

钢/不锈钢/铸铁/铝合
金难加工材料铣削用



玉米铣刀杆，铣刀盘

侧铣 平面



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。



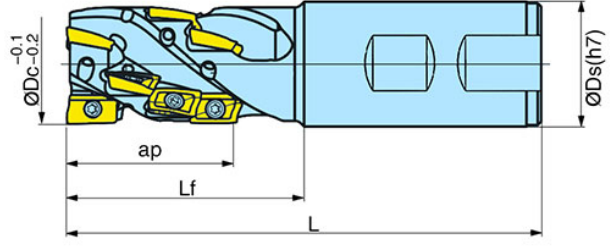
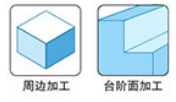
通过授权的经销商合作伙伴网络提供各种铣削、车削、钻削、孔加工、螺纹和刀具系统产品，您会发现海纳金属切削刀具可能满足您的一些加工需求。

BAP玉米铣刀杆

前刀角 半径方向 +15°~+23° 36-70mm 90°
轴方向 -7°~-10°



钢/不锈钢/铸铁/铝合金/非铁合金材料铣削用 粗铣大切深



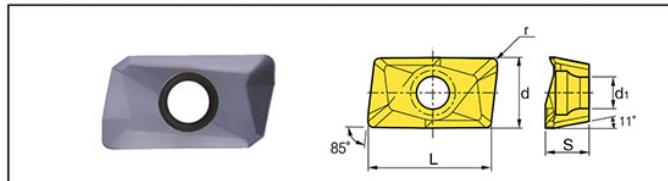
刀体 (削平柄型 DIN1835-B)

型号 Model	库存 Stock	刃径 Ø Dc	柄径 Ø Ds	全长 L	顶部 Lf	切深 ap	齿数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 kg	零售价 RMB
BAP300R20D36M8P110L20C2T	●	20	20	110	50	36	8	MS2506A	APMT1135PDER	370/TF08	0.2	414
BAP300R25D45M10P130L25C2T	●	25	25	130	55	45	10	MS2506A	APMT1135PDER	370/TF08	0.5	490
BAP400R32D56M8P130L32C2T	●	32	32	130	65	56	8	MS4010A	APMT1604PDER	370/TF15	0.7	586
BAP400R40D70M15P150L32C3T	●	40	32	150	80	70	15	MS4010A	APMT1604PDER	370/TF15	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



适用加工	材质分类		涂层		硬质合金		全副涂层	
	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
	P	M	K	N	S	H	P	M
	P	M	K	N	S	H	P	M
	P	M	K	N	S	H	P	M
型号	KC5025	MF5080	MP250	MU3225	TD3000		L	d
APMT1135PDER	●	●	●	●	●	11.0	6.35	3.5
APMT1604PDER	●	●	●	●	●	16.4	9.41	5.76

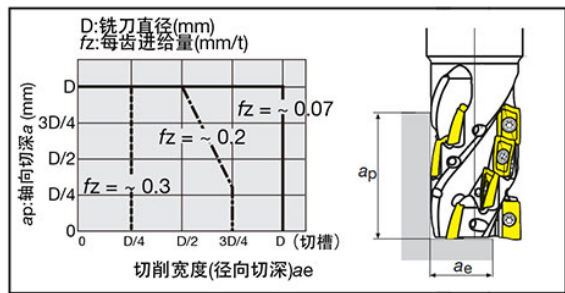
*注：更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
APMT1135PDER	370/TF08	1.5 MS2506A	1.5 OIL 1000
APMT1604PDER	370/TF15	3.0 MS4010A	3.0 OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

标准切削条件



型号的称呼方法

BAP300R 20D 36M 8P 110L 20C 2T

① 型号 ② 刃径 ③ 刃长 ④ 刀片数量 ⑤ 长度 ⑥ 柄径 ⑦ 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	150-220-280	0.1-0.15-0.2	KC5025 MP250
	模具钢	180~280HB	80-150-200	0.1-0.15-0.2	KC5025 MP250
M	马氏体系	200-330HB	80-130-170	0.1-0.15-0.2	KC5025 MP250
	奥氏体系	200HB	80-150-200	0.1-0.15-0.2	KC5025 MP250
K	铸铁	250HB	100-160-240	0.1-0.15-0.2	KC5025 MP250
N	非铁金属	-	300-500-1000	0.1-0.15-0.25	MU3225
S	钛合金	-	25-40-60	0.1-0.15-0.2	KC5025 MF5080

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。

- V_c: 切削速度
- f_z: 每齿进给量 (每转进给量为 f_z × 2, 因为有效齿数为 2)
- ※注：◆ 一般建议采用干式切削 (或鼓风)。在但进行不锈钢加工等切屑容易粘附至切削刃的工作时，请使用水溶性切削液。
- ◆ 当切削宽度大于铣刀直径的一半或切屑容易滞留在切削区域时，请使用鼓风装置清除切屑。
- ◆ 要获得最佳的刀具性能，推荐使用使用夹紧力大的高精度、侧固式刀柄。应避免过大的工具悬伸长以防止产生振动。
- 转速 (min⁻¹) = 切削速度 × 1000 ÷ 3.14 ÷ 刀具直径
- 工作台进给量 (mm/min) = 转速 × 每齿进给量 × 刀齿数

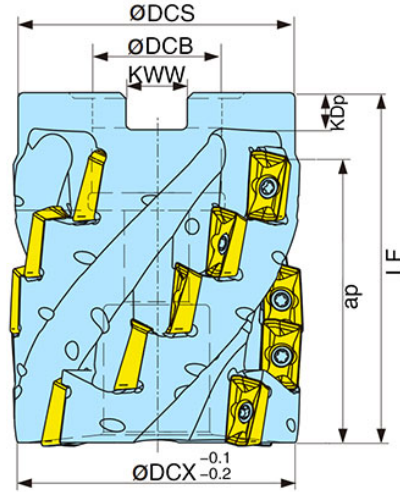
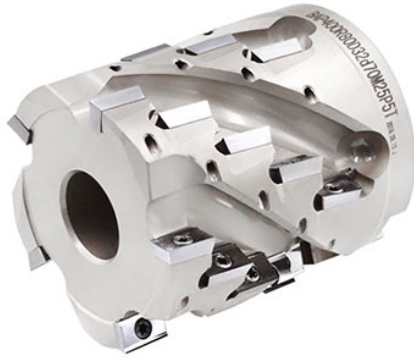
刀片材质
车削用刀片
PCBN
C
D
E
F
G
H
J
K
L
M
N
P
R
T

BAP玉米铣刀盘

前刀角 半径方向 +15°~+23° 56~70mm 90°
轴方向 -7°~10°



钢/铸铁非铁合金材料铣削用



刀片材质 A
车削用刀片 B
PCBN C
外圆加工 D
小零件加工 E
内圆加工 F
切槽加工 G
切断加工 H
螺旋加工 J
钻孔加工 K
整体型立铣刀 L
铣削加工 M
刀具系统 N
零件 P
技术资料 R
索引 T

刀体 (公制安装孔)

单位 (mm)

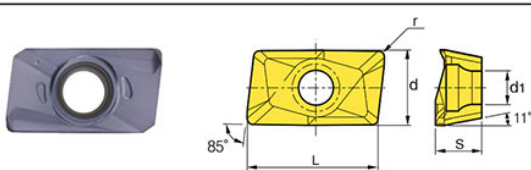
型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDCX	高度 LF	孔径 ØDCB	槽宽 KWW	槽深 KDp	孔缘 ØDCS	切深 ap	刃数 Z	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
BAP400R50D22d56M16P4T	●	50	65	22	10.4	6.3	40	56	4	MS4010A	APMT1604...	370/TF15		1125
BAP400R63D27d56M16P4T	●	63	65	27	12.4	7	48	56	4	MS4010A	APMT1604...	370/TF15		1250
BAP400R80D32d70M25P5T	●	80	80	32	14.4	8	60	70	5	MS4010A	APMT1604...	370/TF15		1485

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	金属陶瓷
高速·轻切削	PK	PK	N
通用切削	PK	PK	N
粗切削	PK	PK	N

型号	KC5025	MF5080	MP250	MU3225	TD3000	尺寸 (mm)				
						L	d	S	r	d1
APMT1604PDR	●	●	●	●	●	16.4	9.41	5.76	0.8	4.5
APMT1604PDER	●	●	●	●	●	16.4	9.41	5.76	0.8	4.5

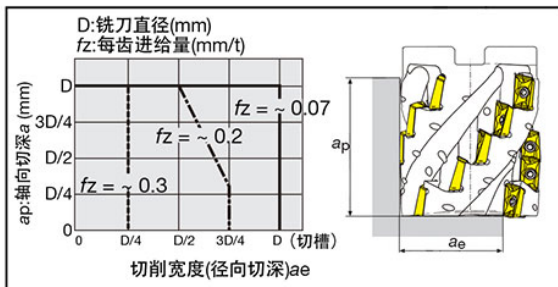
*注: 更多型号咨询商家

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
APMT1604PDR	370/TF15	MS4010A	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

标准切削条件



- Vc: 切削速度
- fz: 每齿进给量 (每转进给量为 fz × 2, 因为有效齿数为 2)

※注: ◆ 一般建议采用干式切削 (或鼓风)。在但进行不锈钢加工等切屑容易粘附至切削刃的工作时, 请使用水溶性切削液。
◆ 当切削宽度大于铣刀直径的一半或切屑容易滞留在切削区域时, 请使用鼓风装置清除切屑。
◆ 要获得最佳的刀具性能, 推荐使用夹紧力大的高精度、侧面式刀柄。应避免过大的工具悬伸长以防止产生振动。

- 转数 (min⁻¹) = 切削速度 × 1000 ÷ 3.14 ÷ 刀具直径
- 工作台进给量 (mm/min) = 转数 × 每齿进给量 × 刀齿数

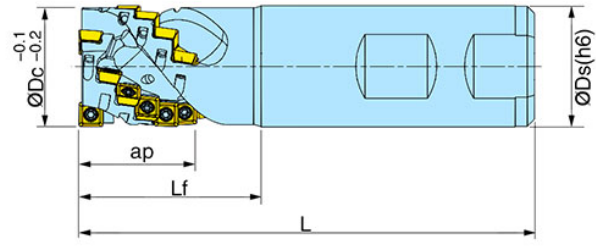
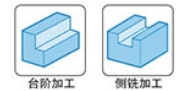
注意事项 以上切削条件为大致基准, 需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

HES05方肩玉米铣刀杆

前刀角	半径方向	+5°	20.3-24.2mm	90°
	轴方向	-3°		



钢/不锈钢/铸铁/铝合金/非铁合金材料铣削用 粗铣大切深



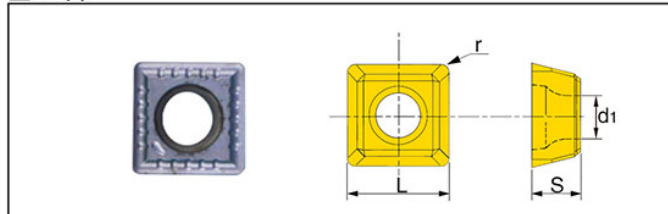
刀体 (削平柄型 DIN1835-B)

型号 Model	库存 Stock	刃径 ØDc	柄径 ØDs	全长 L	顶部 Lf	切深 ap	刃数 Z	齿数 ZN	锁紧螺钉 Screw	刀片 The blade	扳手 Wrench	重量 Kg	零售价 RMB
HES05-20-S20-95L	●	20	20	95	32	20.3	2	10	MS2050A	SPET050204	370/TF06	0.2	
HES05-25-S25-125L	●	25	25	125	36	24.2	3	18	MS2050A	SPET050204	370/TF06	0.3	

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	尺寸 (mm)			
高速·轻切削	P, M, K, N, S	N	L	S	d1	r
通用切削	P, M, K, N, S	N				
粗切削	P, M, K, N, S	N				
型号	PM2080	PM2280	CX4110	CP205	K10	
SPET050204	●	●	●	●	●	5.0 2.38 2.2 0.4
SPMT050204	●	●	●	●	●	5.0 2.38 2.2 0.4

*注：更多型号咨询商家

型号的称呼方法

HES05-25-S25-125L

① 型号 ② 刃径 ③ 柄径 ④ 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 _z (mm/t) 下限·推荐·上限	刀片材质
P	一般钢	180~280HB	100~150~280	0.04~0.06~0.1	PM2080
	模具钢	180~280HB	100~150~230	0.04~0.06~0.08	PM2080
M	马氏体系	200~330HB	100~150~200	0.03~0.05~0.08	PM2280
		奥氏体系	200HB	80~120~150	0.03~0.05~0.07
K	铸铁	250HB	150~200~300	0.05~0.08~0.12	PM2080
N	非铁金属	-	200~300~500	0.05~0.1~0.15	K10

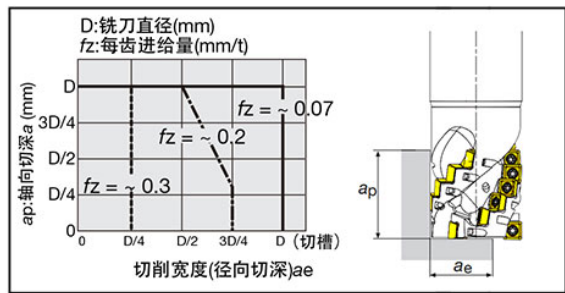
注意事项 以上切削条件为大致基准，需要根据机械刚性和工件刚性、切深等进行调整。

附件

刀片型号	扳手	螺钉	烧灼防止剂
SPET050204	370/TF06 1.0	MS2050A 1.0	OIL 1000
SPMT050204	370/TF06 1.0	MS2050A 1.0	OIL 1000

推荐锁紧扭力 (N·m)

标准切削条件



- V_c: 切削速度
- f_z: 每齿进给量 (每转进给量为 f_z × 2, 因为有效齿数为 2)
- ※注：◆ 一般建议采用干式切削 (或鼓风)。在但进行不锈钢加工等切屑容易粘附至切削的工作时，请使用水溶性切削液。
- ◆ 当切削宽度大于铣刀直径的一半或切屑容易滞留在切削区域时，请使用鼓风装置清除切屑。
- ◆ 要获得最佳的刀具性能，推荐使用夹紧力大的高精度、侧面式刀柄。应避免过大的工具悬伸长以防止产生振动。
- 转速 (min⁻¹) = 切削速度 × 1000 ÷ 3.14 ÷ 刀具直径
- 工作台进给量 (mm/min) = 转速 × 每齿进给量 × 刀齿数

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