



CARRY FORWARD THE SPIRIT OF CRAFTSMANSHIP
PURSUE EXCELLENT QUALITY

株洲威克多硬质合金有限公司

Zhuzhou Weikeduo Cemented Carbide Co., LTD.

ADDRESS: Building B, Smart Cube, No. 460, Jinshan Road, Hetang
Zhuzhou City, Hunan Province, China

Phone: +86 137 8633 2019 +86 186 7080 5093

Wechat&WhatsApp: +86 137 8633 2019 +86 177 0056 1536

Email: cathy@weikeduocarbide.com

admin@weikeduocarbide.com

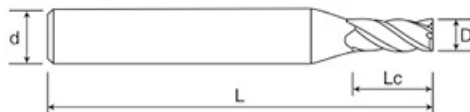
KV
D
WEIKEDUO

目录 Contents

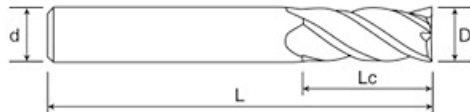
01	65度钨钢铣刀 HRC65 Carbide Mills	P2-P7
02	60度钨钢铣刀 HRC60 Carbide Mills	P8-P12
03	58度钨钢铣刀 HRC58 Carbide Mills	P13-P27
04	55度钨钢铣刀 HRC55 Carbide Mills	P28-P42
05	50度钨钢铣刀 HRC50 Carbide Mills	P43-P55
06	45度钨钢铣刀 HRC45 Carbide Mills	P56-P68

65度4刃钨钢铣刀

HRC65 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

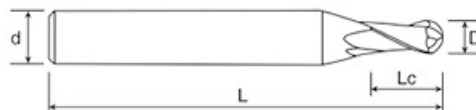
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	100m/min	0.006D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.0055D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

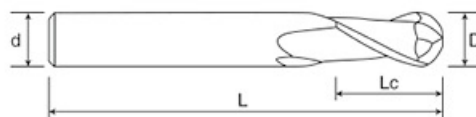
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

65度2刃钨钢球刀

HRC65 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*5*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	8	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R7*28*14*80	14	28	14	80	2
R7*28*14*100	14	28	14	100	2
R7*28*14*150	14	28	14	150	2
R8*32*16*100	16	32	16	100	2
R8*32*16*150	16	32	16	150	2
R9*36*18*100	18	36	18	100	2
R9*36*18*150	18	36	18	150	2
R10*40*20*100	20	40	20	100	2
R10*40*20*150	20	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

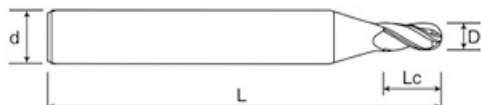
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	80m/min	0.004D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

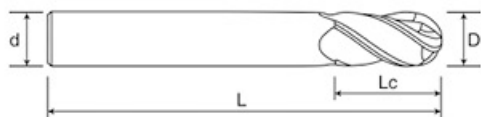
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

65度4刃钨钢球刀

HRC65 Carbide 4 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	4
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	4
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	4
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	4
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	4
R1*4*4*50	1	4	4	50	4
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	4
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	4
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	4
R2*8*4*50	2	8	4	50	4
R2*8*4*75	2	8	4	75	4
R2*8*4*100	2	8	4	100	4
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	4
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	4
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	4
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	4
R3*12*6*50	3	12	6	50	4
R3*12*6*75	3	12	6	75	4
R3*12*6*100	3	12	6	100	4
R3*12*6*150	3	12	6	150	4
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	4
R4*16*8*60	4	16	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*75	4	16	8	75	4
R4*16*8*100	4	16	8	100	4
R4*16*8*150	4	16	8	150	4
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	4
R5*20*10*75	5	20	10	75	4
R5*20*10*100	5	20	10	100	4
R5*20*10*150	5	20	10	150	4
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	4
R6*24*12*75	6	24	12	75	4
R6*24*12*100	6	24	12	100	4
R6*24*12*150	6	24	12	150	4
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	4
R7*28*14*80	7	28	14	80	4
R7*28*14*100	7	28	14	100	4
R7*28*14*150	7	28	14	150	4
R8*32*16*100	8	32	16	100	4
R8*32*16*150	8	32	16	150	4
R9*36*18*100	9	36	18	100	4
R9*36*18*150	9	36	18	150	4
R10*40*20*100	10	40	20	100	4
R10*40*20*150	10	40	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

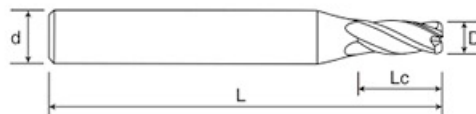
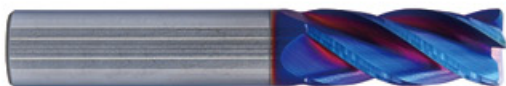
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	80m/min	0.004D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

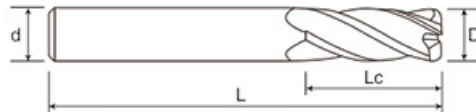
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

65度4刃圆鼻铣刀

HRC65 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

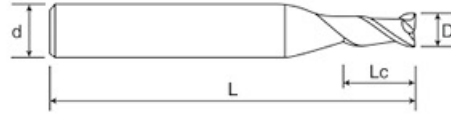
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	100m/min	0.006D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.0055D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

65度2刃微径铣刀

HRC65 Carbide 2 Flutes Micro End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.6*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

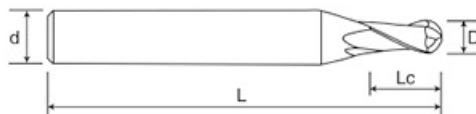
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	11–28m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

65度2刃微径球刀

HRC65 Carbide 2 Flutes Micro Ball Nose End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R0.1*0.4*4*50	0.1	0.4	4	50	2
R0.15*0.6*4*50	0.15	0.6	4	50	2
R0.2*0.8*4*50	0.2	0.8	4	50	2
R0.25*1*4*50	0.25	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R0.3*1.2*4*50	0.3	1.2	4	50	2
R0.35*1.4*4*50	0.35	1.4	4	50	2
R0.4*1.6*4*50	0.4	1.6	4	50	2
R0.45*1.8*4*50	0.45	1.8	4	50	2

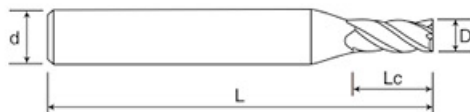
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

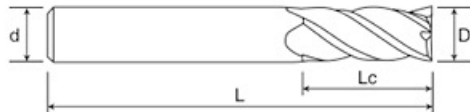
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

60度4刃钨钢铣刀

HRC60 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

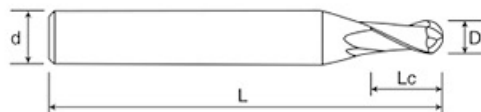
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	100m/min	0.006D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.0055D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

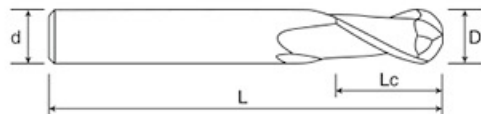
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

60度2刃钨钢球刀

HRC60 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*5*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	8	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R7*28*14*80	14	28	14	80	2
R7*28*14*100	14	28	14	100	2
R7*28*14*150	14	28	14	150	2
R8*32*16*100	16	32	16	100	2
R8*32*16*150	16	32	16	150	2
R9*36*18*100	18	36	18	100	2
R9*36*18*150	18	36	18	150	2
R10*40*20*100	20	40	20	100	2
R10*40*20*150	20	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

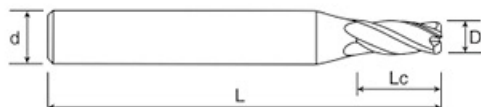
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	80m/min	0.004D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	120m/min	0.004D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

60度4刃圆鼻铣刀

HRC60 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

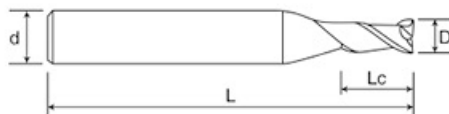
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	100m/min	0.006D mm/z
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.1D$	120m/min	0.0055D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

60度2刃微径铣刀

HRC60 Carbide 2 Flutes Micro End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.6*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

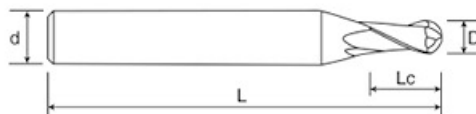
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

60度2刃微径球刀

HRC60 Carbide 2 Flutes Micro Ball Nose End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R0.1*0.4*4*50	0.1	0.4	4	50	2
R0.15*0.6*4*50	0.15	0.6	4	50	2
R0.2*0.8*4*50	0.2	0.8	4	50	2
R0.25*1*4*50	0.25	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R0.3*1.2*4*50	0.3	1.2	4	50	2
R0.35*1.4*4*50	0.35	1.4	4	50	2
R0.4*1.6*4*50	0.4	1.6	4	50	2
R0.45*1.8*4*50	0.45	1.8	4	50	2

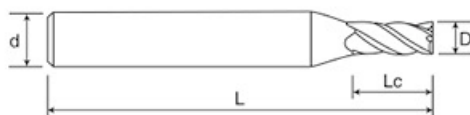
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

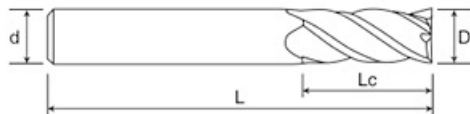
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度4刃钨钢铣刀

HRC58 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
1*3*4*75	1	3	4	75	4
1.5*4*4*75	1.5	4	4	75	4
2*5*4*75	2	5	4	75	4
2.5*7*4*75	2.5	7	4	75	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
13*45*14*100	13	45	14	100	4
14*35*14*80	14	35	14	80	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
15*45*16*100	15	45	16	100	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

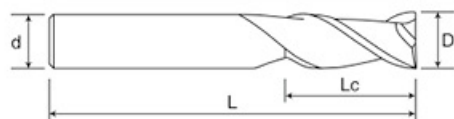
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度2刃钨钢铣刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
1*3*4*50	1	3	4	50	2
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	2
2*5*4*50	2	5	4	50	2
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	2
3*8*4*50	3	8	4	50	2
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	2
4*10*4*50	4	10	4	50	2
4*16*4*75	4	16	4	75	2
4*20*4*100	4	20	4	100	2
5*13*5*50	5	13	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
1*3*6*50	1	3	6	50	2
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	2
2*5*6*50	2	5	6	50	2
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	2
3*8*6*50	3	8	6	50	2
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	2
4*10*6*50	4	10	6	50	2
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	2
5*13*6*50	5	13	6	50	2
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	2
6*15*6*50	6	15	6	50	2
6*25*6*75	6	25	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*30*6*100	6	30	6	100	2
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*18*8*60	7	18	8	60	2
8*20*8*60	8	20	8	60	2
8*28*8*75	8	28	8	75	2
8*35*8*100	8	35	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*23*10*75	9	23	10	75	2
10*25*10*75	10	25	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*28*12*75	11	28	12	75	2
12*30*12*75	12	30	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
13*45*14*100	13	45	14	100	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*60*14*150	14	60	14	150	2
15*45*16*100	15	45	16	100	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*60*16*150	16	60	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

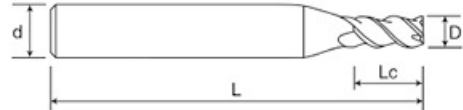
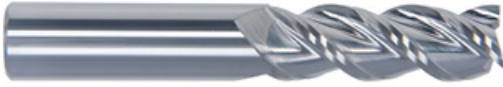
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度3刃双刃带铝用刀

HRC58 Carbide 3 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
2*6*4*50	2	6	4	50	3
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	3
3*9*4*50	3	9	4	50	3
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	3
4*12*4*50	4	12	4	50	3
4*20*4*75	4	20	4	75	3
4*25*4*100	4	25	4	100	3
5*15*5*50	5	15	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
2*6*6*50	2	6	6	50	3
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	3
3*9*6*50	3	9	6	50	3
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	3
4*12*6*50	4	12	6	50	3
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	3
5*15*6*50	5	15	6	50	3
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	3
6*18*6*50	6	18	6	50	3
6*30*6*75	6	30	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
6*40*6*150	6	40	6	150	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
7*21*8*60	7	21	8	60	3
8*24*8*60	8	24	8	60	3
8*35*8*75	8	35	8	75	3
8*40*8*100	8	40	8	100	3
8*50*8*150	8	50	8	150	3
9*27*10*75	9	27	10	75	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
10*50*10*150	10	50	10	150	3
11*33*12*75	11	33	12	75	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
12*60*12*150	12	60	12	150	3
13*45*14*100	13	45	14	100	3
14*35*14*80	14	35	14	80	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*65*14*150	14	65	14	150	3
15*45*16*100	15	45	16	100	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*65*16*150	16	65	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

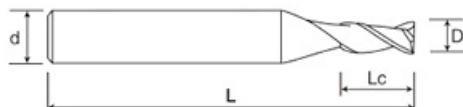
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.0075D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

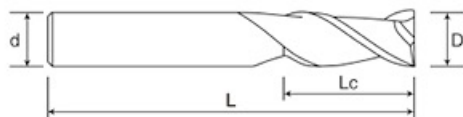
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度2刃双刃带铝用刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
2*6*4*50	2	6	4	50	2
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	2
3*9*4*50	3	9	4	50	2
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	2
4*12*4*50	4	12	4	50	2
4*20*4*75	4	20	4	75	2
4*25*4*100	4	25	4	100	2
5*15*5*50	5	15	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
2*6*6*50	2	6	6	50	2
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	2
3*9*6*50	3	9	6	50	2
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	2
4*12*6*50	4	12	6	50	2
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	2
5*15*6*50	5	15	6	50	2
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	2
6*18*6*50	6	18	6	50	2
6*30*6*75	6	30	6	75	2
6*30*6*100	6	30	6	100	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*21*8*60	7	21	8	60	2
8*24*8*60	8	24	8	60	2
8*35*8*75	8	35	8	75	2
8*40*8*100	8	40	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*27*10*75	9	27	10	75	2
10*30*10*75	10	30	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*33*12*75	11	33	12	75	2
12*36*12*75	12	36	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*65*14*150	14	65	14	150	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*65*16*150	16	65	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

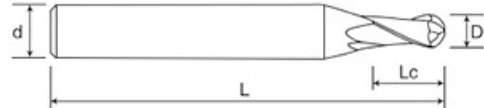
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.009D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

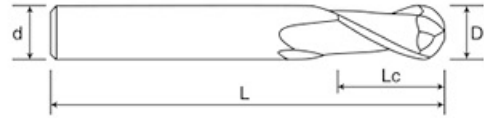
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度2刃钨钢球刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R0.5*2*4*75	0.5	2	4	75	2
R0.75*3*4*75	0.75	3	4	75	2
R1*4*4*75	1	4	4	75	2
R1.25*5*4*75	1.25	5	4	75	2
R1.5*6*4*75	1.5	6	4	75	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	6	50	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

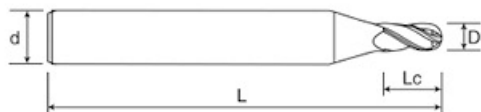
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	150m/min	0.009D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	130m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

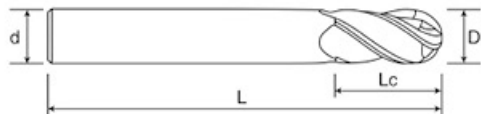
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度4刃钨钢球刀

HRC58 Carbide 4 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	4
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	4
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	4
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	4
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	4
R1*4*4*50	1	4	4	50	4
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	4
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	4
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	4
R2*8*4*50	2	8	4	50	4
R2*8*4*75	2	8	4	75	4
R2*8*4*100	2	8	4	100	4
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	4
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	4
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	4
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	4
R3*12*6*50	3	12	6	50	4
R3*12*6*75	3	12	6	75	4
R3*12*6*100	3	12	6	100	4
R3*12*6*150	3	12	6	150	4
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	4
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*60	4	16	8	60	4
R4*16*8*75	4	16	8	75	4
R4*16*8*100	4	16	8	100	4
R4*16*8*150	4	16	8	150	4
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	4
R5*20*10*75	5	20	10	75	4
R5*20*10*100	5	20	10	100	4
R5*20*10*150	5	20	10	150	4
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	4
R6*24*12*75	6	24	12	75	4
R6*24*12*100	6	24	12	100	4
R6*24*12*150	6	24	12	150	4
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	4
R7*28*14*80	7	28	14	80	4
R7*28*14*100	7	28	14	100	4
R7*28*14*150	7	28	14	150	4
R8*32*16*100	8	32	16	100	4
R8*32*16*150	8	32	16	150	4
R9*36*18*100	9	36	18	100	4
R9*36*18*150	9	36	18	150	4
R10*40*20*100	10	40	20	100	4
R10*40*20*150	10	40	20	150	4

► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

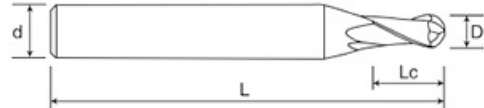
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	150m/min	0.009D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	130m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

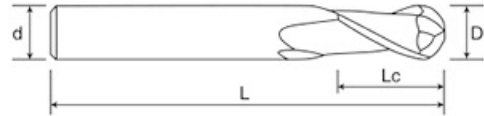
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度2刃铝用球刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

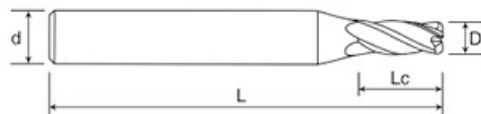
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 0.3D$	$\leq 0.3D$	150(60-350)m/min	0.02D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

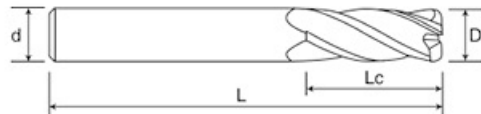
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度4刃圆鼻铣刀

HRC58 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

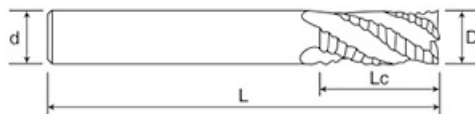
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	180m/min	0.0085D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.007D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度4刃钢用粗皮刀

HRC58 Carbide 4 Flutes Roughing End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

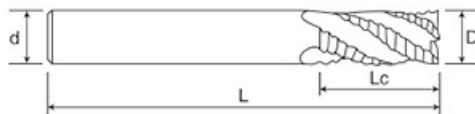
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.006D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度3刃铝用粗皮刀

HRC58 Carbide 3 Flutes Roughing End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
4*10*4*50	4	10	4	50	3
4*16*4*75	4	16	4	75	3
4*20*4*100	4	20	4	100	3
5*13*5*50	5	13	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
5*13*6*50	5	13	6	50	3
6*15*6*50	6	15	6	50	3
6*25*6*75	6	25	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
8*24*8*60	8	20	8	60	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	3
8*35*8*100	8	35	8	100	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*60*14*150	14	60	14	150	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*60*16*150	16	60	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

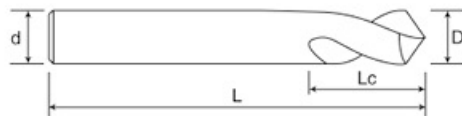
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度钢用定点钻

HRC58 Carbide Rigid Fixed Point Drill



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

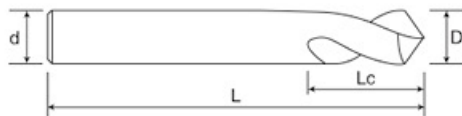
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel			120m/min	0.05D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			90m/min	0.05D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度铝用定点钻

HRC58 Carbide Fixed Point Drill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

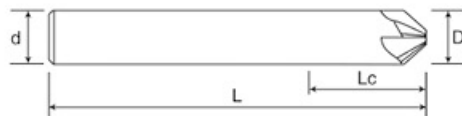
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel			130m/min	0.05D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度4刃倒角刀

HRC58 Carbide 4 Flutes Chamfer Mill



型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
4*50*90°	4	50	90°
6*50*90°	6	50	90°
8*60*90°	6	60	90°

型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
10*75*90°	10	75	90°
12*75*90°	12	75	90°

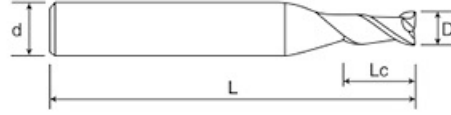
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel			120m/min	0.025D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			90m/min	0.025D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度钢用微径铣刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Micro End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.8*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

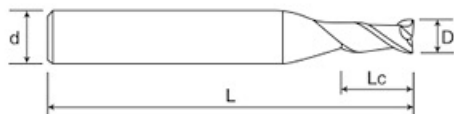
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

58度铝用微径铣刀

HRC58 Carbide 2 Flutes Micro End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.8*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

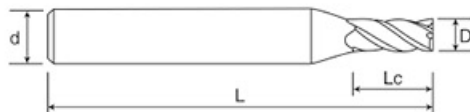
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

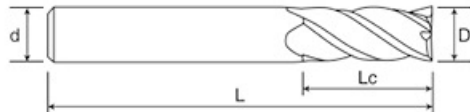
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度4刃钨钢铣刀

HRC55 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
1*3*4*75	1	3	4	75	4
1.5*4*4*75	1.5	4	4	75	4
2*5*4*75	2	5	4	75	4
2.5*7*4*75	2.5	7	4	75	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
13*45*14*100	13	45	14	100	4
14*35*14*80	14	35	14	80	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
15*45*16*100	15	45	16	100	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

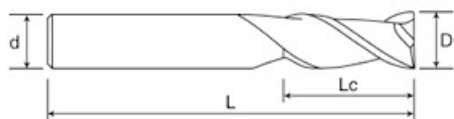
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度2刃钨钢铣刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
1*3*4*50	1	3	4	50	2
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	2
2*5*4*50	2	5	4	50	2
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	2
3*8*4*50	3	8	4	50	2
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	2
4*10*4*50	4	10	4	50	2
4*16*4*75	4	16	4	75	2
4*20*4*100	4	20	4	100	2
5*13*5*50	5	13	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
1*3*6*50	1	3	6	50	2
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	2
2*5*6*50	2	5	6	50	2
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	2
3*8*6*50	3	8	6	50	2
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	2
4*10*6*50	4	10	6	50	2
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	2
5*13*6*50	5	13	6	50	2
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	2
6*15*6*50	6	15	6	50	2
6*25*6*75	6	25	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*30*6*100	6	30	6	100	2
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*18*8*60	7	18	8	60	2
8*20*8*60	8	20	8	60	2
8*28*8*75	8	28	8	75	2
8*35*8*100	8	35	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*23*10*75	9	23	10	75	2
10*25*10*75	10	25	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*28*12*75	11	28	12	75	2
12*30*12*75	12	30	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
13*45*14*100	13	45	14	100	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*60*14*150	14	60	14	150	2
15*45*16*100	15	45	16	100	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*60*16*150	16	60	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

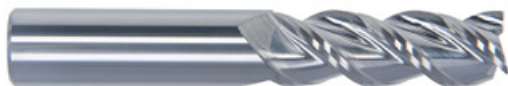
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	170m/min	0.008D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.0065D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

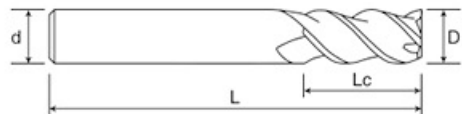
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度3刃双刃带铝用刀

HRC55 Carbide 3 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
2*6*4*50	2	6	4	50	3
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	3
3*9*4*50	3	9	4	50	3
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	3
4*12*4*50	4	12	4	50	3
4*20*4*75	4	20	4	75	3
4*25*4*100	4	25	4	100	3
5*15*5*50	5	15	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
2*6*6*50	2	6	6	50	3
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	3
3*9*6*50	3	9	6	50	3
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	3
4*12*6*50	4	12	6	50	3
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	3
5*15*6*50	5	15	6	50	3
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	3
6*18*6*50	6	18	6	50	3
6*30*6*75	6	30	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
6*40*6*150	6	40	6	150	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
7*21*8*60	7	21	8	60	3
8*24*8*60	8	24	8	60	3
8*35*8*75	8	35	8	75	3
8*40*8*100	8	40	8	100	3
8*50*8*150	8	50	8	150	3
9*27*10*75	9	27	10	75	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
10*50*10*150	10	50	10	150	3
11*33*12*75	11	33	12	75	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
12*60*12*150	12	60	12	150	3
13*45*14*100	13	45	14	100	3
14*35*14*80	14	35	14	80	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*65*14*150	14	65	14	150	3
15*45*16*100	15	45	16	100	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*65*16*150	16	65	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.0075D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

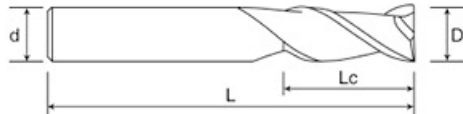
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度2刃双刃带铝用刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
2*6*4*50	2	6	4	50	2
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	2
3*9*4*50	3	9	4	50	2
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	2
4*12*4*50	4	12	4	50	2
4*20*4*75	4	20	4	75	2
4*25*4*100	4	25	4	100	2
5*15*5*50	5	15	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
2*6*6*50	2	6	6	50	2
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	2
3*9*6*50	3	9	6	50	2
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	2
4*12*6*50	4	12	6	50	2
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	2
5*15*6*50	5	15	6	50	2
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	2
6*18*6*50	6	18	6	50	2
6*30*6*75	6	30	6	75	2
6*30*6*100	6	30	6	100	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*21*8*60	7	21	8	60	2
8*24*8*60	8	24	8	60	2
8*35*8*75	8	35	8	75	2
8*40*8*100	8	40	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*27*10*75	9	27	10	75	2
10*30*10*75	10	30	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*33*12*75	11	33	12	75	2
12*36*12*75	12	36	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*65*14*150	14	65	14	150	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*65*16*150	16	65	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

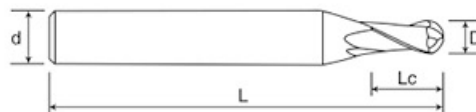
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.009D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

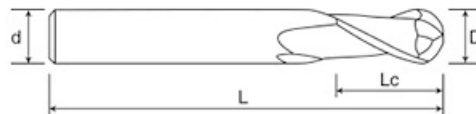
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度2刃钨钢球刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R0.5*2*4*75	0.5	2	4	75	2
R0.75*3*4*75	0.75	3	4	75	2
R1*4*4*75	1	4	4	75	2
R1.25*5*4*75	1.25	5	4	75	2
R1.5*6*4*75	1.5	6	4	75	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	6	50	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	150m/min	0.009D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	130m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

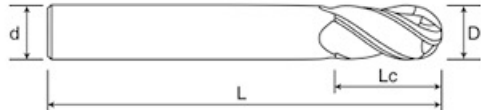
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度4刃钨钢球刀

HRC55 Carbide 4 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	4
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	4
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	4
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	4
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	4
R1*4*4*50	1	4	4	50	4
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	4
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	4
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	4
R2*8*4*50	2	8	4	50	4
R2*8*4*75	2	8	4	75	4
R2*8*4*100	2	8	4	100	4
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	4
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	4
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	4
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	4
R3*12*6*50	3	12	6	50	4
R3*12*6*75	3	12	6	75	4
R3*12*6*100	3	12	6	100	4
R3*12*6*150	3	12	6	150	4
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	4
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*60	4	16	8	60	4
R4*16*8*75	4	16	8	75	4
R4*16*8*100	4	16	8	100	4
R4*16*8*150	4	16	8	150	4
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	4
R5*20*10*75	5	20	10	75	4
R5*20*10*100	5	20	10	100	4
R5*20*10*150	5	20	10	150	4
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	4
R6*24*12*75	6	24	12	75	4
R6*24*12*100	6	24	12	100	4
R6*24*12*150	6	24	12	150	4
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	4
R7*28*14*80	7	28	14	80	4
R7*28*14*100	7	28	14	100	4
R7*28*14*150	7	28	14	150	4
R8*32*16*100	8	32	16	100	4
R8*32*16*150	8	32	16	150	4
R9*36*18*100	9	36	18	100	4
R9*36*18*150	9	36	18	150	4
R10*40*20*100	10	40	20	100	4
R10*40*20*150	10	40	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	150m/min	0.009D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.2D$	130m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度2刃铝用球刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

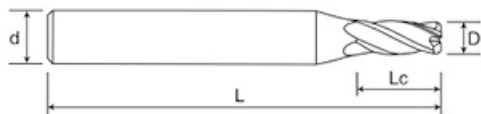
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 0.3D$	$\leq 0.3D$	150(60-350)m/min	0.02D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度4刃圆鼻铣刀

HRC55 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	180m/min	0.0085D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	150m/min	0.007D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度4刃钢用粗皮刀

HRC55 Carbide 4 Flutes Roughing End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

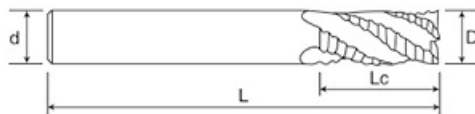
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.006D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.006D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度3刃铝用粗皮刀

HRC55 Carbide 3 Flutes Roughing End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
4*10*4*50	4	10	4	50	3
4*16*4*75	4	16	4	75	3
4*20*4*100	4	20	4	100	3
5*13*5*50	5	13	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
5*13*6*50	5	13	6	50	3
6*15*6*50	6	15	6	50	3
6*25*6*75	6	25	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
8*24*8*60	8	20	8	60	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	3
8*35*8*100	8	35	8	100	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*60*14*150	14	60	14	150	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*60*16*150	16	60	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

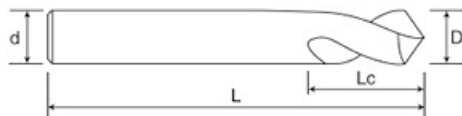
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度钢用定点钻

HRC55 Carbide Rigid Fixed Point Drill



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

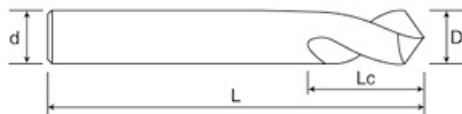
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel			120m/min	0.05D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			90m/min	0.05D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度铝用定点钻

HRC55 Carbide Fixed Point Drill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

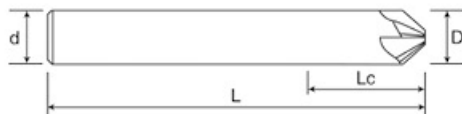
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel			130m/min	0.05D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度4刃倒角刀

HRC55 Carbide 4 Flutes Chamfer Mill



型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
4*50*90°	4	50	90°
6*50*90°	6	50	90°
8*60*90°	6	60	90°

型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
10*75*90°	10	75	90°
12*75*90°	12	75	90°

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel			120m/min	0.025D mm/z
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			90m/min	0.025D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度钢用微径铣刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Micro End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.8*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

55度铝用微径铣刀

HRC55 Carbide 2 Flutes Micro End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.2*0.4*4*50	0.2	0.4	4	50	2
0.3*0.6*4*50	0.3	0.6	4	50	2
0.4*0.8*4*50	0.4	0.8	4	50	2
0.5*1*4*50	0.5	1	4	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
0.6*1.2*4*50	0.6	1.2	4	50	2
0.7*1.4*4*50	0.7	1.4	4	50	2
0.8*1.6*4*50	0.8	1.6	4	50	2
0.9*1.8*4*50	0.9	1.8	4	50	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$		
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

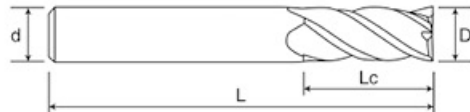
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度4刃钨钢铣刀

HRC50 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
1*3*4*75	1	3	4	75	4
1.5*4*4*75	1.5	4	4	75	4
2*5*4*75	2	5	4	75	4
2.5*7*4*75	2.5	7	4	75	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
13*45*14*100	13	45	14	100	4
14*35*14*80	14	35	14	80	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
15*45*16*100	15	45	16	100	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1D$	$\leq 0.12D$	160m/min	0.0075D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

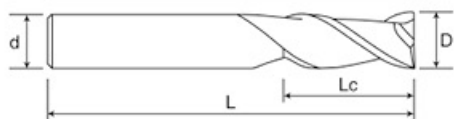
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度2刃钨钢铣刀

HRC50 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
1*3*4*50	1	3	4	50	2
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	2
2*5*4*50	2	5	4	50	2
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	2
3*8*4*50	3	8	4	50	2
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	2
4*10*4*50	4	10	4	50	2
4*16*4*75	4	16	4	75	2
4*20*4*100	4	20	4	100	2
5*13*5*50	5	13	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
1*3*6*50	1	3	6	50	2
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	2
2*5*6*50	2	5	6	50	2
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	2
3*8*6*50	3	8	6	50	2
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	2
4*10*6*50	4	10	6	50	2
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	2
5*13*6*50	5	13	6	50	2
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	2
6*15*6*50	6	15	6	50	2
6*25*6*75	6	25	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*30*6*100	6	30	6	100	2
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*18*8*60	7	18	8	60	2
8*20*8*60	8	20	8	60	2
8*28*8*75	8	28	8	75	2
8*35*8*100	8	35	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*23*10*75	9	23	10	75	2
10*25*10*75	10	25	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*28*12*75	11	28	12	75	2
12*30*12*75	12	30	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
13*45*14*100	13	45	14	100	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*60*14*150	14	60	14	150	2
15*45*16*100	15	45	16	100	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*60*16*150	16	60	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

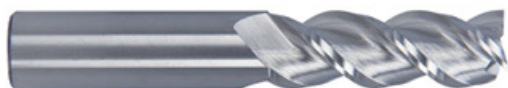
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1D$	$\leq 0.12D$	160m/min	0.008D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

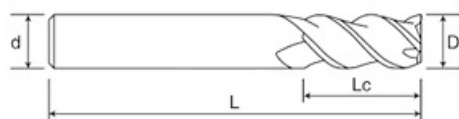
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度3刃双刃带铝用刀

HRC50 Carbide 3 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
2*6*4*50	2	6	4	50	3
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	3
3*9*4*50	3	9	4	50	3
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	3
4*12*4*50	4	12	4	50	3
4*20*4*75	4	20	4	75	3
4*25*4*100	4	25	4	100	3
5*15*5*50	5	15	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
2*6*6*50	2	6	6	50	3
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	3
3*9*6*50	3	9	6	50	3
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	3
4*12*6*50	4	12	6	50	3
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	3
5*15*6*50	5	15	6	50	3
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	3
6*18*6*50	6	18	6	50	3
6*30*6*75	6	30	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	3
7*21*8*60	7	21	8	60	3
8*24*8*60	8	24	8	60	3
8*35*8*75	8	35	8	75	3
8*40*8*100	8	40	8	100	3
8*50*8*150	8	50	8	150	3
9*27*10*75	9	27	10	75	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
10*50*10*150	10	50	10	150	3
11*33*12*75	11	33	12	75	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
12*60*12*150	12	60	12	150	3
14*35*14*80	14	35	14	80	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*65*14*150	14	65	14	150	3
15*45*16*100	15	45	16	100	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*65*16*150	16	65	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

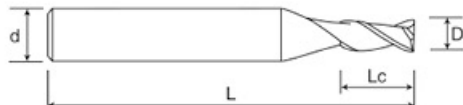
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.007D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

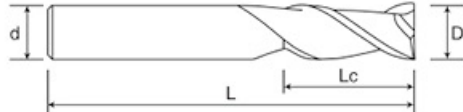
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度2刃双刃带铝用刀

HRC50 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
2*6*4*50	2	6	4	50	2
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	2
3*9*4*50	3	9	4	50	2
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	2
4*12*4*50	4	12	4	50	2
4*20*4*75	4	20	4	75	2
4*25*4*100	4	25	4	100	2
5*15*5*50	5	15	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
2*6*6*50	2	6	6	50	2
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	2
3*9*6*50	3	9	6	50	2
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	2
4*12*6*50	4	12	6	50	2
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	2
5*15*6*50	5	15	6	50	2
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	2
6*18*6*50	6	18	6	50	2
6*30*6*75	6	30	6	75	2
6*30*6*100	6	30	6	100	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*21*8*60	7	21	8	60	2
8*24*8*60	8	24	8	60	2
8*35*8*75	8	35	8	75	2
8*40*8*100	8	40	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*27*10*75	9	27	10	75	2
10*30*10*75	10	30	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*33*12*75	11	33	12	75	2
12*36*12*75	12	36	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*65*14*150	14	65	14	150	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*65*16*150	16	65	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

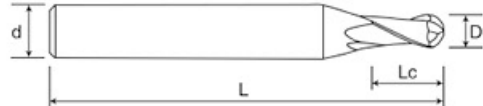
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 2.5D$	$\leq 0.15D$	150(60-350)m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

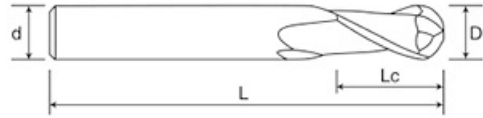
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度2刃钨钢球刀

HRC50 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R0.5*2*4*75	0.5	2	4	75	2
R0.75*3*4*75	0.75	3	4	75	2
R1*4*4*75	1	4	4	75	2
R1.25*5*4*75	1.25	5	4	75	2
R1.5*6*4*75	1.5	6	4	75	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	6	50	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	160m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

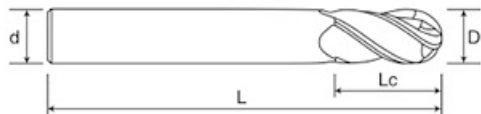
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度4刃钨钢球刀

HRC50 Carbide 4 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	4
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	4
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	4
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	4
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	4
R1*4*4*50	1	4	4	50	4
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	4
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	4
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	4
R2*8*4*50	2	8	4	50	4
R2*8*4*75	2	8	4	75	4
R2*8*4*100	2	8	4	100	4
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	4
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	4
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	4
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	4
R3*12*6*50	3	12	6	50	4
R3*12*6*75	3	12	6	75	4
R3*12*6*100	3	12	6	100	4
R3*12*6*150	3	12	6	150	4
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	4
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*60	4	16	8	60	4
R4*16*8*75	4	16	8	75	4
R4*16*8*100	4	16	8	100	4
R4*16*8*150	4	16	8	150	4
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	4
R5*20*10*75	5	20	10	75	4
R5*20*10*100	5	20	10	100	4
R5*20*10*150	5	20	10	150	4
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	4
R6*24*12*75	6	24	12	75	4
R6*24*12*100	6	24	12	100	4
R6*24*12*150	6	24	12	150	4
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	4
R7*28*14*80	7	28	14	80	4
R7*28*14*100	7	28	14	100	4
R7*28*14*150	7	28	14	150	4
R8*32*16*100	8	32	16	100	4
R8*32*16*150	8	32	16	150	4
R9*36*18*100	9	36	18	100	4
R9*36*18*150	9	36	18	150	4
R10*40*20*100	10	40	20	100	4
R10*40*20*150	10	40	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

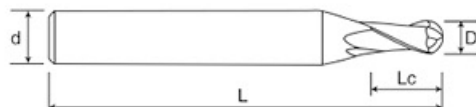
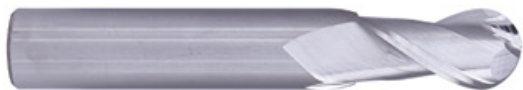
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	160m/min	0.01D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

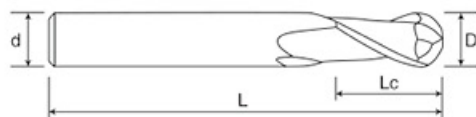
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度2刃铝用球刀

HRC50 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

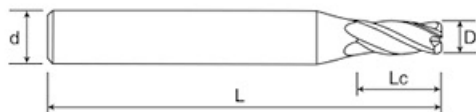
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.009D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

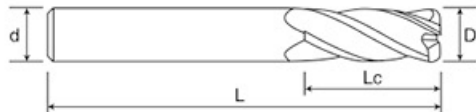
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度4刃圆鼻铣刀

HRC50 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	180m/min	0.0085D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度4刃钢用粗皮刀

HRC50 Carbide 4 Flutes Roughing End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

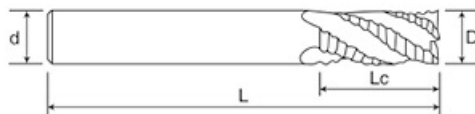
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	140m/min	0.006D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度3刃铝用粗皮刀

HRC50 Carbide 3 Flutes Roughing End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
4*10*4*50	4	10	4	50	3
4*16*4*75	4	16	4	75	3
4*20*4*100	4	20	4	100	3
5*13*5*50	5	13	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
5*13*6*50	5	13	6	50	3
6*15*6*50	6	15	6	50	3
6*25*6*75	6	25	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
8*24*8*60	8	20	8	60	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	3
8*35*8*100	8	35	8	100	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*60*14*150	14	60	14	150	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*60*16*150	16	60	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

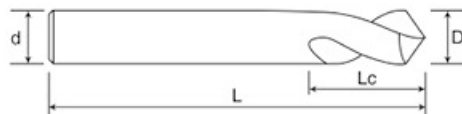
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 2D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度钢用定点钻

HRC50 Carbide Rigid Fixed Point Drill



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

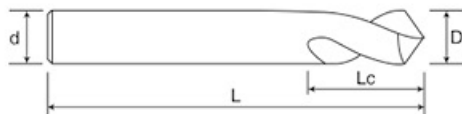
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			130m/min	0.005D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度铝用定点钻

HRC50 Carbide Fixed Point Drill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

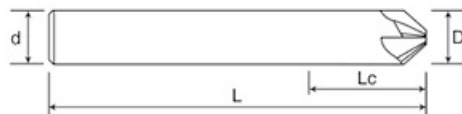
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel			150(60-350)m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

50度4刃倒角刀

HRC50 Carbide 4 Flutes Chamfer Mill



型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
4*50*90°	4	50	90°
6*50*90°	6	50	90°
8*60*90°	6	60	90°

型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
10*75*90°	10	75	90°
12*75*90°	12	75	90°

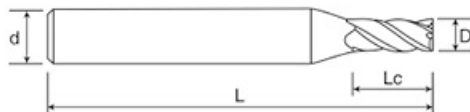
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			130m/min	0.003D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

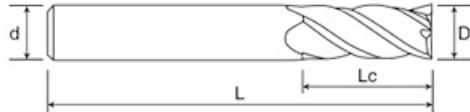
按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度4刃钨钢铣刀

HRC45 Carbide 4 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	4
3*8*4*50	3	8	4	50	4
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
1*3*4*75	1	3	4	75	4
1.5*4*4*75	1.5	4	4	75	4
2*5*4*75	2	5	4	75	4
2.5*7*4*75	2.5	7	4	75	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
1*3*6*50	1	3	6	50	4
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	4
2*5*6*50	2	5	6	50	4
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	4
3*8*6*50	3	8	6	50	4
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	4
4*10*6*50	4	10	6	50	4
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
7*18*8*60	7	18	8	60	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
9*23*10*75	9	23	10	75	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
11*28*12*75	11	28	12	75	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4
13*45*14*100	13	45	14	100	4
14*35*14*80	14	35	14	80	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
15*45*16*100	15	45	16	100	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1D$	$\leq 0.12D$	160m/min	0.0075D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

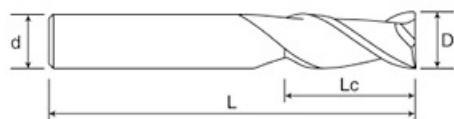
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度2刃钨钢铣刀

HRC45 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
1*3*4*50	1	3	4	50	2
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	2
2*5*4*50	2	5	4	50	2
2.5*7*4*50	2.5	7	4	50	2
3*8*4*50	3	8	4	50	2
3.5*10*4*50	3.5	10	4	50	2
4*10*4*50	4	10	4	50	2
4*16*4*75	4	16	4	75	2
4*20*4*100	4	20	4	100	2
5*13*5*50	5	13	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
1*3*6*50	1	3	6	50	2
1.5*4*6*50	1.5	4	6	50	2
2*5*6*50	2	5	6	50	2
2.5*7*6*50	2.5	7	6	50	2
3*8*6*50	3	8	6	50	2
3.5*10*6*50	3.5	10	6	50	2
4*10*6*50	4	10	6	50	2
4.5*12*6*50	4.5	12	6	50	2
5*13*6*50	5	13	6	50	2
5.5*15*6*50	5.5	15	6	50	2
6*15*6*50	6	15	6	50	2
6*25*6*75	6	25	6	75	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*30*6*100	6	30	6	100	2
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*18*8*60	7	18	8	60	2
8*20*8*60	8	20	8	60	2
8*28*8*75	8	28	8	75	2
8*35*8*100	8	35	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*23*10*75	9	23	10	75	2
10*25*10*75	10	25	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*28*12*75	11	28	12	75	2
12*30*12*75	12	30	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
13*45*14*100	13	45	14	100	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*60*14*150	14	60	14	150	2
15*45*16*100	15	45	16	100	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*60*16*150	16	60	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

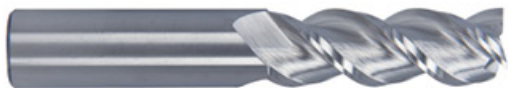
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1D$	$\leq 0.12D$	160m/min	0.008D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

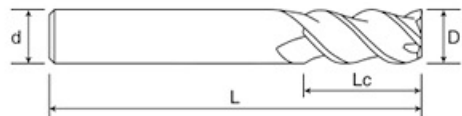
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度3刃双刃带铝用刀

HRC45 Carbide 3 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
2*6*4*50	2	6	4	50	3
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	3
3*9*4*50	3	9	4	50	3
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	3
4*12*4*50	4	12	4	50	3
4*20*4*75	4	20	4	75	3
4*25*4*100	4	25	4	100	3
5*15*5*50	5	15	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
2*6*6*50	2	6	6	50	3
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	3
3*9*6*50	3	9	6	50	3
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	3
4*12*6*50	4	12	6	50	3
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	3
5*15*6*50	5	15	6	50	3
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	3
6*18*6*50	6	18	6	50	3
6*30*6*75	6	30	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	3
7*21*8*60	7	21	8	60	3
8*24*8*60	8	24	8	60	3
8*35*8*75	8	35	8	75	3
8*40*8*100	8	40	8	100	3
8*50*8*150	8	50	8	150	3
9*27*10*75	9	27	10	75	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
10*50*10*150	10	50	10	150	3
11*33*12*75	11	33	12	75	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
12*60*12*150	12	60	12	150	3
14*35*14*80	14	35	14	80	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*65*14*150	14	65	14	150	3
15*45*16*100	15	45	16	100	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*65*16*150	16	65	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

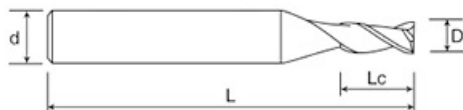
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.007D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

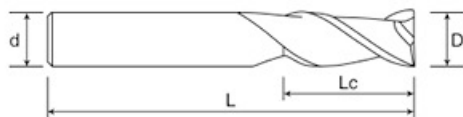
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度2刃双刃带铝用刀

HRC45 Carbide 2 Flutes Standard Length End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*9*3*50	3	9	3	50	2
3*12*3*75	3	12	3	75	2
3*15*3*100	3	15	3	100	2
2*6*4*50	2	6	4	50	2
2.5*8*4*50	2.5	8	4	50	2
3*9*4*50	3	9	4	50	2
3.5*12*4*50	3.5	12	4	50	2
4*12*4*50	4	12	4	50	2
4*20*4*75	4	20	4	75	2
4*25*4*100	4	25	4	100	2
5*15*5*50	5	15	5	50	2
5*20*5*75	5	20	5	75	2
5*25*5*100	5	25	5	100	2
2*6*6*50	2	6	6	50	2
2.5*8*6*50	2.5	8	6	50	2
3*9*6*50	3	9	6	50	2
3.5*12*6*50	3.5	12	6	50	2
4*12*6*50	4	12	6	50	2
4.5*14*6*50	4.5	14	6	50	2
5*15*6*50	5	15	6	50	2
5.5*18*6*50	5.5	18	6	50	2
6*18*6*50	6	18	6	50	2
6*30*6*75	6	30	6	75	2
6*30*6*100	6	30	6	100	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
6*40*6*150	6	40	6	150	2
7*21*8*60	7	21	8	60	2
8*24*8*60	8	24	8	60	2
8*35*8*75	8	35	8	75	2
8*40*8*100	8	40	8	100	2
8*50*8*150	8	50	8	150	2
9*27*10*75	9	27	10	75	2
10*30*10*75	10	30	10	75	2
10*40*10*100	10	40	10	100	2
10*50*10*150	10	50	10	150	2
11*33*12*75	11	33	12	75	2
12*36*12*75	12	36	12	75	2
12*45*12*100	12	45	12	100	2
12*60*12*150	12	60	12	150	2
14*35*14*80	14	35	14	80	2
14*45*14*100	14	45	14	100	2
14*65*14*150	14	65	14	150	2
16*45*16*100	16	45	16	100	2
16*65*16*150	16	65	16	150	2
18*45*18*100	18	45	18	100	2
18*70*18*150	18	70	18	150	2
20*45*20*100	20	45	20	100	2
20*70*20*150	20	70	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 2.5D$	$\leq 0.15D$	150(60-350)m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

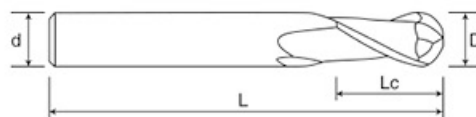
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度2刃钨钢球刀

HRC45 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R0.5*2*4*75	0.5	2	4	75	2
R0.75*3*4*75	0.75	3	4	75	2
R1*4*4*75	1	4	4	75	2
R1.25*5*4*75	1.25	5	4	75	2
R1.5*6*4*75	1.5	6	4	75	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	6	50	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R0.5*2*6*50	0.5	2	6	50	2
R0.75*3*6*50	0.75	3	6	50	2
R1*4*6*50	1	4	6	50	2
R1.25*5*6*50	1.25	5	6	50	2
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	2
R1.75*7*6*50	1.75	7	6	50	2
R2*8*6*50	2	8	6	50	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

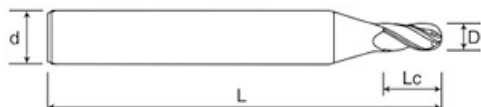
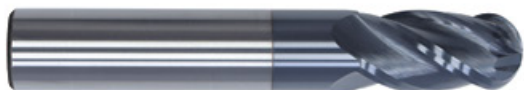
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 0.2D$	$\leq 0.3D$	160m/min	0.009D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

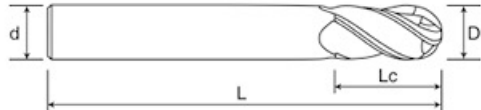
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度4刃钨钢球刀

HRC45 Carbide 4 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	4
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	4
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	4
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	4
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	4
R1*4*4*50	1	4	4	50	4
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	4
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	4
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	4
R2*8*4*50	2	8	4	50	4
R2*8*4*75	2	8	4	75	4
R2*8*4*100	2	8	4	100	4
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	4
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	4
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	4
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	4
R3*12*6*50	3	12	6	50	4
R3*12*6*75	3	12	6	75	4
R3*12*6*100	3	12	6	100	4
R3*12*6*150	3	12	6	150	4
R1.5*6*6*50	1.5	6	6	50	4
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*60	4	16	8	60	4
R4*16*8*75	4	16	8	75	4
R4*16*8*100	4	16	8	100	4
R4*16*8*150	4	16	8	150	4
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	4
R5*20*10*75	5	20	10	75	4
R5*20*10*100	5	20	10	100	4
R5*20*10*150	5	20	10	150	4
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	4
R6*24*12*75	6	24	12	75	4
R6*24*12*100	6	24	12	100	4
R6*24*12*150	6	24	12	150	4
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	4
R7*28*14*80	7	28	14	80	4
R7*28*14*100	7	28	14	100	4
R7*28*14*150	7	28	14	150	4
R8*32*16*100	8	32	16	100	4
R8*32*16*150	8	32	16	150	4
R9*36*18*100	9	36	18	100	4
R9*36*18*150	9	36	18	150	4
R10*40*20*100	10	40	20	100	4
R10*40*20*150	10	40	20	150	4

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

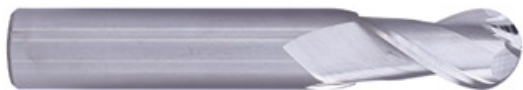
适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	160m/min	0.01D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

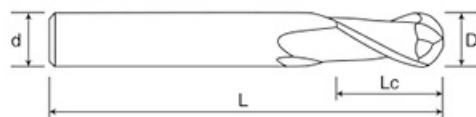
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度2刃铝用球刀

HRC45 Carbide 2 Flutes Standard Length Ball Nose End Mill For Aluminum



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R1.5*6*3*50	1.5	6	3	50	2
R1.5*6*3*75	1.5	6	3	75	2
R1.5*6*3*100	1.5	6	3	100	2
R0.5*2*4*50	0.5	2	4	50	2
R0.75*3*4*50	0.75	3	4	50	2
R1*4*4*50	1	4	4	50	2
R1.25*5*4*50	1.25	5	4	50	2
R1.5*6*4*50	1.5	6	4	50	2
R1.75*7*4*50	1.75	7	4	50	2
R2*8*4*50	2	8	4	50	2
R2*8*4*75	2	8	4	75	2
R2*8*4*100	2	8	4	100	2
R2.5*10*5*50	2.5	10	5	50	2
R2.5*10*5*75	2.5	10	5	75	2
R2.5*10*5*100	2.5	10	5	100	2
R2.5*10*6*50	2.5	10	6	50	2
R3*12*6*50	3	12	6	50	2
R3*12*6*75	3	12	6	75	2
R3*12*6*100	3	12	6	100	2
R3*12*6*150	3	12	6	150	2
R3.5*14*8*60	3.5	14	8	60	2
R4*16*8*60	4	16	8	60	2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃半径 R	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
R4*16*8*75	4	16	8	75	2
R4*16*8*100	4	16	8	100	2
R4*16*8*150	4	16	8	150	2
R4.5*18*10*75	4.5	18	10	75	2
R5*20*10*75	5	20	10	75	2
R5*20*10*100	5	20	10	100	2
R5*20*10*150	5	20	10	150	2
R5.5*22*12*75	5.5	22	12	75	2
R6*24*12*75	6	24	12	75	2
R6*24*12*100	6	24	12	100	2
R6*24*12*150	6	24	12	150	2
R6.5*26*14*100	6.5	26	14	100	2
R7*28*14*80	7	28	14	80	2
R7*28*14*100	7	28	14	100	2
R7*28*14*150	7	28	14	150	2
R8*32*16*100	8	32	16	100	2
R8*32*16*150	8	32	16	150	2
R9*36*18*100	9	36	18	100	2
R9*36*18*150	9	36	18	150	2
R10*40*20*100	10	40	20	100	2
R10*40*20*150	10	40	20	150	2

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 1.5D$	$\leq 0.2D$	150(60-350)m/min	0.009D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。

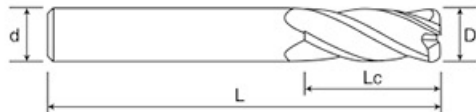
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度4刃圆鼻铣刀

HRC45 Carbide 4 Flutes Standard Length Corner Radius End Mill



图一
Picture 1



图二
Picture 2

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
1*3*4*50	1	3	4	50	4
1.5*4*4*50	1.5	4	4	50	4
2*5*4*50	2	5	4	50	4
3*8*4*75	3	8	4	75	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
6*40*6*150	6	40	6	150	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
8*50*8*150	8	50	8	150	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
10*50*10*150	10	50	10	150	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
12*60*12*150	12	60	12	150	4

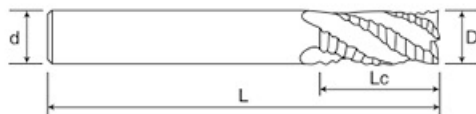
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.15D$	180m/min	0.0085D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度4刃钢用粗皮刀

HRC45 Carbide 4 Flutes Roughing End Mill



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	4
3*12*3*75	3	12	3	75	4
3*15*3*100	3	15	3	100	4
4*10*4*50	4	10	4	50	4
4*16*4*75	4	16	4	75	4
4*20*4*100	4	20	4	100	4
5*13*5*50	5	13	5	50	4
5*20*5*75	5	20	5	75	4
5*25*5*100	5	25	5	100	4
5*13*6*50	5	13	6	50	4
6*15*6*50	6	15	6	50	4
6*25*6*75	6	25	6	75	4
6*30*6*100	6	30	6	100	4
8*20*8*60	8	20	8	60	4

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	4
8*35*8*100	8	35	8	100	4
10*25*10*75	10	25	10	75	4
10*40*10*100	10	40	10	100	4
12*30*12*75	12	30	12	75	4
12*45*12*100	12	45	12	100	4
14*45*14*100	14	45	14	100	4
14*60*14*150	14	60	14	150	4
16*45*16*100	16	45	16	100	4
16*60*16*150	16	60	16	150	4
18*45*18*100	18	45	18	100	4
18*70*18*150	18	70	18	150	4
20*45*20*100	20	45	20	100	4
20*70*20*150	20	70	20	150	4

► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron	$\leq 1.5D$	$\leq 0.3D$	140m/min	0.006D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度3刃铝用粗皮刀

HRC45 Carbide 3 Flutes Roughing End Mill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*8*3*50	3	8	3	50	3
3*12*3*75	3	12	3	75	3
3*15*3*100	3	15	3	100	3
4*10*4*50	4	10	4	50	3
4*16*4*75	4	16	4	75	3
4*20*4*100	4	20	4	100	3
5*13*5*50	5	13	5	50	3
5*20*5*75	5	20	5	75	3
5*25*5*100	5	25	5	100	3
5*13*6*50	5	13	6	50	3
6*15*6*50	6	15	6	50	3
6*25*6*75	6	25	6	75	3
6*30*6*100	6	30	6	100	3
8*24*8*60	8	20	8	60	3

型号 Type	规格 Specification				刃数 Flutes
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*28*8*75	8	28	8	75	3
8*35*8*100	8	35	8	100	3
10*30*10*75	10	30	10	75	3
10*40*10*100	10	40	10	100	3
12*36*12*75	12	36	12	75	3
12*45*12*100	12	45	12	100	3
14*45*14*100	14	45	14	100	3
14*60*14*150	14	60	14	150	3
16*45*16*100	16	45	16	100	3
16*60*16*150	16	60	16	150	3
18*45*18*100	18	45	18	100	3
18*70*18*150	18	70	18	150	3
20*45*20*100	20	45	20	100	3
20*70*20*150	20	70	20	150	3

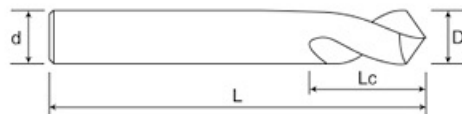
▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel	$\leq 2D$	$\leq 0.3D$	130m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度钢用定点钻

HRC45 Carbide Rigid Fixed Point Drill



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

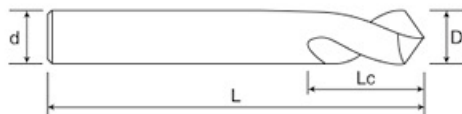
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			130m/min	0.003D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度铝用定点钻

HRC45 Carbide Fixed Point Drill For Aluminum



型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
3*6*3*50	3	6	3	50	90°
3*6*3*75	3	6	3	75	90°
3*6*3*100	3	6	3	100	90°
2*4*4*50	2	4	4	50	90°
3*6*4*50	3	6	4	50	90°
4*8*4*50	4	8	4	50	90°
4*8*4*75	4	8	4	75	90°
4*8*4*100	4	8	4	100	90°
5*10*5*50	5	10	5	50	90°
5*10*5*75	5	10	5	75	90°
5*10*5*100	5	10	5	100	90°
6*12*6*50	6	12	6	50	90°
6*12*6*75	6	12	6	75	90°
6*12*6*100	6	12	6	100	90°
8*16*8*60	8	16	8	60	90°

型号 Type	规格 Specification				角度 Angle
	刃径 D	刃长 Lc	柄径 d	总长 L	
8*16*8*75	8	16	8	75	90°
8*16*8*100	8	16	8	100	90°
10*20*10*75	10	20	10	75	90°
10*20*10*100	10	20	10	100	90°
12*24*12*75	12	24	12	75	90°
12*24*12*100	12	24	12	100	90°
14*28*14*100	14	28	14	100	90°
14*28*14*150	14	28	14	150	90°
16*32*16*100	16	32	16	100	90°
16*32*16*150	16	32	16	150	90°
18*36*18*100	18	36	18	100	90°
18*36*18*150	18	36	18	150	90°
20*40*20*100	20	40	20	100	90°
20*40*20*150	20	40	20	150	90°

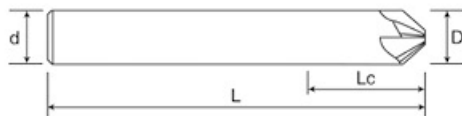
► 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron				
N 铝合金 Aluminum Alloy steel			150(60-350)m/min	0.008D mm/z
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

45度4刃倒角刀

HRC45 Carbide 4 Flutes Chamfer Mill



型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
4*50*90°	4	50	90°
6*50*90°	6	50	90°
8*60*90°	6	60	90°

型号 Type	规格 Specification		角度 Angle
	柄径 d	总长 L	
10*75*90°	10	75	90°
12*75*90°	12	75	90°

▶ 适用被加工材料及切削参数表 Table of applicable processed materials and cutting parameters

适用材料 Applicable materials	切深 a_p	切宽 a_e	线速度 v_c	进给 f_z
P 碳钢、合金钢 Carbon steel, alloy steel				
M 不锈钢 Stainless steel				
K 铸铁 Cast Iron			130m/min	0.003D mm/z
N 铝合金 Aluminum Alloy steel				
S 高温合金 Superalloy				
H 高硬钢 Hardened Steel				

按照被加工材料的不同材质和硬度，切削参数做适当的调整。
Please adjust the parameters according to the material and hardness of workpieces.

非标定制

Customized Tools

