500	●	○	●	12.7	4.2	4.76	5.0	0.2
R229.430.500	●	○	●	12.7	4.3	4.76	5.0	0.2
R229.450.500	●	○	●	12.7	4.5	4.76	5.0	0.2
R229.500.500	●	○	●	12.7	5.0	4.76	5.0	0.2

\*注: 更多型号咨询商家, 非标准品接受订购。

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R229...	370/TF20 5.0	MS5012A 5.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

## R229.63.22.4

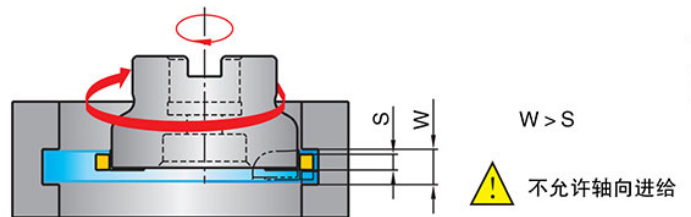
① 型号 ② 刃径 ③ 孔径 ④ 刃数

### 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	80-100-150	0.03-0.05-0.1	CP400	
	模具钢	180 ~ 280HB	60-80-120	0.03-0.05-0.08	CP400	
M	不锈钢	马氏体系	200-330HB	60-80-100	0.02-0.05-0.08	CP400
		奥氏体系	200HB	60-80-100	0.02-0.04-0.06	CP400
K	铸铁	250HB	60-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400	
N	非铁金属	-	100-200-300	0.08-0.15-0.2	CK100	
S	钛合金	-	30-40-60	0.02-0.04-0.06	CP400	

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。

### 特殊形状刀片



\*根据不同的槽, 定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货, 总厚度应小于刀片厚度S<sub>1</sub>

\*当槽的宽度(W)大于刀片宽度(S)时, 请分两刀或多次加工

刀片材质

车削用刀片

PCBN  
C B N  
金刚石(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

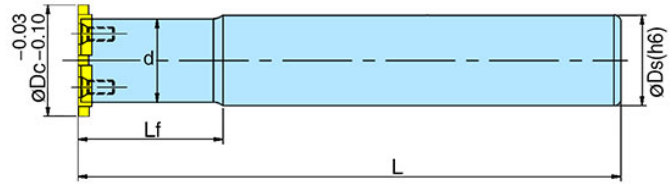
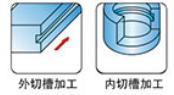
# R229浅槽铣刀杆

## R229浅槽铣刀杆

1.0-5.0mm 90°



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	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
R229.24.125.1	●	24	16	125	40	14	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.3	253
R229.24.150.1	●	24	16	150	40	14	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.4	276
R229.29.150.1	●	29	20	150	50	19	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.6	322
R229.29.200.1	●	29	20	200	50	19	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.8	356
R229.34.150.1	●	34	25	150	60	24	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.6	379
R229.34.200.1	●	34	25	200	60	24	1	MS5012A	R229...	370/TF20	0.8	414
R229.39.150.2	●	39	32	150	60	29	2	MS5012A	R229...	370/TF20	1.0	472
R229.39.200.2	●	39	32	200	60	29	2	MS5012A	R229...	370/TF20	1.3	506
R229.44.150.3	●	44	32	150	70	34	3	MS5012A	R229...	370/TF20	1.0	529
R229.44.200.3	●	44	32	200	70	34	3	MS5012A	R229...	370/TF20	1.4	563

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			材质分类			尺寸 (mm)				
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	CP400	CP620	CK100	IC	S	S <sub>1</sub>	B	r
高速·轻切削	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.0	4.76	3.2	0.2
通用切削	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.1	4.76	3.2	0.2
粗切削	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.3	4.76	3.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.5	4.76	3.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.6	4.76	3.6	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	1.85	4.76	3.6	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.0	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.15	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.2	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.5	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.65	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	2.7	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	3.0	4.76	4.2	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	3.15	4.76	4.5	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	3.2	4.76	4.5	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	3.5	4.76	4.5	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	3.95	4.76	4.5	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	4.0	4.76	5.0	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	4.15	4.76	5.0	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	4.2	4.76	5.0	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	4.3	4.76	5.0	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	4.5	4.76	5.0	0.2
	PKN	PKN	PKN	●	○	●	12.7	5.0	4.76	5.0	0.2

\*注：更多型号咨询商家，非标准品接受订购。

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R229...	370/TF20 5.0	MS5012A 5.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

**R229.39.150.2**

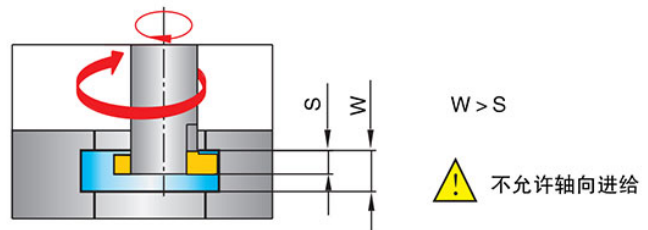
① 型号 ② 刃径 ③ 长度 ④ 刃数

### 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v <sub>c</sub> (m/min) 下限·推荐·上限	进给量 f <sub>t</sub> (mm/t) 下限·推荐·上限	刀片材质
P	一般钢	180-280HB	80-100-150	0.03-0.05-0.1	CP400
P	模具钢	180-280HB	60-80-120	0.03-0.05-0.08	CP400
M	马氏体系	200-330HB	60-80-100	0.02-0.05-0.08	CP400
M	奥氏体系	200HB	60-80-100	0.02-0.04-0.06	CP400
K	铸铁	250HB	60-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400
N	非铁金属	-	100-200-300	0.08-0.15-0.2	CK100
S	钛合金	-	30-40-60	0.02-0.04-0.06	CP400

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。

### 特殊形状刀片



\*根据不同的槽，定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货，总厚度应小于刀片厚度S<sub>1</sub>

\*当槽的宽度(W)大于刀片宽度(S)时，请分两刀或多次加工

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

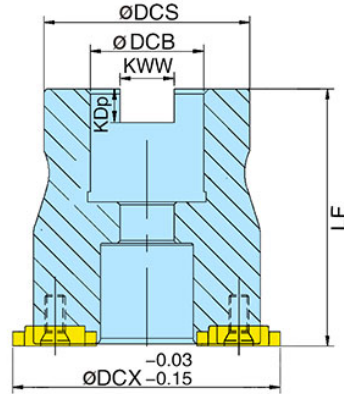
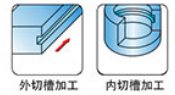
# R169浅槽铣刀盘

## R169浅槽铣刀盘

0.8-3.3mm 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 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	孔径 øDCB	高度 LF	槽宽 KWW	槽深 KDp	孔缘 øDCS	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
R169.50.22.6	●	50	22	50	10.4	6.3	40	6	MS4010A	R169...	370/TF15	0.5	425
R169.63.22.8	●	63	22	50	10.4	6.3	53	8	MS4010A	R169...	370/TF15	0.8	495
R169.80.27.10	●	80	27	50	12.4	7.0	60	10	MS4010A	R169...	370/TF15		565
R169.100.32.12	○	100	32	50	14.4	8.0	70	12	MS4010A	R169...	370/TF15		935

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

## R169.50.22.6

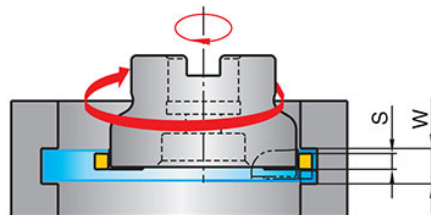
① 型号 ② 刃径 ③ 孔径 ④ 刃数

#### 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	80-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400
	模具钢	180~280HB	60-80-120	0.05-0.08-0.13	CP400
M	马氏体系	200-330HB	60-80-100	0.05-0.1-0.13	CP400
	奥氏体系	200HB	60-80-100	0.05-0.1-0.15	CP400
K	铸铁	250HB	60-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.15-0.2	CK100
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	CP400

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。

#### 特殊形状刀片



⚠ 不允许轴向进给

#### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R169...	370/TF15	3.0 MS4010A	3.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

\*根据不同的槽，定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货，总厚度应小于刀片厚度S1

\*当槽的宽度 (W) 大于刀片宽度 (S) 时，请分两刀或多次加工

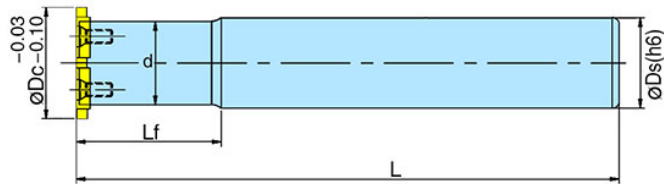
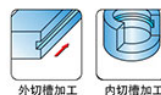
# R169浅槽铣刀杆

## R169浅槽铣刀杆

0.8~3.3mm 90°



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	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
R169.19.125.1	●	19	16	125	35	13	1	MS4010A	R169...	370/TF15	0.3	230
R169.19.150.1	●	19	16	150	35	13	1	MS4010A	R169...	370/TF15	0.4	248
R169.24.125.1	●	24	20	125	40	18	1	MS4010A	R169...	370/TF15	0.3	253
R169.24.150.1	●	24	20	150	40	18	1	MS4010A	R169...	370/TF15	0.4	299
R169.29.150.2	●	29	25	150	50	23	2	MS4010A	R169...	370/TF15	0.6	322
R169.29.200.2	●	29	25	200	50	23	2	MS4010A	R169...	370/TF15	0.8	356
R169.32.150.3	●	32	25	150	60	26	3	MS4010A	R169...	370/TF15	0.6	379
R169.32.200.3	●	32	25	200	60	26	3	MS4010A	R169...	370/TF15	0.8	414
R169.34.150.3	●	34	25	150	70	28	3	MS4010A	R169...	370/TF15	0.9	396
R169.34.200.3	●	34	25	200	70	28	3	MS4010A	R169...	370/TF15	1.2	448
R169.39.150.4	●	39	32	150	70	33	4	MS4010A	R169...	370/TF15	1.0	472
R169.39.200.4	●	39	32	200	70	33	4	MS4010A	R169...	370/TF15	1.3	506
R169.44.150.5	●	44	32	150	70	38	5	MS4010A	R169...	370/TF15	1.0	495
R169.44.200.5	●	44	32	200	70	38	5	MS4010A	R169...	370/TF15	1.3	548

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

材质分类	涂层		适用加工	尺寸 (mm)								
	高速·轻切削	通用切削		粗切削	CP400	CP520	CK100	IC	S	S <sub>1</sub>	B	r
高速·轻切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
通用切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
粗切削	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
型号	CP400	CP520	CK100	IC	S	S <sub>1</sub>	B	r				
R169.080.150	●	○	●	9.525	0.8	3.95	1.5	0.1				
R169.100.200	●	○	●	9.525	1.0	3.95	2.0	0.1				
R169.110.200	●	○	●	9.525	1.1	3.95	2.0	0.1				
R169.130.200	●	○	●	9.525	1.3	3.95	2.0	0.1				
R169.150.200	●	○	●	9.525	1.5	3.95	2.0	0.1				
R169.160.250	●	○	●	9.525	1.6	3.95	2.5	0.1				
R169.185.250	●	○	●	9.525	1.85	3.95	2.5	0.1				
R169.200.250	●	○	●	9.525	2.0	3.95	2.5	0.2				
R169.215.250	●	○	●	9.525	2.15	3.95	2.5	0.2				
R169.220.250	●	○	●	9.525	2.2	3.95	2.5	0.2				
R169.250.250	●	○	●	9.525	2.5	3.95	2.5	0.2				
R169.265.250	●	○	●	9.525	2.65	3.95	2.5	0.2				
R169.270.250	●	○	●	9.525	2.7	3.95	2.5	0.2				
R169.280.300	●	○	●	9.525	2.8	3.95	3.0	0.2				
R169.300.300	●	○	●	9.525	3.0	3.95	3.0	0.2				
R169.320.300	●	○	●	9.525	3.2	3.95	3.0	0.2				
R169.330.300	●	○	●	9.525	3.3	3.95	3.0	0.2				

\*注: 更多型号咨询商家, 非标准品接受订购。

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R169...	370/TF15	MS4010A	OIL 1000

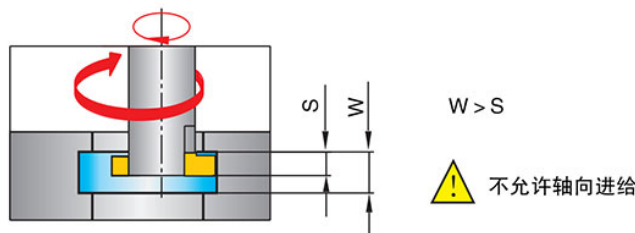
推荐锁紧扭力 (N·m)

### 推荐切削条件

ISO	被削材	硬度	切削速度 v <sub>c</sub> (m/min) 下限-推荐-上限	进给量 f <sub>t</sub> (mm/t) 下限-推荐-上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	80~100~150	0.05~0.1~0.15	CP400
	模具钢	180~280HB	60~80~120	0.05~0.08~0.13	CP400
M	马氏体系	200~330HB	60~80~100	0.05~0.1~0.13	CP400
	奥氏体系	200HB	60~80~100	0.05~0.1~0.15	CP400
K	铸铁	250HB	60~100~150	0.05~0.1~0.15	CP400
N	非铁金属	-	100~200~300	0.1~0.15~0.2	CK100
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	CP400

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。

### 特殊形状刀片



\*根据不同的槽, 定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货, 总厚度应小于刀片厚度S<sub>1</sub>

\*当槽的宽度(W)大于刀片宽度(S)时, 请分两刀或多次加工

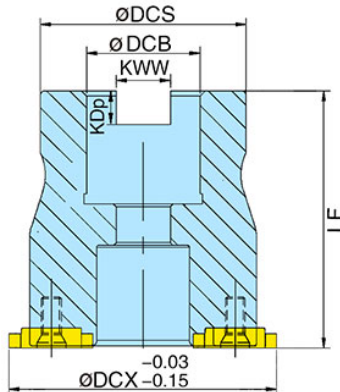
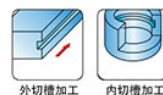
刀片材质  
车削用刀片  
PCBN  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
J  
K  
L  
M  
N  
P  
R  
T

# R119浅槽铣刀盘 R119浅槽铣刀盘

0.8-2.15mm 90°



## 钢/不锈钢/铸铁/铝合金/难加工材料铣削用



### 刀体 (公制安装孔)

型号 Model	库存 Stock	刃径 $\varnothing DCX$	孔径 $\varnothing DCB$	高度 LF	槽宽 KWW	槽深 KDp	孔缘 $\varnothing DCS$	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
R119.39.16.5	●	39	16	40	8.4	5.6	34	5	MS2506A	R119...	370/TF08		388
R119.48.16.6	●	48	22	50	8.4	5.6	34	6	MS2506A	R119...	370/TF08		415
R119.56.22.8	●	56	22	50	10.4	6.3	48	8	MS2506A	R119...	370/TF08		493
R119.63.22.10	●	63	22	50	10.4	6.3	48	10	MS2506A	R119...	370/TF08		555
R119.80.27.12	●	80	27	50	12.4	7.0	60	12	MS2506A	R119...	370/TF08		638

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			硬度合金			尺寸 (mm)				
	高速·轻切削	通用切削	粗切削	CP400	CP520	CK100	IC	S	S <sub>1</sub>	B	r
适用加工	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	0.8	2.38	1.0	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	1.0	2.38	1.2	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	1.1	2.38	1.5	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	1.3	2.38	1.5	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	1.6	2.38	1.6	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	1.85	2.38	2.0	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	2.0	2.38	2.0	0.1
	P, M, K, N	P, M, K, N	P, M, K, N	●	○	●	6.35	2.15	2.38	2.2	0.1

\*注：更多型号咨询商家，非标准品接受订购。

### 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R119...	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

### 型号的称呼方法

## R119.48.16.6

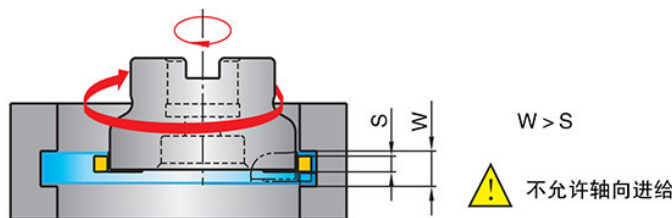
① 型号 ② 刃径 ③ 孔径 ④ 刃数

### 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	80~100~150	0.05~0.1~0.15	CP400
	模具钢	180~280HB	60~80~120	0.05~0.08~0.13	CP400
M	马氏体系	200~330HB	60~80~100	0.05~0.1~0.13	CP400
	奥氏体系	200HB	60~80~100	0.05~0.1~0.15	CP400
K	铸铁	250HB	60~100~150	0.05~0.1~0.15	CP400
N	非铁金属	-	100~200~300	0.1~0.15~0.2	CK100
S	钛合金	-	30~40~60	0.03~0.05~0.08	CP400

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。

### 特殊形状刀片



\*根据不同的槽，定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货，总厚度应小于刀片厚度S<sub>1</sub>

\*当槽的宽度 (W) 大于刀片宽度 (S) 时，请分两刀或多次加工

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

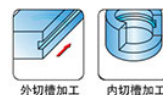


# R119浅槽铣刀杆 R119浅槽铣刀杆

0.8-2.15mm 90°



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	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
R119.16.125.1	●	16	16	125	30	11.5	1	MS2506A	R119...	370/TF08		225
R119.18.125.1	●	18	16	125	35	13.5	1	MS2506A	R119...	370/TF08		238
R119.20.125.2	●	20	16	125	40	15.5	2	MS2506A	R119...	370/TF08		275
R119.20.150.2	●	20	16	150	40	15.5	2	MS2506A	R119...	370/TF08		291
R119.25.125.2	●	25	20	125	50	19.5	2	MS2506A	R119...	370/TF08		293
R119.25.150.2	●	25	20	150	50	19.5	2	MS2506A	R119...	370/TF08		311
R119.29.150.3	●	29	25	150	50	24.5	3	MS2506A	R119...	370/TF08		315
R119.29.200.3	●	29	25	200	50	24.5	3	MS2506A	R119...	370/TF08		348
R119.32.150.3	●	32	25	150	60	27.5	3	MS2506A	R119...	370/TF08		335
R119.32.200.3	●	32	25	200	60	27.5	3	MS2506A	R119...	370/TF08		395
R119.34.150.4	●	34	32	150	70	29.5	4	MS2506A	R119...	370/TF08		385
R119.34.200.4	●	34	32	200	70	29.5	4	MS2506A	R119...	370/TF08		433
R119.39.150.5	●	39	32	150	70	34.5	5	MS2506A	R119...	370/TF08		435
R119.39.200.5	●	39	32	200	70	34.5	5	MS2506A	R119...	370/TF08		481
R119.44.150.6	●	44	32	150	70	39.5	6	MS2506A	R119...	370/TF08		495
R119.44.200.6	●	44	32	200	70	39.5	6	MS2506A	R119...	370/TF08		566

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		适用加工	尺寸 (mm)						
	CP400	CP520		CK100	IC	S	S1	B	r	
高速·轻切削	●	●	●	6.35	0.8	2.38	1.0	0.1		
通用切削	●	●	●	6.35	1.0	2.38	1.2	0.1		
粗切削	●	●	●	6.35	1.1	2.38	1.5	0.1		
	●	●	●	6.35	1.3	2.38	1.5	0.1		
	●	●	●	6.35	1.6	2.38	1.6	0.1		
	●	●	●	6.35	1.85	2.38	2.0	0.1		
	●	●	●	6.35	2.0	2.38	2.0	0.1		
	●	●	●	6.35	2.15	2.38	2.2	0.1		

\*注: 更多型号咨询商家, 非标准品接受订购。

## 附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
R119...	370/TF08	MS2506A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

## 型号的称呼方法

# R119.16.125.1

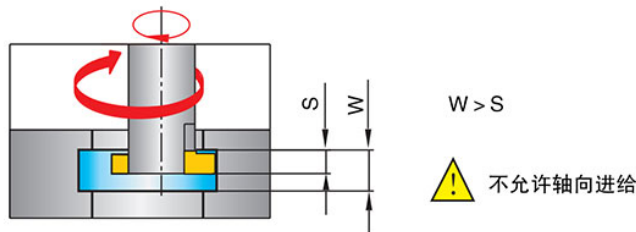
① 型号 ② 刃径 ③ 长度 ④ 刃数

## 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	80-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400
	模具钢	180~280HB	60-80-120	0.05-0.08-0.13	CP400
M	马氏体系	200-330HB	60-80-100	0.05-0.1-0.13	CP400
	奥氏体系	200HB	60-80-100	0.05-0.1-0.15	CP400
K	铸铁	250HB	60-100-150	0.05-0.1-0.15	CP400
N	非铁金属	-	100-200-300	0.1-0.15-0.2	CK100
S	钛合金	-	30-40-60	0.03-0.05-0.08	CP400

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。

## 特殊形状刀片



\*根据不同的槽, 定制特殊的刀片

\*槽宽S可根据用户产品要求特殊订货, 总厚度应小于刀片厚度S1

\*当槽的宽度(W)大于刀片宽度(S)时, 请分两刀或多次加工

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

# 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