

ZHUZHOU MEETYOU CARBIDE CUTTING TOOL CO., LTD.

株洲美特优硬质合金切削刀具有限公司



MCCT



ZHUZHOU MEETYOU CARBIDE CUTTING TOOL CO., LTD.

株洲美特优硬质合金切削刀具有限公司

CARBIDE CUTTING TOOL

硬质合金切削刀具

地址：湖南省株洲荷塘区金山路471号

电话：0731-28420963

传真：0731-28117279

邮箱：info@mcctcarbide.com

网站：www.mcctcarbide.com

ADD: 471 JINSHAN ROAD,ZHUZHOU,HUNAN,CHINA

TEL: +86731-28420963

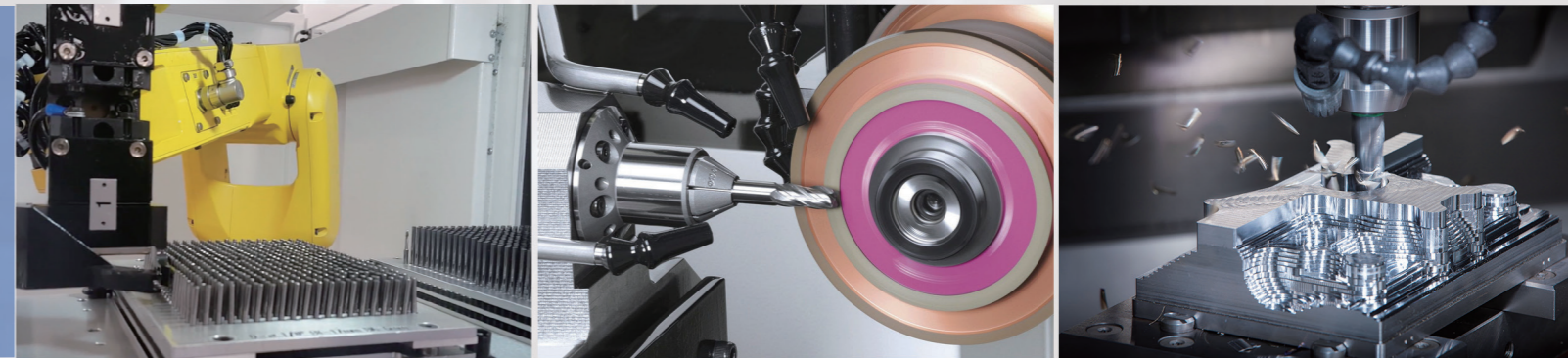
FAX: +86731-28117279

EMAIL: info@mcctcarbide.com

Website: www.mcctcarbide.com



卓越切削，创新科技
MARVELOUS CUTTING TECHNOLOGIES



公司简介

COMPANY INTRODUCTION

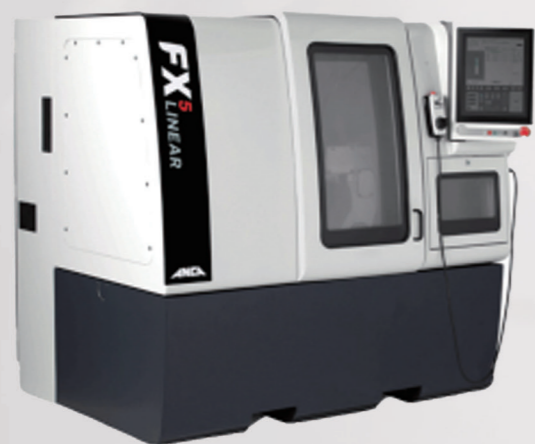
株洲美特优硬质合金切削刀具有限公司 (MCCT) 是一家集硬质合金刀具开发，生产和销售为一体的高新技术企业。公司成立于2015年,目前已经引进数十台国际先进CNC五轴数控刀具磨床和多种尺寸、性能检测设备并且拥有先进的PVD涂层技术。

多年来, MCCT一直在切削刀具行业中锐意进取, 不断超越, 为3C, 航空航天, 汽车制造和模具制造等行业提供高效解决方案。作为中国株洲最大的硬质合金刀具制造商之一, 我们坚定初心, 勇于创新, 不断前行, 努力把中国智造推向世界。

Zhuzhou Meetyou Carbide Cutting Tools Co., Ltd (MCCT) is a high-tech company integrating with development, production and sales of carbide cutting tools.

The company was established in 2015. The company currently has imported dozens of advanced CNC five-axis CNC grinders and testing facilities along with advanced PVD coating technologies.

Over the years, MCCT has been exceeding our goals step by step in the cutting tool industry, providing effective solutions for 3C, aerospace, automobile manufacturing, and mold manufacturing industries. As one of the biggest carbide cutting tools manufacturers in Zhuzhou, China, our love and passion for innovation and determination helped us to carve out a path of success.



MEETYOU

CARBIDE CUTTING TOOL



MEEETYOU CARBIDE

命名规则 | NAMING SYSTEM

- MG** 刀具系列
Tool Series
- 2** 刃数
Flutes
- E** 刀具类型
End Type
- L** 加长系列
Extended Length
- NL** 刀具结构
Tool Structure
- 100** 刀具直径
Tool Diameter
- R050** 尖刀圆弧半径
球刀圆弧半径
Radius size
- 4** 刀具柄径
Tool Diameter
- 50** 刀具全长
Tool Length

- SUS** 不锈钢系列
Stainless Steel
- AL** 铝合金系列
Aluminum Alloy
- MP** 高硬加工系列
High Hardness
- E** 平刀
Square
- B** 球刀
Ball Nose
- R** 圆鼻刀
Corner Radius
- D** 钻头
Drill
- MH** 超硬加工系列
Super High Hardness
- MG** 通用加工系列
General Application
- GS** 石墨系列
Graphite
- NL** 长颈型
Long-neck type
- LT** 长颈锥型
Cone type
- HP** 高精密
High Precision






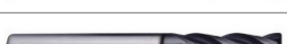
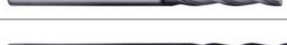









Grade 牌号		MT09U	MT10S	MT12S	MT25S	MT30S	MT06U
ISO range		K10-K20	K20-K40	K20-K40	K20-K40	K20-K40	K05-K10
WC + other carbides	%	91	90	88	88	88	93.5
Co	%	9	10	12	12	12	6.5
WC grain size 晶粒度	um	0.4	0.8	0.6	0.4	0.6	0.6
Density 密度	g/cm ³	14.50	14.42	14.12	14.10	14.10	14.85
	Hv30	1890	1600	1580	1750	1680	1890
Hardness 硬度	HRA	93.5	91.5	91.2	92.5	92.0	93.5
	N/mm ²	3800	4100	4200	4400	4200	3700
Transverse rupture strength 抗弯强度	kpsi	551	590	609	638	551	540
	Mpa.m ^{1/2}	10.2	14.2	14.7	13.5	13.9	10.1
Fracture toughness 断裂韧性	Mpa.m ^{1/2}	10.2	14.2	14.7	13.5	13.9	10.1
Young's modulus 杨氏模量	kpsi	86,780	85,360	80,860	80,000	80,950	91,000
Compressive strength 抗压强度	kpsi	1,145	1,015	1,010	1,109	1,090	1,156

Properties & Application 性能及应用

Grade	Properties and application 性能及应用	Micro structure
MT09U	<ul style="list-style-type: none"> 超高速超硬，精加工 适用于加工高硬钢，塑料，纤维增强材料等HRC55-65的高硬度材料 High cutting speed milling, finishing For use on hardened steel, plastics, fiber reinforced materials, HRC55-65 	
MT10S	<ul style="list-style-type: none"> 高效全能王 适用于各类HRC45以下的材料加工，通用型极强 High cutting speed milling & drilling For general usage and suitable for all kinds of material below HRC 45 	
MT12S	<ul style="list-style-type: none"> 不锈钢加工专用材料 适用于加工不锈钢，镍合金，钛合金，特种合金等 Specially designed for machining stainless steel For use on stainless steel, nickel based alloys, titanium alloy and special alloy 	
MT25S	<ul style="list-style-type: none"> 高速高硬 适用于加工淬火钢，热处理钢，铸铁，模具钢等HRC45-55的材料 Suitable for finishing processing and roughing of steels with hardness between 45 and 55 HRC, steels for surface treatments, nickel and nickel alloys. 	
MT30S	<ul style="list-style-type: none"> 硬度、强度、韧性的完美组合 通用性极强，寿命极长，适用于各类HRC45以下的材料加工 Perfect balance for hardness and toughness For general usage and can provide extremely long life 	
MT06U	<ul style="list-style-type: none"> 超高硬度，PCB专用材料 适用于加工塑料，复合材料，PCB，陶瓷，纤维增强木材等高硬度材料 High cutting speed milling For drilling and milling of plastic composites, PCB, ceramics, woods and MDF 	

刀具系列目录

End mills index-Characteristic of Flute

系列 Type	刀具名称及外形 Description	页码 Page																	
			P			M	K		N			S		H					
			1234	5	6	123	12	3	12	3	4	5	123	4	12	3			
碳钢、合金钢 Carbon steel, Alloy steel	合金钢 Alloy steel	PH与铁素体/马氏体不锈钢 PH&Ferrite&Martensite Stainless steel	不锈钢 Stainless steel	灰铸铁、球墨铸铁 Grey cast iron, Ductile iron	高合金铸铁 High content Alloy cast iron	铸造铝合金 Cast Al alloy, Forged Al alloy	铸造铝合金 Cast Al alloy	铜合金 Copper alloy	石墨 Graphite	高温合金 Superalloy	钛合金 Titanium alloy	淬硬钢 hardened steel	淬硬钢 hardened steel						
(<35HRC)	(35-48HRC)	(<35HRC)		(<32HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si<12%)	(<HB200)		(<HB450)	(<HB400)	(<55HRC)	(55-60HRC)						
MG 通用加工立铣刀 End Mills For General Purposes	 2刃平头 2 Flute,Standard Length	01	○	○	○	○	○	○		○									
	 4刃平头 4 Flute,Standard Length	02	○	○	○	○	○	○		○									
	 4刃长柄平头 4 Flute,With Long Shank Length	03	○	○	○	○	○	○		○									
	 2刃球头 2 Flute,Ballnose	04	○	○	○	○	○	○		○									
	 2刃长柄球头 2 Flute Ballnose,with Long Shank Length	05	○	○	○	○	○	○		○									
	 4刃圆角头 4 Flute,Corner Radius	06	○	○	○	○	○	○		○									
 4刃长柄圆角头 4 Flute Comer Radius,with Long Shank Length	08	○	○	○	○	○	○		○										
MP 高硬加工立铣刀 End Mills For High Hardness	 2刃平头 2 Flute,Standard Length	10	○	○	○	○	○												
	 4刃平头 4 Flute,Standard Length	11	○	○	○	○	○												
	 4刃长柄平头 4 Flute,With Long Shank Length	12	○	○	○	○	○												
	 2刃球头 2 Flute,Ballnose	13	○	○	○	○	○												
	 2刃长柄球头 2Flute Ballnose with Long Shank Length	14	○	○	○	○	○												
	 4刃圆角头 4刃长柄圆角头	15	○	○	○	○	○												
	 4刃圆角头 4 Flute Comer Radius,with Long Shank Length	17	○	○	○	○	○												
	 2刃微小径平头 2 Flute,Comer Radius	19																	
	 2刃长颈平头 2 Flute Square End,Miniature Sizes	20	○	○	○	○	○												

刀具系列目录















End mills index-Characteristic of Flute

系列 Type	刀具名称及外形 Description	页码 Page														
			P			M	K		N			S		H		
			1234	5	6	123	12	3	12	3	4	5	123	4	12	3
碳钢、合金钢 Carbon steel, Alloy steel	合金钢 Alloy steel	PH与铁素体/马氏体 不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel	不锈钢 Stainless steel	灰铸铁、球墨铸铁 Grey cast iron, Ductile iron	高合金 铸铁 High content Alloy cast iron	铸造铝合金 锻造铝合金 Cast Al alloy, Forged Al alloy	铸造铝合金 Cast Al alloy	铜合金 Copper alloy	石墨 Graphite	高温合金 Superalloy	钛合金 Titanium alloy	淬硬钢 hardened steel	淬硬钢 hardened steel			
(<35HRC)	(35-48HRC)	(<35HRC)		(<32HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si<12%)	(<HB200)		(<HB450)	(<HB400)	(<55HRC)	(55-60HRC)			
MP 高硬加工立铣刀 End Mills For High Hardness	2刃长颈球头 2 Flute Ballnose,Miniature Sizes	23	○	○	○	○	○	○								
	2刃长颈锥型平头 2 Flute Square End,Cornical Miniature Sizes	26	○	○	○	○	○	○								
	2刃长颈锥型球头 2 Flute Ballnose ,Cornical Miniature Sizes	29	○	○	○	○	○	○								
MH 超硬加工立铣刀 End Mills For Super High Hardness	2刃平头 2 Flute,Standard Length	32													○	○
	4刃平头 4 Flute,Standard Length	33													○	○
	4刃长柄平头 4 Flute,With Long Shank Length	34													○	○
	2刃球头 2 Flute,Ballnose	35													○	○
	2刃长柄球头 2 Flute Ballnose,with Long Shank Length	36													○	○
	4刃圆角头 4 Flute,Corner Radius	37													○	○
	4刃长柄圆角头 4 Flute Comer Rad1us,w1th Long Shank Length	39													○	○
AL 铝用加工立铣刀 End Mills For Aluminum	2刃平头 2Flute,Standard Length	41							○	○	○					
	3刃平头 3Flute,Standard Length	42							○	○	○					
	3刃长刃平头 3 Flute,Long Flute Length	43							○	○	○					
	2刃球头 2 Flute,Ballnose	44							○	○	○					
SUS 不锈钢加工立铣刀 End Mills For Stainless Steel	2刃平头 2Flute,Standard Length	45	○	○	○	○	○							○	○	
	4刃平头 4Flute,Standard Length	46	○	○	○	○	○							○	○	

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

刀具系列目录

End mills index-Characteristic of Flute

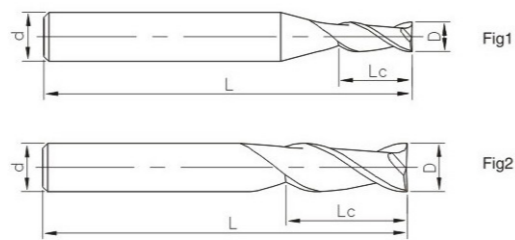
系列 Type	刀具名称及外形 Description	页码 Page														
			P			M	K		N			S		H		
			1234	5	6	123	12	3	12	3	4	5	123	4	12	3
碳钢、合金钢 Carbon steel, Alloy steel	合金钢 Alloy steel	PH与铁素体/马氏体不锈钢 PH&Ferrite&Martensite Stainless steel	不锈钢 Stainless steel	灰铸铁、球墨铸铁 Grey cast iron, Ductile iron	高合金铸铁 High content Alloy cast iron	铸造铝合金 Cast Al alloy, Forged Al alloy	铸造铝合金 Cast Al alloy	铜合金 Copper alloy	石墨 Graphite	高温合金 Superalloy	钛合金 Titanium alloy	淬硬钢 hardened steel	淬硬钢 hardened steel			
(<35HRC)	(35-48HRC)	(<35HRC)		(<32HRC)	(35-45HRC)	(Si<12%)	(Si<12%)	(<HB200)		(<HB450)	(<HB400)	(<55HRC)	(55-60HRC)			
SUS 不锈钢加工立铣刀 End Mills For Stainless Steel	 4刃圆角头 4 Flute,Corner Radius	47	○	○	○	○	○						○	○		
	 2刃球头 2 Flute,Ballnose	48	○	○	○	○	○						○	○		
HSUS 高效不锈钢加工立铣刀 End Mills For Stainless Steel	 2刃平头 2Flute,Standard Length	49	○	○	○	○	○						○	○		
	 4刃平头 4Flute,Standard Length	50	○	○	○	○	○						○	○		
	 4刃圆角头 4 Flute,Corner Radius	51	○	○	○	○	○						○	○		
	 2刃球头 2 Flute,Ballnose	52	○	○	○	○	○						○	○		
GS 石墨加工立铣刀 End Mills For Graphite	 2刃平头 2Flute,Standard Length	53								○		○				
	 4刃平头 4Flute,Standard Length	54								○		○				
	 4刃长颈平头 4Flute, with Reduced Neck	55								○		○				
	 2刃球头 2 Flute,Ballnose	56								○		○				
DSUS 不锈钢加工钻头 Drills For Stainless Steel	 不锈钢钻头 Stainless Steel Drill	57														
DAL 铝用加工钻头 Drills For Aluminum	 铝用钻头 Drill for Aluminum	58														
DC 通用加工钻头 Drills For General Purposes	 通用钻头 Drill for General Usage	59														
DL 内冷加工钻头 Coolant Drills	 内冷钻头 Drill with Internal Coolant	63														
NON 非标产品	— Please see the attached page for details	67														

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

2 刃平头
2 Flute.Standard Length

- 容屑空间大，可广泛应用于碳钢、合金钢的沟槽、型腔加工。
- Large chip space.suitable for general purpose slotting and pocket milling.



订货号 Ordering code	D	Le	d	L	刃数 Z
MG2E100450	1.0	2.5	4	50	2
MG2E150450	1.5	4	4	50	2
MG2E200450	2.0	5	4	50	2
MG2E250450	2.5	6	4	50	2
MG2E300450	3.0	8	4	50	2
MG2E400450	4.0	10	6	50	2
MG2E300650	3.0	8	6	50	2
MG2E400650	4.0	10	6	50	2
MG2E500650	5.0	13	6	50	2
MG2E600650	6.0	15	6	50	2
MG2E800860	8.0	20	8	60	2
MG2E1001075	10.0	25	10	75	2
MG2E1201275	12.0	30	12	75	2
MG2E1401475	14.0	32	14	75	2
MG2E16016100	16.0	45	16	100	2
MG2E20020100	20.0	45	20	100	2

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0	-0.030	
-0.020	-0.030	-0.030	单位 unit(mm)
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0	0	0	单位 unit (mm)
-0.008	-0.009	-0.010	

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

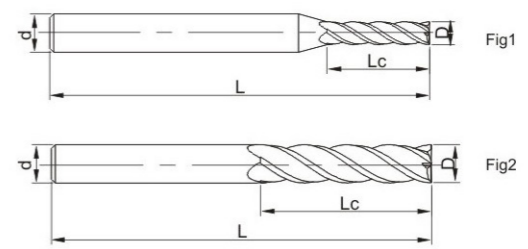
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃平头
4 Flute.Standard Length

- 特殊的刃口设计，可实现硬度 HRC40 以下工件侧壁的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing of steel (<HRC40)



订货号 Ordering code	D	Le	d	L	刃数 Z
MG4E100450	1.0	2.5	4	50	4
MG4E150450	1.5	4	4	50	4
MG4E200450	2.0	5	4	50	4
MG4E250450	2.5	6	4	50	4
MG4E300450	3.0	8	4	50	4
MG4E400450	4.0	10	4	50	4
MG4E300650	3.0	8	6	50	4
MG4E400650	4.0	10	6	50	4
MG4E500650	5.0	13	6	50	4
MG4E600650	6.0	15	6	50	4
MG4E800860	8.0	20	8	60	4
MG4E1001075	10.0	25	10	75	4
MG4E1201275	12.0	30	12	75	4
MG4E1401475	14.0	32	14	75	4
MG4E16016100	16.0	45	16	100	4
MG4E20020100	20.0	45	20	100	4
MG4E2S025100	25.0	50	25	100	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0	-0.030	
-0.020	-0.030	-0.030	单位 unit(mm)
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0	0	0	单位 unit (mm)
-0.008	-0.009	-0.010	

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

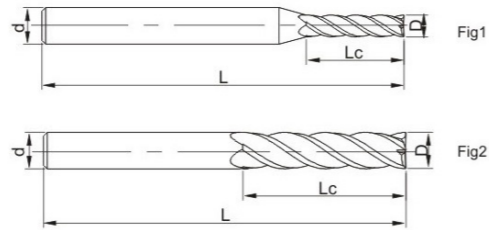
NON
非标产品

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃长柄平头
4Flute, With Long Shank Length

- 长柄设计, 适用于工件深腔内的侧面加工。
- Longer shank design, for hard-to-reach deep edge-milling operations



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
MG4EL400475	4.0	15	4	75	4
MG4EL600675	6.0	25	6	75	4
MG4EL6006100	6.0	25	6	100	4
MG4EL800875	8.0	32	8	75	4
MG4EL8008100	8.0	32	8	100	4
MG4EL 10010100	10.0	40	10	100	4
MG4EL 10010150	10.0	45	10	150	4
MG4EL12012100	12.00	45	12	100	4
MG4EL12012150	12.0	50	12	150	4
MG4EL14014100	14.0	56	14	100	4
MG4EL14014150	14.0	56	14	150	4
MG4EL16016150	16.0	65	16	150	4
MG4EL20020150	20.0	80	20	150	4
MG4EL25025150	20.0	80	25	150	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0	-0.030	
-0.020	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
d=5	0	0	
-0.008	-0.009	-0.010	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

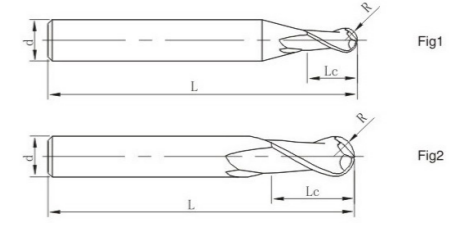
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

2 刃球头
2Flute, Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀, 可广泛应用于仿形加工。
- General purpose profiling applications.



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG2BR050450	0.5	1.0	2	4	50	2
MG2BR100450	1.0	2.0	4	4	50	2
MG2BR150450	1.5	3.0	6	4	50	2
MG2BR200450	2.0	4.0	8	4	50	2
MG2BR200650	2.0	4.0	8	6	50	2
MG2BR250650	2.5	5.0	10	6	50	2
MG2BR300650	3.0	6.0	12	6	50	2
MG2BR400860	4.0	8.0	16	8	60	2
MG2BR5001075	5.0	10	20	10	75	2
MG2BR6001275	6.0	12	24	12	75	2
MG2BR80016100	8.0	16	32	16	100	2
MG2BR10020100	10.0	20	40	20	100	2
MG2BR12525100	12.50	25	38	25	100	2

R ≤ 6	R < 8		单位 unit(mm)
	±0.01	±0.02	
D ≤ 12	D > 12		
0	0	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25
-0.020	-0.030	4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

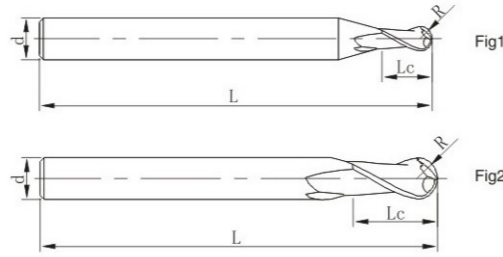
非标产品

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

2 刃长柄球头
2 Flute Ballnose, with Long Shank Length

- 长柄设计, 可适用于模具深腔内的仿形加工。
- Longer shank design for prof小 ng of deep cavities and pockets.



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG2BLR200475	2.0	4.0	8	4	75	2
MG2BLR200675	2.0	4.0	8	6	75	2
MG2BLR250675	2.5	5.0	10	6	75	2
MG2BLR300675	3.0	6.0	12	6	75	2
MG2BLR400875	4.0	8.0	14	8	75	2
MG2BLR4008100	4.0	8.0	14	8	100	2
MG2BLR50010100	5.0	10	18	10	100	2
MG2BLR60012100	6.0	12	22	12	100	2
MG2BLR80016150	8.0	16	32	16	150	2
MG2BLR10020150	10.0	20	40	20	150	2
MG2BLR12525150	12.50	25	50	25	150	2

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)	
	0	0		
-0.020	-0.030			
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25	
0	0	0	0	
-0.008	-0.009	-0.010	-0.013	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (< HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

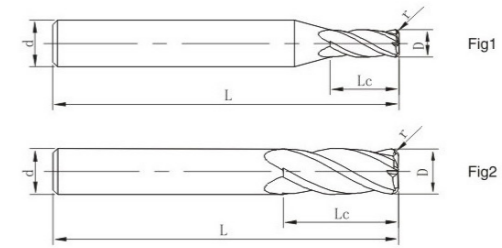
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃圆角头
4 Flute Corner Radius

- 刀尖圆弧设计, 抗崩刃性好, 用千普通钢的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-m 仙 ng, corner radius reduces edge chipping and extends tool life.



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG4R2R02450	2	0.2	5	4	50	4
MG4R3R02450	3	0.2	8	4	50	4
MG4R3R03450	3	0.3	8	4	50	4
MG4R3R05450	3	0.5	8	4	50	4
MG4R4R02450	4	0.2	10	4	50	4
MG4R4R03450	4	0.3	10	4	50	4
MG4R4R05450	4	0.5	10	4	50	4
MG4R5R03650	5	0.3	13	6	50	4
MG4R5R05650	5	0.5	13	6	50	4
MG4R6R05650	6	0.5	15	6	50	4
MG4R6R10650	6	1.0	15	6	50	4
MG4R8R05860	8	0.5	20	8	60	4
MG4R8R10860	8	1.0	20	8	60	4
MG4R10R051075	10	0.5	25	10	75	4
MG4R10R101075	10	1.0	25	10	75	4
MG4R12R051275	12	0.5	30	12	75	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)	
	0	0		
-0.020	-0.030			
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25	
0	0	0	0	
-0.008	-0.009	-0.010	-0.013	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (< HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

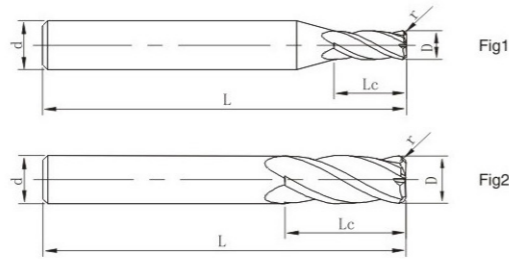
非标产品

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃圆角头 4 Flute, Corner Radius

- 刀尖圆弧设计，抗崩刃性好，用于普通钢的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, corner radius reduces edge chipping and extends tool life.



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG4R12R101275	12	1.0	30	12	75	4
MG4R14R101475	14	1.0	35	14	75	4
MG4R14R151475	14	1.0	35	14	100	4
MG4R16R1016100	16	1.0	40	16	100	4
MG4R16R1516100	20	1.0	40	20	100	4
MG4R20R1020100	20	1.0	40	20	100	4
MG4R20R1520100	20	1.5	40	20	100	4
MG4R25R1025100	25	1.0	40	25	100	4
MG4R25R1525100	25	1.5	40	25	100	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0	-0.030	
-0.020	-0.030	-0.030	单位 unit(mm)
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0	0	0	d=20
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si <12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

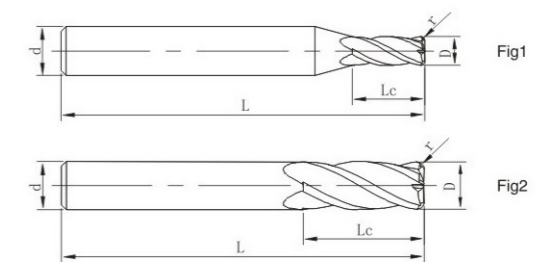
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃长柄圆角头 4 Flute Corner Radius, with Long Shank Length

- 采用长柄设计，适用于工件深腔的精加工、半精加工。
- Long length and corner radius design, especially suitable for hard-to-reach deep edge-milling operations



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG4RL40R05475	4	0.5	10	4	75	4
MG4RL40R10475	4	1.0	10	4	75	4
MG4RL40R054100	4	0.5	12	4	100	4
MG4RL40R104100	4	1.0	12	4	100	4
MG4RL6R05675	6	0.5	15	6	75	4
MG4RL6R10675	6	1.0	15	6	75	4
MG4RL60R056100	6	0.5	18	6	100	4
MG4RL60R106100	6	1.0	18	6	100	4
MG4RL80R05875	8	0.5	16	8	75	4
MG4RL80R10875	8	1.0	16	8	75	4
MG4RL8R058100	8	0.5	25	8	100	4
MG4RL8R108100	8	1.0	25	8	100	4
MG4RL10R0510100	10	0.5	35	10	100	4
MG4RL10R1010100	10	1.0	35	10	100	4
MG4RL12R0512100	12	0.5	42	12	100	4
MG4RL12R1012100	12	1.0	42	12	100	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0	-0.030	
-0.020	-0.030	-0.030	单位 unit(mm)
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0	0	0	d=20
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si <12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

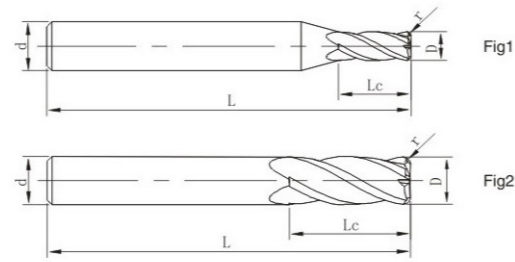
非标准产品

MG

通用加工立铣刀
End Mills For General Purposes

4 刃长柄圆角头
4 Flute Corner Radius, with Long Shank Length

- 采用长柄设计，适用于工件深腔的精加工、半精加工。
- Long length and corner radius design, especially suitable for hard-to-reach deep edge-milling operations



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MG4RL10R0510150	10	1.5	42	10	150	4
MG4RL10R1010150	10	2.0	42	10	150	4
MG4RL12R0512150	12	1.5	42	12	150	4
MG4RL12R1012150	12	2.0	42	12	150	4
MG4RL14R1014100	14	1.0	50	14	150	4
MG4RL14R2014100	14	2.0	50	14	150	4
MG4RL16R1016150	16	1.0	50	16	150	4
MG4RL16R2016150	16	2.0	50	16	150	4
MG4RL20R1020150	20	1.0	50	20	150	4
MG4RL20R2020150	20	2.0	50	20	150	4
MG4RL25R1025150	25	1.0	50	25	150	4
MG4RL25R2025150	25	2.0	50	25	150	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		12 ≤ d ≤ 16	d = 20
0	0	0	0
-0.020	-0.030	-0.011	-0.013
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material

P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

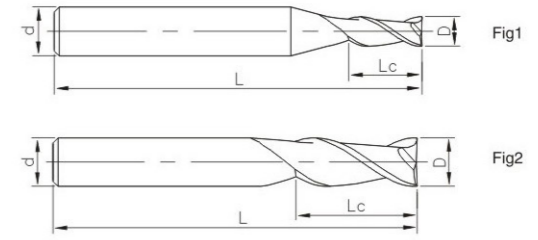
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃平头
2 Flute, Standard Length

- 特殊刃口设计，优异的涂层，可实现普通钢的粗加工、半精加工。
- For slotting and pocket milling, semi-finishing and finishing of steels



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
MP2E100450	1.0	2.5	4	50	2
MP2E150450	1.5	4	4	50	2
MP2E200450	2.0	5	4	50	2
MP2E250450	2.5	6	4	50	2
MP2E300450	3.0	8	4	50	2
MP2E400450	4.0	10	4	50	2
MP2E300650	3.0	8	6	50	2
MP2E400650	4.0	10	6	50	2
MP2E500650	5.0	13	6	50	2
MP2E600650	6.0	15	6	50	2
MP2E800860	8.0	20	8	60	2
MP2E1001075	10.0	25	10	75	2
MP2E1201275	12.0	30	12	75	2
MP2E1401475	14.0	32	14	75	2
MP2E16016100	16.0	45	16	100	2
MP2E20020100	20.0	45	20	100	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		12 ≤ d ≤ 16	d = 20
0	0	0	0
-0.020	-0.030	-0.010	-0.010
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010	-0.010

工件材料 Workpiece Material

P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

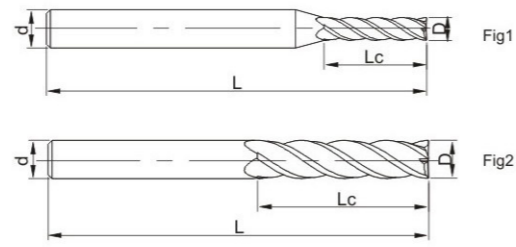
非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃平头
4 Flute.Standard Length

- 特殊的刃口设计, 可实现硬度 HRC48 以下工件侧壁的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing of steel(<HRC48)



订 货 号 Orderingcode	D	Lc	d	L	刃数 z
MP4E100450	1.0	2.5	4	50	4
MP4E150450	1.5	4	4	50	4
MP4E200450	2.0	5	4	50	4
MP4E250450	2.5	6	4	50	4
MP4E300450	3.0	8	4	50	4
MP4E400450	4.0	10	4	50	4
MP4E300650	3.0	8	6	50	4
MP4E400650	4.0	10	6	50	4
MP4E500650	5.0	13	6	50	4
MP4E600650	6.0	15	6	50	4
MP4E800860	8.0	20	8	60	4
MP4E1001075	10.0	25	10	75	4
MP4E1201275	12.0	30	12	75	4
MP4E1401475	14.0	32	14	75	4
MP4E16016100	16.0	45	16	100	4
MP4E20020100	20.0	45	20	100	4
MP4E25025100	25.0	50	25	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

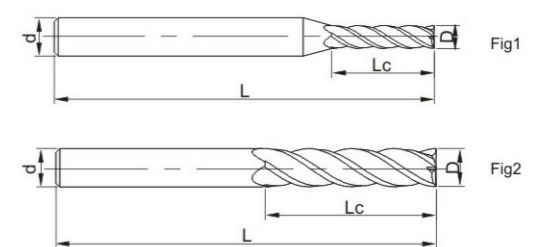
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃长柄平头
4 Flute.With Long Shank Length

- 特殊的刃口设计, 可实现硬度 HRC48 以下工件侧壁的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing of steel(<HRC48)



订货号 Orderingcode	D	Lc	d	L	刃数 z
MP4EL400475	4.0	15	4	75	4
MP4EL600675	6.0	25	6	75	4
MP4EL6006100	6.0	25	6	100	4
MP4EL800875	8.0	32	8	75	4
MP4EL8008100	8.0	32	8	100	4
MP4EL10010100	10.0	40	10	100	4
MP4EL10010150	10.0	45	10	150	4
MP4EL12012100	12.0	45	12	100	4
MP4EL12012150	12.0	50	12	150	4
MP4EL14014100	14.0	56	14	100	4
MP4EL14014150	14.0	56	14	150	4
MP4EL16016150	16.0	65	16	150	4
MP4EL20020150	20.0	80	20	150	4
MP4EL25025150	25.0	80	25	150	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

通用加工立铣刀 MG

MP 高硬加工立铣刀

MH 超硬加工立铣刀

AL 铝用加工立铣刀

SUS 不锈钢加工立铣刀

HSUS 高效不锈钢加工立铣刀

GS 石墨加工立铣刀

DSUS 不锈钢加工钻头

DAL 铝用加工钻头

DC 通用加工钻头

DL 内冷加工钻头

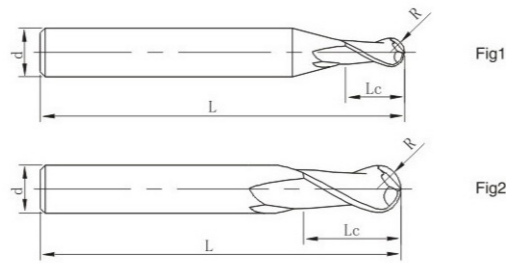
NON 非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃球头
2 Flute, Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀配以优良涂层，可广泛应用于零件的高效仿形加工。
- For high performance profiling operations



订货号 Orderingcode	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MP2BR050450	0.5	1.0	2	4	50	2
MP2BR100450	1.0	2.0	4	4	50	2
MP2BR150450	1.5	3.0	6	4	50	2
MP2BR200450	2.0	4.0	8	4	50	2
MP2BR200650	2.0	4.0	8	6	50	2
MP2BR250650	2.5	5.0	10	6	50	2
MP2BR300650	3.0	6.0	12	6	50	2
MP2BR400860	4.0	8.0	16	8	60	2
MP2BR5001075	5.0	10	20	10	75	2
MP2BR6001275	6.0	12	24	12	75	2
MP2BR80016100	8.0	16	32	16	100	2
MP2BR10020100	10.0	20	40	20	100	2
MP2BR12525100	12.50	25	38	25	100	2

R	R ≤ 6	R < 8		
	±0.01	±0.02		
D	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
	0	0		
	-0.020	-0.030		
h6	4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25
	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material

P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

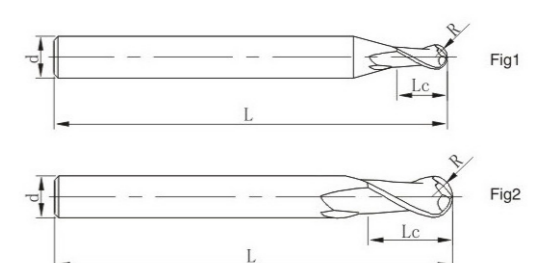
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长柄球头
2 Flute Ballnose, with Long Shank Length

- 通用型 2 刃球头立铣刀配以优良涂层，可广泛应用于零件的高效仿形加工。
- For high performance profiling operations



订货号 Orderingcode	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MP2BLR200475	2.0	4.0	8	4	75	2
MP2BLR200675	2.0	4.0	8	6	75	2
MP2BLR250675	2.5	5.0	10	6	75	2
MP2BLR300675	3.0	6.0	12	6	75	2
MP2BLR400875	4.0	8.0	14	8	75	2
MP2BLR4008100	4.0	8.0	14	8	100	2
MP2BLR50010100	5.0	10	18	10	100	2
MP2BLR60012100	6.0	12	22	12	100	2
MP2BLR80016150	8.0	16	32	16	150	2
MP2BLR10020150	10.0	20	40	20	150	2
MP2BLR12525150	12.50	25	50	25	150	2

R	R ≤ 6	R < 8		
	±0.01	±0.02		
D	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
	0	0		
	-0.020	-0.030		
h6	4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25
	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material

P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

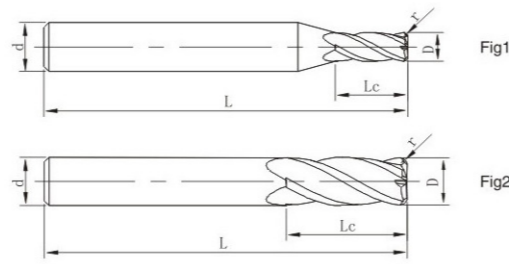
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃圆角头
4 Flute, Corner Radius

- 刀尖圆弧设计，刃口特殊处理，可实现高效精加工、半精加工。
- For high performance edge milling applications.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MP4R2R02450	2	0.2	5	4	50	4
MP4R3R02450	3	0.2	8	4	50	4
MP4R3R03450	3	0.3	8	4	50	4
MP4R3R05450	3	0.5	8	4	50	4
MP4R4R02450	4	0.2	10	4	50	4
MP4R4R03450	4	0.3	10	4	50	4
MP4R4R05450	4	0.5	10	4	50	4
MP4RSR03650	5	0.3	13	6	50	4
MP4R5R05650	5	0.5	13	6	50	4
MP4R6R05650	6	0.5	15	6	50	4
MP4R6R10650	6	1.0	15	6	50	4
MP4R8R05860	8	0.5	20	8	60	4
MP4R8R10860	8	1.0	20	8	60	4
MP4R1OR051075	10	0.5	25	10	75	4
MP4R1OR101075	10	1.0	25	10	75	4
MP4R12R051275	12	0.5	30	12	75	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030		
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

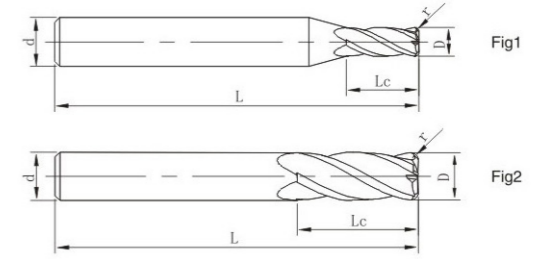
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃圆角头
4 Flute, Corner Radius

- 刀尖圆弧设计，刃口特殊处理，可实现高效精加工、半精加工。
- For high performance edge milling applications.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MP4R12R101275	12	1.0	30	12	75	4
MP4R14R101475	14	1.0	35	14	75	4
MP4R14R151475	14	1.5	35	14	75	4
MP4R16R1016100	16	1.0	40	16	100	4
MP4R16R1516100	16	1.5	40	16	100	4
MP4R20R1020100	20	1.0	40	20	100	4
MP4R20R1520100	20	1.5	40	20	100	4
MP4R25R1025100	25	1.0	40	25	100	4
MP4R25R1525100	25	1.5	40	25	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030		
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG 通用加工立铣刀

MP 高硬加工立铣刀

MH 超硬加工立铣刀

AL 铝用加工立铣刀

SUS 不锈钢加工立铣刀

HSUS 高效不锈钢加工立铣刀

GS 石墨加工立铣刀

DSUS 不锈钢加工钻头

DAL 铝用加工钻头

DC 通用加工钻头

DL 内冷加工钻头

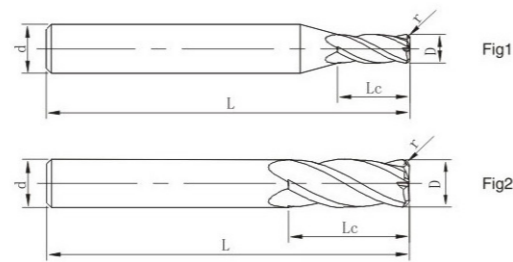
NON 非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃长柄圆角头
4 Flute Corner Radius, with Long Shank Length

- 刀尖圆弧设计，刃口特殊处理，可实现高效精加工、半精加工。
- For high performance edge milling applications.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MP4RL40R05475	4	0.5	10	4	75	4
MP4RL40R10475	4	1.0	10	4	75	4
MP4RL40R054100	4	0.5	12	4	100	4
MP4RL40R104100	4	1.0	12	4	100	4
MP4RL6R05675	6	0.5	15	6	75	4
MP4RL6R10675	6	1.0	15	6	75	4
MP4RL6R056100	6	0.5	18	6	100	4
MP4RL6R106100	6	1.0	18	6	100	4
MP4RL8R05875	8	0.5	16	8	75	4
MP4RL8R10875	8	1.0	16	8	75	4
MP4RL8R058100	8	0.5	25	8	100	4
MP4RL8R108100	8	1.0	25	8	100	4
MP4RL10R0510100	10.0.5	35	10	100	4	
MP4RL10R1010100	10	1.0	35	10	100	4
MP4RL12R0512100	12	0.5	42	12	100	4
MP4RL12R1012100	12	1.0	42	12	100	4

	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
	0 -0.020	0 -0.030		
	d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
	0 -0.006	0 -0.008	0 -0.011	0 -0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

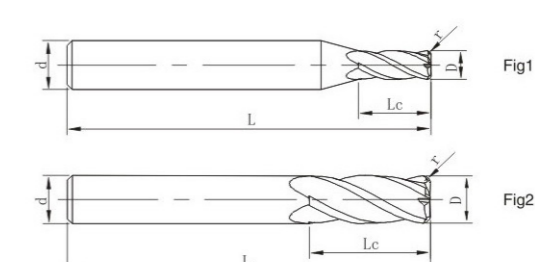
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

4 刃长柄圆角头
4 Flute Corner Radius, with Long Shank Length

- 刀尖圆弧设计，刃口特殊处理，可实现高效精加工、半精加工。
- For high performance edge milling applications.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MP4RL10R0510150	10	1.5	42	10	150	4
MP4RL10R1010150	10	2.0	42	10	150	4
MP4RL12R0512150	12	1.5	42	12	150	4
MP4RL12R1012150	12	2.0	42	12	150	4
MP4RL14R1014100	14	1.0	50	14	100	4
MP4RL14R2014100	14	2.0	50	14	100	4
MP4RL16R1016150	16	1.0	50	16	150	4
MP4RL16R2016150	16	2.0	50	16	150	4
MP4RL20R1020150	20	1.0	50	20	150	4
MP4RL20R2020150	20	2.0	50	20	150	4
MP4RL25R1025150	25	1.0	50	25	150	4
MP4RL25R2025150	25	2.0	50	25	150	4

	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
	0 -0.020	0 -0.030		
	d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
	0 -0.006	0 -0.008	0 -0.011	0 -0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG 通用加工立铣刀

MP 高硬加工立铣刀

MH 超硬加工立铣刀

AL 铝用加工立铣刀

SUS 不锈钢加工立铣刀

HSUS 高效不锈钢加工立铣刀

GS 石墨加工立铣刀

DSUS 不锈钢加工钻头

DAL 铝用加工钻头

DC 通用加工钻头

DL 内冷加工钻头

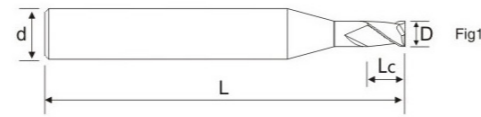
NON 非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃微小径平头
2 Flute, Corner Radius

- 为加工高硬度材料设计，高耐磨性，适合于高速加工。
- Designed for processing high hardness materials, high wear resistance, Suitable for high speed machining.



订货号 Orderingcode	D	Lc	d	L	刃数 z
MP2E020450	0.2	0.4	4	50	2
MP2E030450	0.3	0.5	4	50	2
MP2E040450	0.4	0.6	4	50	2
MP2E050450	0.5	1.0	4	50	2
MP2E060450	0.6	1.5	4	50	2
MP2E070450	0.7	1.8	4	50	2
MP2E080450	0.8	2.0	4	50	2
MP2E090450	0.9	2.0	4	50	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

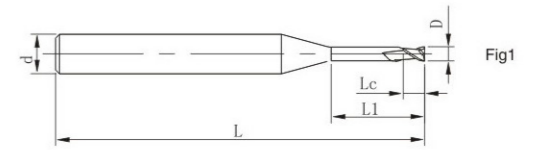
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈平头
2 Flute Square End, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Orderingcode	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2ENL0204501	0.2	0.40	1	4	50	2
MP2ENL0204502	0.2	0.40	2	4	50	2
MP2ENL0204503	0.2	0.40	3	4	50	2
MP2ENL0304501	0.3	0.45	1	4	50	2
MP2ENL0304502	0.3	0.45	2	4	50	2
MP2ENL0304503	0.3	0.45	3	4	50	2
MP2ENL0404502	0.4	0.60	2	4	50	2
MP2ENL0404504	0.4	0.60	4	4	50	2
MP2ENL0404506	0.4	0.60	6	4	50	2
MP2ENL0504502	0.5	0.70	2	4	50	2
MP2ENL0504503	0.5	0.70	3	4	50	2
MP2ENL0504504	0.5	0.70	4	4	50	2
MP2ENL0504506	0.5	0.70	6	4	50	2
MP2ENL0604502	0.6	0.90	2	4	50	2
MP2ENL0604503	0.6	0.90	3	4	50	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

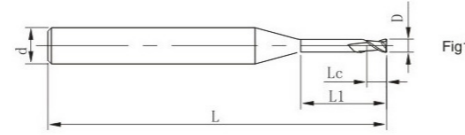
NON
非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈平头
2 Flute Square End, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2ENL0604504	0.6	0.90	4	4	50	2
MP2ENL0604506	0.6	0.90	6	4	50	2
MP2ENL0704504	0.7	1.00	4	4	50	2
MP2ENL0704506	0.7	1.00	6	4	50	2
MP2ENL0804503	0.8	1.20	3	4	50	2
MP2ENL0804504	0.8	1.20	4	4	50	2
MP2ENL0804506	0.8	1.20	6	4	50	2
MP2ENL0804508	0.8	1.20	8	4	50	2
MP2ENL08045010	0.8	1.20	10	4	50	2
MP2ENL1004505	1.0	1.50	5	4	50	2
MP2ENL1004506	1.0	1.50	6	4	50	2
MP2ENL 1004508	1.0	1.50	8	4	50	2
MP2ENL 10045010	1.0	1.50	10	4	50	2

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0 -0.020	0 -0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0 -0.008	0 -0.009	0 -0.010	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

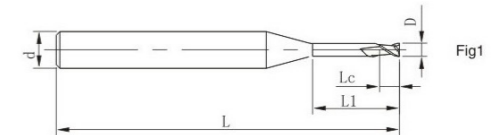
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈平头
2 Flute Square End, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2ENL 10045012	1.0	1.50	12	4	50	2
MP2ENL10045016	1.0	1.50	16	4	50	2
MP2ENL1504508	1.5	2.50	8	4	50	2
MP2ENL15045010	1.5	2.50	10	4	50	2
MP2ENL15045012	1.5	2.50	12	4	50	2
MP2ENL15045016	1.5	2.50	16	4	50	2
MP2ENL15045018	1.5	2.50	18	4	50	2
MP2ENL20045008	2.0	4.00	8	4	50	2
MP2ENL20045010	2.0	4.00	10	4	50	2
MP2ENL20045012	2.0	4.00	12	4	50	2
MP2ENL20045016	2.0	4.00	16	4	50	2
MP2ENL20045018	2.0	4.00	18	4	50	2
MP2ENL20045020	2.0	4.00	20	4	50	2

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	0 -0.020	0 -0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	
0 -0.008	0 -0.009	0 -0.010	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

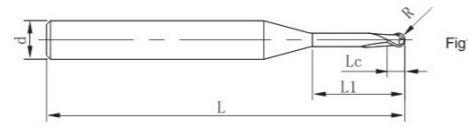
NON
非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈球头
2 Flute Ballnose, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Orderingcode	R	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2BNLR0154501	0.15	0.3	0.30	1	4	50	2
MP2BNLR0154502	0.15	0.3	0.30	2	4	50	2
MP2BNLR0154503	0.15	0.3	0.30	3	4	50	2
MP2BNLR0204502	0.20	0.4	0.40	2	4	50	2
MP2BNLR0204504	0.20	0.4	0.40	4	4	50	2
MP2BNLR0204506	0.20	0.4	0.40	6	4	50	2
MP2BNLR02504502	0.25	0.5	0.50	2	4	50	2
MP2BNLR02504503	0.25	0.5	0.50	3	4	50	2
MP2BNLR02504504	0.25	0.5	0.50	4	4	50	2
MP2BNLR02504506	0.25	0.5	0.50	6	4	50	2
MP2BNLR0304502	0.30	0.6	0.60	2	4	50	2
MP2BNLR0304503	0.30	0.6	0.60	3	4	50	2

	$R \leq 6$		
	± 0.01		
	$D \leq 12$		
	0		
	-0.020		
	$0.3 \leq d \leq 6$		
	0		
	-0.006		

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel ($<35\text{HRC}$)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel ($<35\text{HRC}$)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron ($<32\text{HRC}$)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy ($\text{Si}<12\%$)	铜合金 Copper Alloys ($<\text{HB}200$)
○	○	○	○	○	○		

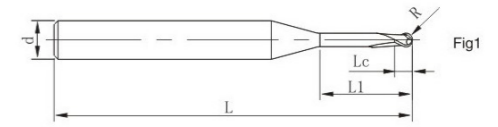
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈球头
2 Flute Ballnose, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Orderingcode	R	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2BNLR0304504	0.30	0.6	0.60	4	4	50	2
MP2BNLR0304506	0.30	0.6	0.60	6	4	50	2
MP2BNLR0404502	0.40	0.8	0.80	2	4	50	2
MP2BNLR0404503	0.40	0.8	0.80	3	4	50	2
MP2BNLR0404504	0.40	0.8	0.80	4	4	50	2
MP2BNLR0404505	0.40	0.8	0.80	6	4	50	2
MP2BNLR0404508	0.40	0.8	0.80	8	4	50	2
MP2BNLR04045010	0.40	0.8	0.80	10	4	50	2
MP2BNLR0504505	0.50	1.0	1.00	5	4	50	2
MP2BNLR0504506	0.50	1.0	1.00	6	4	50	2
MP2BNLR0504508	0.50	1.0	1.00	8	4	50	2
MP2BNLR05045010	0.50	1.0	1.00	10	4	50	2
MP2BNLR05045012	0.50	1.0	1.00	12	4	50	2
MP2BNLR05045016	0.50	1.0	1.00	16	4	50	2
MP2BNLR07504508	0.75	1.5	1.50	8	4	50	2
MP2BNLR075045010	0.75	1.5	1.50	10	4	50	2

	$R \leq 6$		
	± 0.01		
	$D \leq 12$		
	0		
	-0.020		
	$0.3 \leq d \leq 6$		
	0		
	-0.006		

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel ($<35\text{HRC}$)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel ($<35\text{HRC}$)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron ($<32\text{HRC}$)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy ($\text{Si}<12\%$)	铜合金 Copper Alloys ($<\text{HB}200$)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

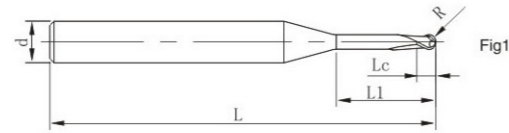
NON
非标产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈球头
2 Flute Ballnose, Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Orderingcode	R	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2BNLR075045012	0.75	1.5	150	12	4	50	2
MP2BNLR075045016	0.75	1.5	150	16	4	50	2
MP2BNLR075045018	0.75	1.5	150	18	4	50	2
MP2BNLR1004508	1.0	2.0	200	8	4	50	2
MP2BNLR10045010	1.0	2.0	200	10	4	50	2
MP2BNLR10045012	1.0	2.0	200	12	4	50	2
MP2BNLR10045016	1.0	2.0	200	16	4	50	2
MP2BNLR10045018	1.0	2.0	200	18	4	50	2
MP2BNLR10045020	1.0	2.0	200	20	4	50	2

	$R \leq 6$		
	± 0.01		
	$D \leq 12$		
	0		
	-0.020		
	$0.3 \leq d \leq 6$		
	0		
	-0.006		

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel ($<35\text{HRC}$)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel ($<35\text{HRC}$)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron ($<32\text{HRC}$)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy ($\text{Si}<12\%$)	铜合金 Copper Alloys ($<\text{HB}200$)
○	○	○	○	○	○		

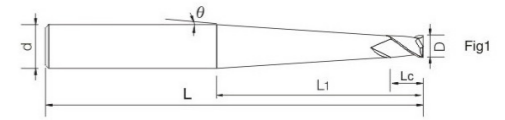
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End, Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Orderingcode	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
MP2ELT0204501	0.2	0.40	4	50	1	2
MP2ELT0204502	0.2	0.40	4	50	2	2
MP2ELT0204503	0.2	0.40	4	50	3	2
MP2ELT0304501	0.3	0.45	4	50	1	2
MP2ELT0304502	0.3	0.45	4	50	2	2
MP2ELT0304503	0.3	0.45	4	50	3	2
MP2ELT0404502	0.4	0.60	4	50	2	2
MP2ELT0404504	0.4	0.60	4	50	4	2
MP2ELT0404506	0.4	0.60	4	50	6	2
MP2ELT0504502	0.5	0.70	4	50	2	2
MP2ELT0504503	0.5	0.70	4	50	3	2
MP2ELT0504504	0.5	0.70	4	50	4	2
MP2ELT0504506	0.5	0.70	4	50	6	2
MP2ELT0604502	0.6	0.90	4	50	2	2

	$D \leq 12$	$D > 12$	单位 unit(mm)
	0	0	
	-0.020	-0.030	
	$d=5$	$8 \leq d \leq 10$	$12 \leq d \leq 16$
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel ($<35\text{HRC}$)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体/ 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel ($<35\text{HRC}$)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron ($<32\text{HRC}$)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy ($\text{Si}<12\%$)	铜合金 Copper Alloys ($<\text{HB}200$)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

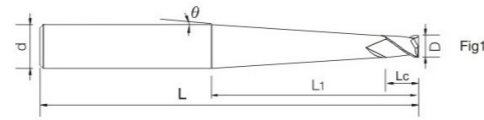
NON
非标产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End,Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design,prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	L1	刃数 z
MP2ELTO604503	0.6	0.90	4	50	3	2
MP2ELT0604504	0.6	0.90	4	50	4	2
MP2ELTO604506	0.6	0.90	4	50	6	2
MP2ELT0704504	0.7	1.00	4	50	4	2
MP2ELT0704506	0.7	1.00	4	50	6	2
MP2ELT0804503	0.8	1.20	4	50	3	2
MP2ELTO804504	0.8	1.20	4	50	4	2
MP2ELT0804506	0.8	1.20	4	50	6	2
MP2ELT0804508	0.8	1.20	4	50	8	2
MP2ELT08045010	0.8	1.20	4	50	10	2
MP2ELT1004505	1.0	1.50	4	50	5	2
MP2ELT1004506	1.0	1.50	4	50	6	2
MP2ELT1004508	1.0	1.50	4	50	8	2
MP2ELT10045010	1.0	1.50	4	50	10	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

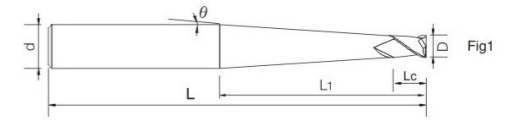
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End,Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design,prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	L1	刃数 z
MP2EL T10045012	1.0	1.50	4	50	12	2
MP2EL T1004506	1.0	1.50	4	50	16	2
MP2EL T1504508	1.5	2.50	4	50	8	2
MP2EL T15045010	1.5	2.50	4	50	10	2
MP2EL T15045012	1.5	2.50	4	50	12	2
MP2EL T15045016	1.5	2.50	4	50	16	2
MP2EL T15045018	1.5	2.50	4	50	18	2
MP2ELT2004508	2.0	4.00	4	50	8	2
MP2ELT20045010	2.0	4.00	4	50	10	2
MP2ELT20045012	2.0	4.00	4	50	12	2
MP2ELT20045016	2.0	4.00	4	50	16	2
MP2ELT20045018	2.0	4.00	4	50	18	2
MP2ELT20045020	2.0	4.00	4	50	20	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	
d=5	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

通用加工立铣刀
MG

高硬加工立铣刀
MP

超硬加工立铣刀
MH

铝用加工立铣刀
AL

不锈钢加工立铣刀
SUS

高效不锈钢
加工立铣刀
HSUS

石墨加工立铣刀
GS

不锈钢加工钻头
DSUS

铝用加工钻头
DAL

通用加工钻头
DC

内冷加工钻头
DL

非标产品
NON

通用加工立铣刀
MG

高硬加工立铣刀
MP

超硬加工立铣刀
MH

铝用加工立铣刀
AL

不锈钢加工立铣刀
SUS

高效不锈钢
加工立铣刀
HSUS

石墨加工立铣刀
GS

不锈钢加工钻头
DSUS

铝用加工钻头
DAL

通用加工钻头
DC

内冷加工钻头
DL

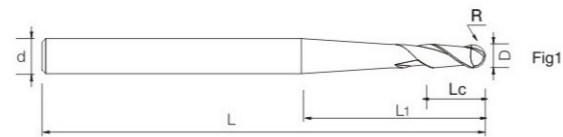
非标产品
NON

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End, Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	L1	刃数 z
MP2BLTR0154501	0.15	0.3	0.30	4	50	1	2
MP2BLTR0154502	0.15	0.3	0.30	4	50	2	2
MP2BLTR0154503	0.15	0.3	0.30	4	50	3	2
MP2BLTR0204502	0.20	0.45	0.40	4	50	2	2
MP2BLTR0204504	0.20	0.4	0.40	4	50	4	2
MP2BLTR0204506	0.20	0.4	0.40	4	50	6	2
MP2BLTR02504502	0.25	0.5	0.50	4	50	2	2
MP2BLTR02504503	0.25	0.5	0.50	4	50	3	2
MP2BLTR02504504	0.25	0.5	0.50	4	50	4	2
MP2BLTR02504506	0.25	0.5	0.50	4	50	6	2
MP2BLTR0304502	0.30	0.6	0.60	4	50	2	2
MP2BLTR0304503	0.30	0.6	0.60	4	50	3	2
MP2BLTR0304504	0.30	0.6	0.60	4	50	4	2
MP2BLTR0304506	0.30	0.6	0.60	4	50	6	2

R ≤ 6 ±0.01	R < 8 ±0.02		
	D ≤ 12 0	D > 12 0	单位 unit(mm)
0	-0.020	-0.030	
4 < d < 6 0	8 ≤ d ≤ 10 0	12 ≤ d ≤ 16 0	16 ≤ d ≤ 25 0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

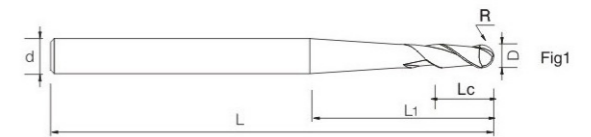
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End, Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	L1	刃数 z
MP2BLTR0404502	0.40	0.8	0.80	4	50	2	2
MP2BLTR0404503	0.40	0.8	0.80	4	50	3	2
MP2BLTR0404504	0.40	0.8	0.80	4	50	4	2
MP2BLTR0404505	0.40	0.8	0.80	4	50	6	2
MP2BLTR0404508	0.40	0.8	0.80	4	50	8	2
MP2BLTR04045010	0.40	0.8	0.80	4	50	10	2
MP2BLTR0504505	0.50	1.0	1.00	4	50	5	2
MP2BLTR0504506	0.50	1.0	1.00	4	50	6	2
MP2BLTR0504508	0.50	1.0	1.00	4	50	8	2
MP2BLTR05045010	0.50	1.0	1.00	4	50	10	2
MP2BLTR05045012	0.50	1.0	1.00	4	50	12	2
MP2BLTR05045016	0.50	1.0	1.00	4	50	16	2
MP2BLTR07504508	0.75	1.5	1.50	4	50	8	2
MP2BLTR075045010	0.75	1.5	1.50	4	50	10	2

R ≤ 6 ±0.01	R < 8 ±0.02		
	D ≤ 12 0	D > 12 0	单位 unit(mm)
0	-0.020	-0.030	
4 < d < 6 0	8 ≤ d ≤ 10 0	12 ≤ d ≤ 16 0	16 ≤ d ≤ 25 0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (<HB200)
○	○	○	○	○	○		

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

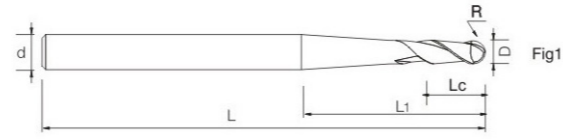
NON
非标准产品

MP

高硬加工立铣刀
End Mills For High Hardness

2 刃长颈锥型平头
2 Flute Square End, Conical Miniature Sizes

- 长颈避免深腔加工干涉，适用于模具肋槽的深腔加工。
- Longer neck design, prevents collisions with workpiece during deep pocket milling of mold rib areas



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	L1	刃数 z
MP2BLTR075045012	0.75	1.5	150	4	50	12	2
MP2BLTR075045016	0.75	1.5	150	4	50	16	2
MP2BLTR075045018	0.75	1.5	150	4	50	18	2
MP2BLTR1004508	1.0	2.0	200	4	50	8	2
MP2BLTR10045010	1.0	2.0	200	4	50	10	2
MP2BLTR10045012	1.0	2.0	200	4	50	12	2
MP2BLTR10045016	1.0	2.0	200	4	50	16	2
MP2BLTR10045018	1.0	2.0	200	4	50	18	2
MP2BLTR10045020	1.0	2.0	200	4	50	20	2

R	R ≤ 6		R < 8		单位 unit(mm)
	D ≤ 12	D > 12	D ≤ 12	D > 12	
0	0	0	0	0	单位 unit(mm)
-0.020	-0.020	-0.030	-0.030	-0.030	
4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25		
0	0	0	0	0	
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013		

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		N	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	锻造铝合金 铸造铝合金 Forged aluminum alloy Cast aluminum alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloys (< HB200)
○	○	○	○	○	○		

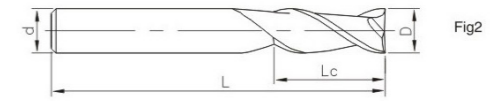
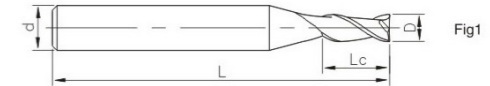
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

2 刃平头
2 Flute, Standard Length

- 特殊刃口设计，优异的涂层，可实现淬硬钢的粗加工、半精加工。
- For slotting and pocket milling in hardened steels.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
MH2E100450	1.0	2.5	4	50	2
MH2E150450	1.5	4	4	50	2
MH2E200450	2.0	5	4	50	2
MH2E250450	2.5	6	4	50	2
MH2E300450	3.0	8	4	50	2
MH2E400450	4.0	10	4	50	2
MH2E300650	3.0	8	6	50	2
MH2E400650	4.0	10	6	50	2
MH2E500650	5.0	13	6	50	2
MH2E600650	6.0	15	6	50	2
MH2E800860	8.0	20	8	60	2
MH2E1001075	10.0	25	10	75	2
MH2E1201275	12.0	30	12	75	2
MH2E1401475	14.0	32	14	75	2
MH2E16016100	16.0	45	16	100	2
MH2E20020100	20.0	45	20	100	2

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)
	d=5	8 ≤ d ≤ 10	
0	0	0	单位 unit (mm)
-0.020	-0.030	-0.030	
0	0	0	
-0.008	-0.009	-0.010	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M		K		H	
1234	5	6	123	12	3	12	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 Hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 Hardened steel (55-60HRC)
						○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

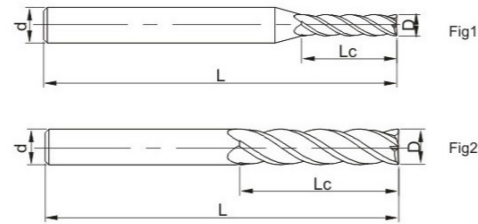
NON
非标产品

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃平头
4 Flute, Standard Length

- 特殊刃口设计, 优异的涂层, 可实现淬硬钢的高速加工。
- For edge-milling, semi-finishing, and finishing of hardened steels



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
MH4E100450	1.0	2.5	4	50	4
MH4E150450	1.5	4	4	50	4
MH4E200450	2.0	5	4	50	4
MH4E250450	2.5	6	4	50	4
MH4E300450	3.0	8	4	50	4
MH4E400450	4.0	10	4	50	4
MH4E300650	3.0	8	6	50	4
MH4E400650	4.0	10	6	50	4
MH4E500650	5.0	13	6	50	4
MH4E600650	6.0	15	6	50	4
MH4E800860	8.0	20	8	60	4
MH4E1001075	10.0	25	10	75	4
MH4E1201275	12.0	30	12	75	4
MH4E1401475	14.0	32	14	75	4
MH4E16016100	16.0	45	16	100	4
MH4E20020100	20.0	45	20	100	4
MH4E25025100	25.0	50	25	100	4

	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
	0	0	
	-0.020	-0.030	12 ≤ d ≤ 16
	d=5	8 ≤ d ≤ 10	
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

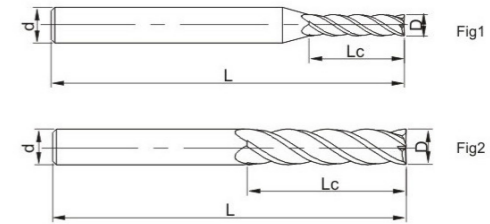
● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃长柄平头
4 Flute, With Long Shank Length

- 特殊刃口设计, 优异的涂层, 可实现淬硬钢的高速加工。
- For edge-milling, semi-finishing, and finishing of hardened steels



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
MH4EL400475	4.0	15	4	75	4
MH4EL600675	6.0	25	6	75	4
MH4EL6006100	6.0	25	6	100	4
MH4EL800875	8.0	32	8	75	4
MH4EL8008100	8.0	32	8	100	4
MH4EL10010100	10.0	40	10	100	4
MH4EL10010150	10.0	45	10	150	4
MH4EL12012100	12.0	45	12	100	4
MH4EL12012150	12.0	50	12	150	4
MH4EL14014100	14.0	56	14	100	4
MH4EL14014150	14.0	56	14	150	4
MH4EL16016150	16.0	65	16	150	4
MH4EL20020150	20.0	80	20	150	4
MH4EL25025150	25.0	80	25	150	4

	D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
	0	0	
	-0.020	-0.030	12 ≤ d ≤ 16
	d=5	8 ≤ d ≤ 10	
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.010

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

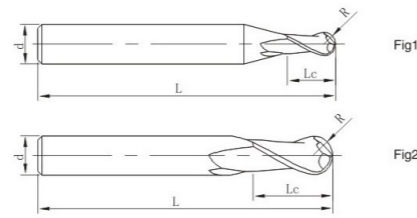
NON
非标产品

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

2 刃球头
2 Flute,Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀配以优良涂层，可广泛应用于淬硬钢的高效仿形加工。
- Excellent for a wide range of high performance profiling and cavity milling operations in hardened steels



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MH2BR050450	0.5	1.0	2	4	50	2
MH2BR100450	1.0	2.0	4	4	50	2
MH2BR150450	1.5	3.0	6	4	50	2
MH2BR200450	2.0	4.0	8	4	50	2
MH2BR200650	2.0	4.0	8	6	50	2
MH2BR250650	2.5	5.0	10	6	50	2
MH2BR300650	3.0	6.0	12	6	50	2
MH2BR400860	4.0	8.0	16	8	60	2
MH2BR5001075	5.0	10	20	10	75	2
MH2BR6001275	6.0	12	24	12	75	2
MH2BR80016100	8.0	16	32	16	100	2
MH2BR10020100	10.0	20	40	20	100	2
MH2BR12525100	12.5	25	38	25	100	2

	$R \leq 6$	$R < 8$		
	± 0.01	± 0.02		
	$D \leq 12$	$D > 12$		
	0	0	单位 unit(mm)	
	$4 < d < 6$	$8 \leq d \leq 10$	$12 \leq d \leq 16$	$16 \leq d \leq 25$
	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

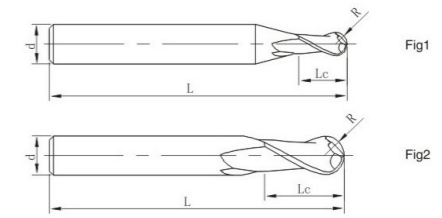
● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

2 刃长柄球头
2 Flute Ballnose,with Long Shank Length

- 通用型 2 刃球头立铣刀配以优良涂层，可广泛应用与淬硬钢的高效仿形加工。
- Excellent for a wide range of high performance profiling and cavity milling operations in hardened steels



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MH2BLR200475	2.0	4.0	8	4	75	2
MH2BLR200675	2.0	4.0	8	6	75	2
MH2BLR250675	2.5	5.0	10	6	75	2
MH2BLR300675	3.0	6.0	12	6	75	2
MH2BLR400875	4.0	8.0	14	8	75	2
MH2BLR4008100	4.0	8.0	14	8	100	2
MH2BLR50010100	5.0	10	18	10	100	2
MH2BLR60012100	6.0	12	22	12	100	2
MH2BLR80016150	8.0	16	32	16	150	2
MH2BLR10020150	10.0	20	40	20	150	2
MH2BLR12525150	12.5	25	50	25	150	2

	$R \leq 6$	$R < 8$		
	± 0.01	± 0.02		
	$D \leq 12$	$D > 12$		
	0	0	单位 unit(mm)	
	$4 < d < 6$	$8 \leq d \leq 10$	$12 \leq d \leq 16$	$16 \leq d \leq 25$
	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG 通用加工立铣刀

MP 高硬加工立铣刀

MH 超硬加工立铣刀

AL 铝用加工立铣刀

SUS 不锈钢加工立铣刀

HSUS 高效不锈钢加工立铣刀

GS 石墨加工立铣刀

DSUS 不锈钢加工钻头

DAL 铝用加工钻头

DC 通用加工钻头

DL 内冷加工钻头

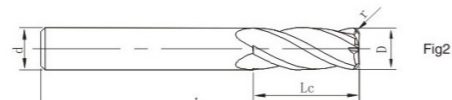
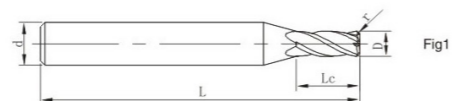
NON 非标产品

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃圆角头
4 Flute, Corner Radius

- 多刃、高刚性设计, 实现工件的高速精加工。
- Corner radius design, for high productivity edge-milling in hardened steels



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MH4R2R02450	2	0.2	5	4	50	4
MH4R3R02450	3	0.2	8	4	50	4
MH4R3R03450	3	0.3	8	4	50	4
MH4R3R05450	3	0.5	8	4	50	4
MH4R4R02450	4	0.2	10	4	50	4
MH4R4R03450	4	0.3	10	4	50	4
MH4R4R05450	4	0.5	10	4	50	4
MH4R5R03650	5	0.3	13	6	50	4
MH4RSR05650	5	0.5	13	6	50	4
MH4R6R05650	6	0.5	15	6	50	4
MH4R6R10650	6	1.0	15	6	50	4
MH4R8R05860	8	0.5	20	8	60	4
MH4R8R10860	8	1.0	20	8	60	4
MH4R10R051075	10	0.5	25	10	75	4
MH4R10R101075	10	1.0	25	10	75	4
MH4R12R051275	12	0.5	30	12	75	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		d=6	8 ≤ d ≤ 10
0	0	0	0
-0.020	-0.030	-0.006	-0.008
		12 ≤ d ≤ 16	d=20
		0	0
		-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						○	○

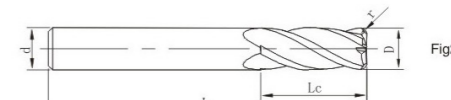
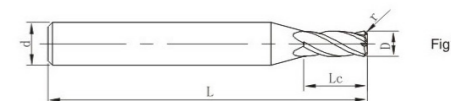
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃圆角头
4 Flute, Corner Radius

- 多刃、高刚性设计, 实现工件的高速精加工。
- Corner radius design, for high productivity edge-milling in hardened steels



订货号 Ordering code	R	D	Lc	d	L	刃数 z
MH4R12R101275	12	1.0	30	12	75	4
MH4R14R101475	14	1.0	35	14	75	4
MH4R14R151475	14	1.5	35	14	75	4
MH4R16R1016100	16	1.0	40	16	100	4
MH4R16R1516100	16	1.5	40	16	100	4
MH4R20R1020100	20	1.0	40	20	100	4
MH4R20R1520100	20	1.5	40	20	100	4
MH4R25R1025100	25	1.0	40	25	100	4
MH4R25R1525100	25	1.5	40	25	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		d=6	8 ≤ d ≤ 10
0	0	0	0
-0.020	-0.030	-0.006	-0.008
		12 ≤ d ≤ 16	d=20
		0	0
		-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel Alloy Steel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG 通用加工立铣刀

MP 高硬加工立铣刀

MH 超硬加工立铣刀

AL 铝用加工立铣刀

SUS 不锈钢加工立铣刀

HSUS 高效不锈钢加工立铣刀

GS 石墨加工立铣刀

DSUS 不锈钢加工钻头

DAL 铝用加工钻头

DC 通用加工钻头

DL 内冷加工钻头

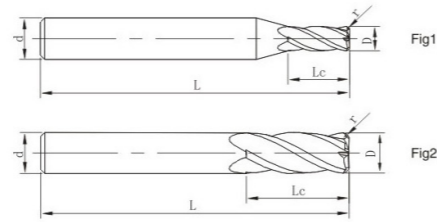
NON 非标产品

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃长柄圆角头
4 Flute Corner Radius,with Long Shank Length

- 多刃、高刚性设计, 实现工件的高速精加工。
- Corner radius design.for high productivity edge-milling in hardened steels.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MH4RL40R05475	4	0.5	10	4	75	4
MH4RI40R10475	4	1.0	10	4	75	4
MH4RL40R054100	4	0.5	12	4	100	4
MH4RL40R104100	4	1.0	12	4	100	4
MH4RL6R05675	6	0.5	15	6	75	4
MH4RL6R10675	6	1.0	15	6	75	4
MH4RL6R056100	6	0.5	18	6	100	4
MH4RL6R106100	6	1.0	18	6	100	4
MH4RI8R05875	8	0.5	16	8	75	4
MH4RI8R10875	8	1.0	16	8	75	4
MH4RL8R058100	8	0.5	25	8	100	4
MH4RLBR108100	8	1.0	25	8	100	4
MH4RL10R0510100	10	0.5	35	10	100	4
MH4RL10R1010100	10	1.0	35	10	100	4
MH4RL12R0512100	12	0.5	42	12	100	4
MH4RL12R1012100	12	1.0	42	12	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030		
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

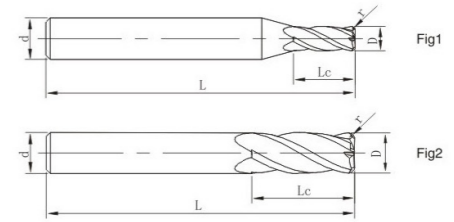
● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MH

超硬加工立铣刀
End Mills For Super High Hardness

4 刃长柄圆角头
4 Flute Corner Radius,with Long Shank Length

- 多刃、高刚性设计, 实现工件的高速精加工。
- Corner radius design.for high productivity edge-milling in hardened steels.



订货号 Ordering code	D	R	Lc	d	L	刃数 z
MH4RL10R0510150	10	1.5	42	10	150	4
MH4RL10R1010150	10	2.0	42	10	150	4
MH4RL12R0512150	12	1.5	42	12	150	4
MH4RL12R1012150	12	2.0	42	12	150	4
MH4RL14R1014100	14	1.0	50	14	100	4
MH4RL14R2014100	14	2.0	50	14	100	4
MH4RL16R1016150	16	1.0	50	16	150	4
MH4RL16R2016150	16	2.0	50	16	150	4
MH4RL20R1020150	20	1.0	50	20	150	4
MH4RL20R2020150	20	2.0	50	20	150	4
MH4RL25R1025150	25	1.0	50	25	150	4
MH4RL25R2025150	25	2.0	50	25	150	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030		
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material							
P		M	K		H		
1234	5	6	123	12	3	12	3
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH and ferrite/ Martensitic stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高合金铸铁 High alloy cast iron (35-45HRC)	淬硬钢 hardened steel (<55HRC)	淬硬钢 hardened steel (55-60HRC)
						●	○

● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

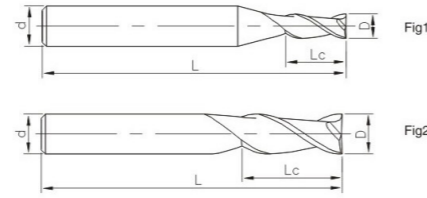
NON
非标产品

AL

铝用加工立铣刀 End Mills For Aluminum

2 刃平头 2 Flute.Standard Length

- 大容屑空间及独特的刃型设计，保证铝合金零件的高效加工及优异的表面质量。
- Large chip space.suitable for general purpose slotting and pocket milling in aluminum alloys.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
AL2E020450	0.2	0.4	4	50	2
AL2E030450	0.3	0.6	4	50	2
AL2E040450	0.4	0.8	4	50	2
AL2E050450	0.5	1.0	4	50	2
AL2E060450	0.6	1.2	4	50	2
AL2E070450	0.7	1.4	4	50	2
AL2E080450	0.8	1.6	4	50	2
AL2E090450	0.9	1.8	4	50	2
AL2E100450	1.0	3.0	4	50	2
AL2E120450	1.2	3.6	4	50	2
AL2E150450	1.5	4.5	4	50	2
AL2E200450	2.0	6.0	4	50	2
AL2E250450	2.5	7.0	4	50	2
AL2E300450	3.0	9.0	4	50	2
AL2E400450	4.0	10.0	4	50	2
AL2E500650	5.0	12.0	6	50	2
AL2E600650	6.0	15.0	6	50	2
AL2E800860	8.0	20.0	8	60	2
AL2E1001075	10.0	25.0	10	75	2
AL2E1201275	12.0	30.0	12	75	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	-0.020
0	0	0	0
-0.020	-0.030	12 ≤ d ≤ 16	-0.011
d=6	8 ≤ d ≤ 10	0	0
0	0	0	0
-0.006	-0.008	0	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P	M	K	N			
1234	5	123	12	12	3	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	铸造铝合金 锻造铝合金 CastAl alloy, Forged Al alloy (Si<12%)	铸造铝合金 Cast Al alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloy (<HB200)
				○	○	○

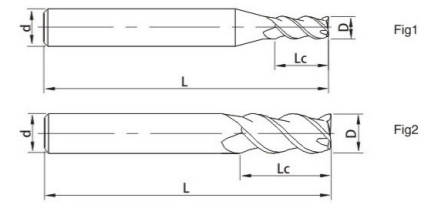
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

AL

铝用加工立铣刀 End Mills For Aluminum

3 刃平头 3 Flute.Standard Length

- 大容屑空间及独特的刃型设计，保证铝合金零件的高效加工及优异的表面质量。
- Large chip space.suitable for general purpose slotting and pocket milling in aluminum alloys.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
AL3E100450	1.0	3.0	4	50	3
AL3E150450	1.5	4.5	4	50	3
AL3E180450	1.8	5.0	4	50	3
AL3E200450	2.0	6.0	4	50	3
AL3E300450	3.0	9.0	4	50	3
AL3E400450	4.0	12.0	4	50	3
AL3E300650	3.0	9.0	6	50	3
AL3E400650	4.0	11.0	6	50	3
AL3E500650	5.0	13.0	6	50	3
AL3E600650	6.0	15.0	6	50	3
AL3E800860	8.0	20.0	8	60	3
AL3E1001075	10.0	25.0	10	75	3
AL3E1201275	12.0	30.0	12	75	3
AL3E16016100	16.0	40.0	16	100	3
AL3E20020100	20.0	50.0	20	100	3
AL3E25025100	25.0	50.0	25	100	3

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	-0.020
0	0	0	0
-0.020	-0.030	12 ≤ d ≤ 16	-0.011
d=6	8 ≤ d ≤ 10	0	0
0	0	0	0
-0.006	-0.008	0	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P	M	K	N			
1234	5	123	12	12	3	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	铸造铝合金 锻造铝合金 CastAl alloy, Forged Al alloy (Si<12%)	铸造铝合金 Cast Al alloy (Si<12%)	铜合金 Copper Alloy (<HB200)
				○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

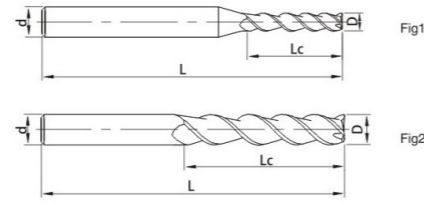
NON
非标产品

AL

铝用加工立铣刀 End Mills For Aluminum

3 刃长刃平头 3 Flute.Long Flute Length

- 3 刃通用型设计及特殊刃口设计，可广泛用于铝合金零件高效粗加工、半粗加工，并获得优异加工表面质量。
- Longer cutting edge design.suitable for deeper slotting and edge-milling in aluminum alloys.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
AL3EL6006100	6.0	30.0	6	100	3
AL3EL8008100	8.0	35.0	8	100	3
AL3EL10010100	10.0	40.0	10	100	3
ALJEL12012100	12.0	45.0	12	100	3
AL3EL16016150	16.0	68.0	16	150	3
AL3EL20020150	20.0	80.0	20	150	3
AL3EL25025150	25.0	80.0	25	150	3

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)
-0.020	-0.030	12 ≤ d ≤ 16
d=6	8 ≤ d ≤ 10	0
-0.006	-0.008	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P	M	K	N			
1234	5	123	12	12	3	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	铸造铝合金 锻造铝合金 CastAl alloy, Forged Al alloy (Si < 12%)	铸造铝合金 Cast Al alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloy (<HB200)
				○	○	○

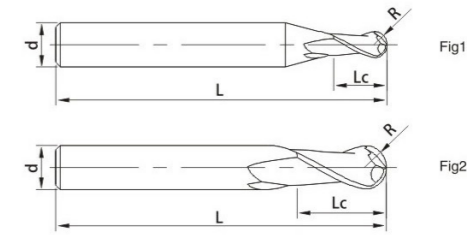
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

AL

铝用加工立铣刀 End Mills For Aluminum

2 刃球头 2 Flutes. Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀，可广泛应用于铝合金零件的高效仿形加工。
- For general purpose profiling applications in aluminum alloys



订货号 Ordering code	D	半径 R	Lc	d	L	刃数 z
AL2BR050450	1.0	0.5	20	4	50	2
AL2BR075450	1.5	0.8	3.0	4	50	2
AL2BR100450	2.0	1.0	4.0	4	50	2
AL2BR150450	3.0	1.5	6.0	4	50	2
AL2BR200450	4.0	2.0	8.0	4	50	2
AL2BR150650	3.0	1.5	6.0	6	50	2
AL2BR200650	4.0	2.0	8.0	6	50	2
AL2BR250650	5.0	2.5	10.0	6	50	2
AL2BR300650	6.0	3.0	12.0	6	50	2
AL2BR400860	8.0	4.0	14.0	8	60	2
AL2BR5001075	10.0	5.0	18.0	10	75	2
AL2BR6001275	12.0	6.0	22.0	12	75	2

R ≤ 6	R < 8	单位 unit(mm)	
±0.01	±0.02		
D ≤ 12	D > 12		
0	0		
-0.020	-0.030		
4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25
0	0	0	0
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P	M	K	N			
1234	5	123	12	12	3	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	铸造铝合金 锻造铝合金 CastAl alloy, Forged Al alloy (Si < 12%)	铸造铝合金 Cast Al alloy (Si < 12%)	铜合金 Copper Alloy (<HB200)
				○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

非标产品

通用加工立铣刀

高硬加工立铣刀

超硬加工立铣刀

铝用加工立铣刀

不锈钢加工立铣刀

高效不锈钢加工立铣刀

石墨加工立铣刀

不锈钢加工钻头

铝用加工钻头

通用加工钻头

内冷加工钻头

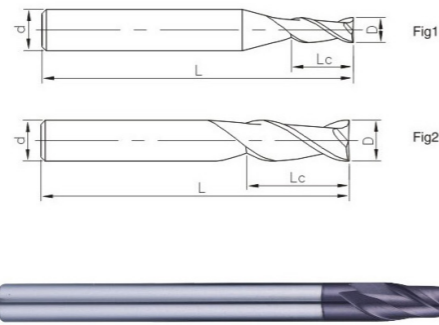
非标产品

SUS

不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

2 刃平头
2 Flute.Standard Length

- 容屑空间大，可广泛应用于不锈零件的沟槽、型腔加工。
- Large chip space.suitable for general purpose slotting and pocket milling of stainless steel parts.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
SUS2E020450	0.2	0.4	4	50	2
SUS2E030450	0.3	0.6	4	50	2
SUS2E040450	0.4	0.6	4	50	2
SUS2E050450	0.5	1.0	4	50	2
SUS2E060450	0.6	1.2	4	50	2
SUS2E070450	0.7	1.4	4	50	2
SUS2E080450	0.8	1.6	4	50	2
SUS2E090450	0.9	1.8	4	50	2
SUS2E100450	1.0	3.0	4	50	2
SUS2E120450	1.2	3.5	4	50	2
SUS2E150450	1.5	4.5	4	50	2
SUS2E180450	1.8	5.0	4	50	2
SUS2E200450	2.0	6.0	4	50	2
SUS2E250450	2.5	7.0	4	50	2
SUS2E300450	3.0	8.0	4	50	2
SUS2E300650	3.0	8.0	6	50	2
SUS2E350650	3.5	9.0	6	50	2
SUS2E400450	4.0	11.0	4	50	2
SUS2E400650	4.0	11.0	6	50	2
SUS2E500650	5.0	13.0	6	50	2
SUS2E600650	6.0	15.0	6	50	2

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030	0	0
0	-0.008	-0.006	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

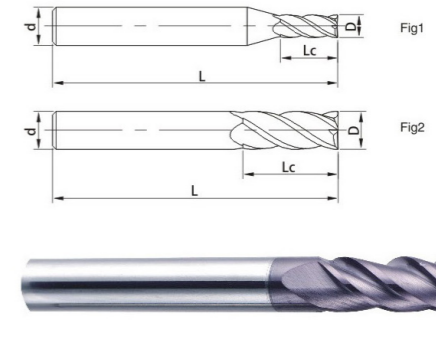
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

SUS

不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

4 刃平头
4 Flute.Standard Length

- 特殊的刃口设计，减少粘屑发生，可实现工件的高效粗加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing of stainless steels



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
SUS4E100450	1.0	3.0	4	50	4
SUS4E150450	1.5	4.5	4	50	4
SUS4E200450	2.0	6.0	4	50	4
SUS4E250450	2.5	7.0	4	50	4
SUS4E300450	3.0	8.0	4	50	4
SUS4E400450	4.0	11.0	4	50	4
SUS4E300650	3.0	8.0	6	50	4
SUS4E400650	4.0	11.0	6	50	4
SUS4E500650	5.0	13.0	6	50	4
SUS4E600650	6.0	15.0	6	50	4
SUS4E800860	8.0	20.0	8	60	4
SUS4E1001075	10.0	25.0	10	75	4
SUS4E1201275	12.0	30.0	12	75	4
SUS4E16016100	16.0	40.0	16	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		0	0
-0.020	-0.030	0	0
0	-0.008	-0.006	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

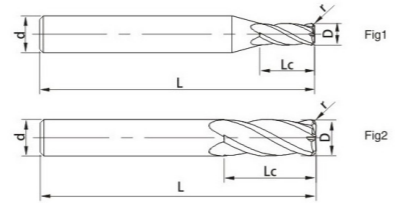
NON
非标产品

SUS

不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

4 刃圆角头
4 Flute, Corner Radius

- 刀尖圆弧设计，抗崩刃性好，广泛用于不锈钢的高效精加工、半精加工。
- For high productivity edge-milling, corner radius reduces edge chipping and extends tool life inn stainless steel



订货号 Ordering code	D	R角 R	Lc	d	L	刃数 z
SUS4R1R01450	1.0	0.1	3.0	4	50	4
SUS4R2R02450	2.0	0.2	5.0	4	50	4
SUS4R3R02450	3.0	0.2	8.0	4	50	4
SUS4R3R05450	3.0	0.5	8.0	4	50	4
SUS4R4R02450	4.0	0.2	10.0	4	50	4
SUS4R4R05450	4.0	0.5	10.0	4	50	4
SUS4R3R02650	3.0	0.2	8.0	6	50	4
SUS4RJR05650	3.0	0.5	8.0	6	50	4
SUS4R4R02650	4.0	0.2	10.0	6	50	4
SUS4R4R03650	4.0	0.3	10.0	6	50	4
SUS4R4R05650	4.0	0.5	10.0	6	50	4
SUS4R5R03650	5.0	0.3	13.0	6	50	4
SUS4R5R05650	5.0	0.5	13.0	6	50	4
SUS4R6R02650	6.0	0.2	15.0	6	50	4
SUS4R6R05650	6.0	0.5	15.0	6	50	4
SUS4R6R15650	6.0	1.5	15.0	6	50	4
SUS4R8R05860	8.0	0.5	20.0	8	60	4
SUS4R8R10860	8.0	1.0	20.0	8	60	4
SUS4R8R15860	8.0	1.5	20.0	8	60	4
SUS4R10R051075	10.0	0.5	25.0	10	75	4
SUS4R10R101075	10.0	1.0	25.0	10	75	4
SUS4R10R15107	10.0	1.5	25.0	10	75	4
SUS4R10R201075	10.0	2.0	25.0	10	75	4
SUS4R12R051275	12.0	0.5	30.0	12	75	4
SUS4R12R101275	12.0	1.0	30.0	12	75	4
SUS4R12R151275	12.0	1.5	30.0	12	75	4
SUS4R12R201275	12.0	2.0	30.0	12	75	4
SUS4R16R0516100	16.0	0.5	40.0	16	75	4
SUS4R16R1016100	16.0	1.0	40.0	16	75	4

D ≤ 12	D > 12		单位 unit(mm)	
	0	0		
-0.020	-0.030			
d=6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	d=20	
0	0	0	0	
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

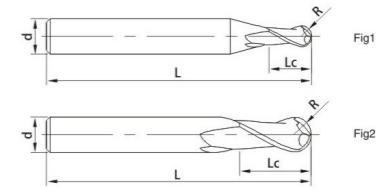
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

SUS

不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

2 刃球头
2 Flute, Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀，可广泛应用于不锈钢零件的仿形加工。
- General purpose profiling applications in stainless steels



订货号 Ordering code	D	R角 R	Lc	d	L	刃数 z
SUS2BR045450	0.9	0.45	1.8	4	50	2
SUS2BR050450	1.0	0.50	2.0	4	50	2
SUS2BR075450	1.5	0.75	3.0	4	50	2
SUS2BR100450	2.0	1.00	4.0	4	50	2
SUS2BR125450	2.5	1.25	5.0	4	50	2
SUS2BR150450	3.0	1.50	6.0	4	50	2
SUS2BR200450	4.0	2.00	8.0	4	50	2
SUS2BR150650	3.0	1.50	6.0	6	50	2
SUS2BR200650	4.0	2.00	8.0	6	50	2
SUS2BR250650	5.0	2.50	10.0	6	50	2
SUS2BR300650	6.0	3.00	12.0	6	50	2
SUS2BR350860	7.0	3.50	14.0	8	60	2
SUS2BR400860	8.0	4.00	14.0	8	60	2
SUS2BR4501075	9.0	4.50	16.0	10	75	2
SUS2BR5001075	10	5.00	18.0	10	75	2
SUS2BR5501275	11	5.50	20.0	12	75	2
SUS2BR6001275	12	6.00	22.0	12	75	2
SUS2BR80016100	16	8.00	32.0	16	100	2

R ≤ 6	R < 8		单位 unit(mm)	
	±0.01	±0.02		
D ≤ 12	D > 12			
0	0			
-0.020	-0.030			
4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25	
0	0	0	0	
-0.006	-0.008	-0.011	-0.013	

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

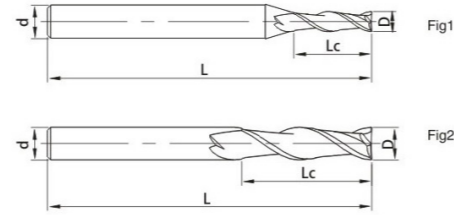
NON
非标准产品

HSUS

高效不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

2 刃平头
2 Flute.Standard Length

- 高刚性，优异的涂层，可实现不锈钢的调速加工。
- Short length and rigid design,for semi-finishing and finishing of stainless steels.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
HSUS2E020450	0.2	0.4	4	50	2
HSUS2E030450	03	0.6	4	50	2
HSUS2E040450	0.4	0.6	4	50	2
HSUS2E050450	0.5	1.0	4	50	2
HSUS2E060450	0.6	1.2	4	50	2
HSUS2E070450	0.7	1.4	4	50	2
HSUS2E080450	0.8	1.6	4	50	2
HSUS2E090450	0.9	1.8	4	50	2
HSUS2E100450	1.0	3.0	4	50	2
HSUS2E120450	1.2	3.5	4	50	2
HSUS2E150450	1.5	4.5	4	50	2
HSUS2E180450	1.8	5.0	4	50	2
HSUS2E200450	2.0	6.0	4	50	2
HSUS2E250450	2.5	7.0	4	50	2
HSUS2E300450	3.0	8.0	4	50	2
HSUS2E300650	3.0	8.0	6	50	2
HSUS2E350650	3.5	9.0	6	50	2
HSUS2E400450	4.0	11.0	4	50	2
HSUS2E400650	4.0	11.0	6	50	2
HSUS2E500650	5.0	13.0	6	50	2
HSUS2E600650	6.0	15.0	6	50	2

R ≤ 6 ±0.01 D ≤ 12 0 -0.020 4 < d < 6 0 -0.006	R < 8 ±0.02 D > 12 0 -0.030 8 ≤ d ≤ 10 0 -0.008	单位 unit(mm)	
		12 ≤ d ≤ 16 0 -0.011	

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

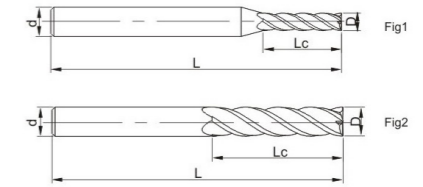
○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

HSUS

高效不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

4 刃平头
4 Flute.Standard Length

- 高刚性，优异的涂层，可实现不锈钢的调速加工。
- Short length and rigid design,for semi-finishing and finishing of stainless steels.



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L	刃数 z
HSUS4E100450	1.0	3.0	4	50	4
HSUS4E150450	1.5	4.5	4	50	4
HSUS4E200450	2.0	6.0	4	50	4
HSUS4E250450	2.5	7.0	4	50	4
HSUS4E300450	3.0	8.0	4	50	4
HSUS4E400450	4.0	11.0	4	50	4
HSUS4E300650	3.0	8.0	6	50	4
HSUS4E400650	4.0	11.0	6	50	4
HSUS4E500650	5.0	13.0	6	50	4
HSUS4E600650	6.0	15.0	6	50	4
HSUS4E800860	8.0	20.0	8	60	4
HSUS4E1001075	10.0	25.0	10	75	4
HSUS4E1201275	12.0	30.0	12	75	4
HSUS4E16016100	16.0	40.0	16	100	4

R ≤ 6 ±0.01 D ≤ 12 0 -0.020 4 < d < 6 0 -0.006	R < 8 ±0.02 D > 12 0 -0.030 8 ≤ d ≤ 10 0 -0.008	单位 unit(mm)	
		12 ≤ d ≤ 16 0 -0.011	

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH 与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

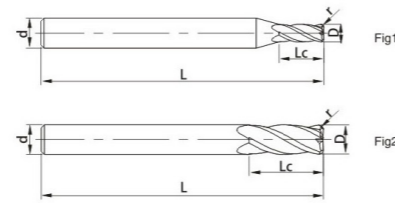
HSUS

高效不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

4 刃圆角头

4 Flute, Corner Radius

- 高刚性，优异的涂层，可实现不锈钢的调速加工。
- Short length and rigid design, for semi-finishing and finishing of stainless steels.



订货号 Ordering code	D	R角 R	Lc	d	L	刃数 Z
HSUS4R1R01450	1.0	0.1	30	4	50	4
HSUS4R2R02450	2.0	0.2	50	4	50	4
HSUS4R3R02450	3.0	0.2	80	4	50	4
HSUS4R3R05450	3.0	0.5	80	4	50	4
HSUS4R4R02450	4.0	0.2	100	4	50	4
HSUS4R4R05450	4.0	0.5	100	4	50	4
HSUS4R3R02650	3.0	0.2	80	6	50	4
HSUS4R3R05650	3.0	0.5	80	6	50	4
HSUS4R4R02650	4.0	0.2	100	6	50	4
HSUS4R4R03650	4.0	0.3	100	6	50	4
HSUS4R4R05650	4.0	0.5	100	6	50	4
HSUS4RSR03650	5.0	0.3	130	6	50	4
HSUS4R5R05650	5.0	0.5	130	6	50	4
HSUS4R6R02650	6.0	0.2	150	6	50	4
HSUS4R6R05650	6.0	0.5	150	6	50	4
HSUS4R6R15650	6.0	1.5	150	6	50	4
HSUS4R8R05860	8.0	0.5	200	8	60	4
HSUS4R8R10860	8.0	1.0	200	8	60	4
HSUS4R8R15860	8.0	1.5	200	8	60	4
HSUS4R10R051075	10.0	0.5	250	10	75	4
HSUS4R10R101075	10.0	1.0	250	10	75	4
HSUS4R10R151075	10.0	1.5	250	10	75	4
HSUS4R10R201075	10.0	2.0	250	10	75	4
HSUS4R12R051275	12.0	0.5	300	12	75	4
HSUS4R12R101275	12.0	1.0	300	12	75	4
HSUS4R12R151275	12.0	1.5	300	12	75	4
HSUS4R12R201275	12.0	2.0	300	12	75	4
HSUS4R16R0516100	16.0	0.5	400	16	100	4
HSUS4R16R1016100	16.0	1.0	400	16	100	4

D ≤ 12	D > 12	单位 unit(mm)	
		d=6	d=20
0	0	0	0
-0.020	-0.030	0	0
0	0	-0.006	-0.013
		8 ≤ d ≤ 10	12 ≤ d ≤ 16
		0	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

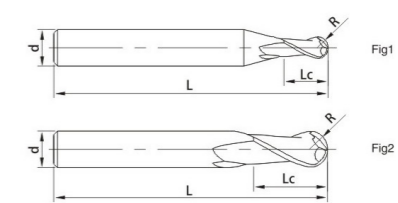
HSUS

高效不锈钢加工立铣刀
End Mills For Stainless Steel

2 刃球头

2 Flute, Ballnose

- 高刚性，优异的涂层，可实现不锈钢的调速加工。
- Short length and rigid design, for semi-finishing and finishing of stainless steels.



订货号 Ordering code	D	R角 R	Lc	d	L	刃数 Z
HSUS2BR040450	0.8	0.40	1.6	4	50	2
HSUS2BR045450	0.9	0.45	1.8	4	50	2
HSUS2BR050450	1.0	0.50	2.0	4	50	2
HSUS2BR075450	1.5	0.75	3.0	4	50	2
HSUS2BR100450	2.0	1.00	4.0	4	50	2
HSUS2BR125450	2.5	1.25	5.0	4	50	2
HSUS2BR150450	3.0	1.50	6.0	4	50	2
HSUS2BR200450	4.0	2.00	8.0	4	50	2
HSUS2BR150650	3.0	1.50	6.0	6	50	2
HSUS2BR200650	4.0	2.00	8.0	6	50	2
HSUS2BR250650	5.0	2.50	10.0	6	50	2
HSUS2BR300650	6.0	3.00	12.0	6	50	2
HSUS2BR350860	7.0	3.50	14.0	8	60	2
HSUS2BR400860	8.0	4.00	14.0	8	60	2
HSUS2BR4501075	9.0	4.50	16.0	10	75	2
HSUS2BR5001075	10	5.00	18.0	10	75	2
HSUS2BR5501275	11	5.50	20.0	12	75	2
HSUS2BR6001275	12	6.00	22.0	12	75	2
HSUS2BR80016100	16	8.00	32.0	16	100	2

R ≤ 6	R < 8	单位 unit(mm)	
		D ≤ 12	D > 12
±0.01	±0.02	0	0
0	0	-0.020	-0.030
0	0	0	0
		4 < d < 6	8 ≤ d ≤ 10
		-0.006	-0.008
		12 ≤ d ≤ 16	16 ≤ d ≤ 25
		-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material						
P		M	K	S		
1234	5	6	123	12	123	4
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	PH与铁素体 / 马氏体不锈钢 PH&Ferrite& Martensite Stainless steel (<35HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron (<32HRC)	高温合金 Superalloy (<HB450)	钛合金 Titanium alloy (<HB400)
○	○	○	○	○	○	○

○ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

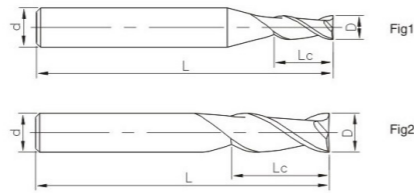
NON
非标产品

GS

石墨加工立铣刀 End Mills For Graphite

2 刃平头 2 Flute.Standard Length

- 大容屑槽设计，金刚石涂层，广泛应用于石墨粗加工、半精加工，优异的刀具使用寿命。
- Large chip space.suitable for roughing and semi — finishing applications.Diamond coating for longer tool life



订货号 Ordering code	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
GS2E0504505	0.5	1	5	4	50	2
GS2E0504506	0.5	1	6	4	50	2
GS2E0804508	0.8	1.2	8	4	50	2
GS2E10045010	1.0	2	10	4	50	2
GS2E10045015	1.0	2	15	4	50	2
GS2E1504S015	1.5	3	15	4	50	2
GS2E15045020	1.5	3	20	4	50	2

h6	2 ≤ D ≤ 12		8 ≤ d ≤ 10		d=12
	0	-0.020	0	-0.009	0
	d=6				
	0				-0.011
	-0.008				

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material					
P	M	K	N		
1234	5	123	12	3	5
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron	铸造铝合金 Cast aluminum alloy (Si>12%)	石墨 Graphite
				○	●

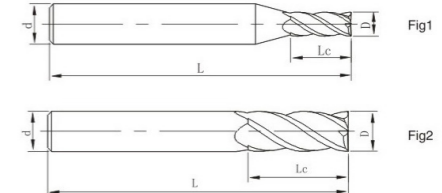
● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

GS

石墨加工立铣刀 End Mills For Graphite

4 刃平头 4 Flute.Standard Length

- 耐磨性优异的金刚石涂层，可实现石墨零件的高效加工及长的刀具寿命。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing in graphite.Diamond coating for longer tool life.



订货号 Ordering code	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
GS4E10045010	1.0	2	10	4	50	4
GS4E10045015	1.0	2	15	4	50	4
GS4E15045015	1.5	3	15	4	50	4
GS4E15045020	1.5	3	20	4	50	4
GS4E20045015	2.0	4	15	4	50	4
GS4E20045020	2.0	4	20	4	50	4
GS4E30036015	3.0	15	15	3	60	4
GS4E40047020	4.0	20	20	4	70	4
GS4E50056025	5.0	25	25	5	60	4
GS4E60067530	6.0	30	30	6	75	4
GS4E80087535	8.0	25	35	8	75	4
GS4E1001010045	10.0	25	45	10	100	4
GS4E1201210045	12.0	30	45	12	100	4

h6	2 ≤ D ≤ 12		8 ≤ d ≤ 10		d=12
	0	-0.020	0	-0.009	0
	d=6				
	0				-0.011
	-0.008				

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material					
P	M	K	N		
1234	5	123	12	3	5
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron	铸造铝合金 Cast aluminum alloy (Si>12%)	石墨 Graphite
				○	●

● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

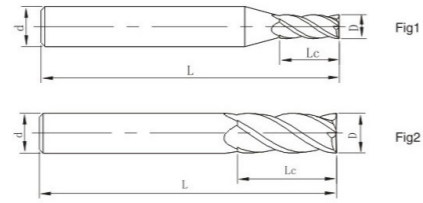
NON
非标产品

GS

石墨加工立铣刀 End Mills For Graphite

4 刃长颈平头 4 Flute.with Reduced Neck

- 耐磨性优异的金刚石涂层，可实现石墨零件的高效加工及长的刀具寿命。
- For high productivity edge-milling, semi-finishing and finishing in graphite. Diamond coating for longer tool life.



订货号 Ordering code	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
GS4EL300310030	3.0	12	30	3	100	4
GS4EL400410030	4.0	30	30	4	100	4
GS4EL600610030	6.0	30	30	6	100	4
GS4EL800810045	8.0	25	45	8	100	4
GS4EL1001015060	10.0	25	60	10	150	4
GS4EL1201215050	12.0	50	50	12	150	4

	$3 \leq D \leq 12$		
	0		单位 unit(mm)
	-0.020		
	d=6	$8 \leq d \leq 10$	d=12
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material					
P	M	K	N		
1234	5	123	12	3	5
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron	铸造铝合金 Cast aluminum alloy (Si>12%)	石墨 Graphite
				○	●

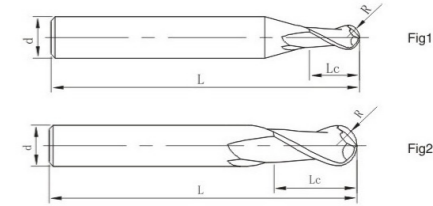
● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

GS

石墨加工立铣刀 End Mills For Graphite

2 刃球头 2 Flute,Ballnose

- 通用型 2 刃球头立铣刀配以优良涂层，可广泛应用于石墨材料的高效仿形加工。
- High performance profiling of graphite materials. Diamond coating for longer tool life



订货号 Ordering code	R	D	Lc	L1	d	L	刃数 z
GS2BR01545015	R0.15	0.3	0.3	1.5	4	50	2
GS2BR0254505	R0.25	0.5	1	5	4	50	2
GS2BR0304506	R0.3	0.6	1	6	4	50	2
GS2BR0404508	R0.4	0.8	1.2	8	4	50	2
GS2BR05045010	R0.5	1.0	2	10	4	50	2
GS2BR05045015	R0.5	1.0	2	15	4	50	2
GS2BR07545015	R0.75	1.5	3	15	4	50	2
GS2BR07545020	R0.75	1.5	3	20	4	50	2
GS2BR10045015	R1.0	2.0	4	15	4	50	2
GS2BR10045020	R1.0	2.0	4	20	4	50	2
GS2BR15036015	R1.5	3.0	15	15	3	60	2

	$3 \leq D \leq 12$		
	0		单位 unit(mm)
	-0.020		
	d=6	$8 \leq d \leq 10$	d=12
	0	0	0
	-0.008	-0.009	-0.011

单位 unit (mm)

工件材料 Workpiece Material					
P	M	K	N		
1234	5	123	12	3	5
碳钢、合金钢 Carbon Steel AlloySteel (<35HRC)	合金钢 Alloy steel (35-48HRC)	不锈钢 Stainless Steel	灰铸铁、球墨铸铁 Gray cast iron Spheroidal graphite cast iron	铸造铝合金 Cast aluminum alloy (Si>12%)	石墨 Graphite
				○	●

● 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

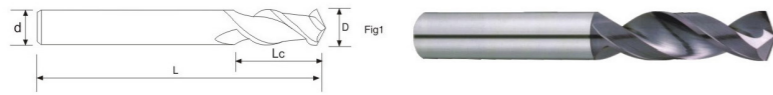
DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

DSUS

不锈钢加工钻头
Drills For Stainless Steel

不锈钢钻头
Stainless Steel Drill



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DSUS002338	0.2	1.0	3	38
DSUS003338	0.3	1.5	3	38
DSUS004338	0.4	2.0	3	38
DSUS005338	0.5	2.5	3	38
DSUS006338	0.6	3.0	3	38
DSUS007338	0.7	3.5	3	38
DSUS008338	0.8	4.0	3	38
DSUS009338	0.9	4.5	3	38
DSUS010338	1.0	5.0	3	38
DSUS011338	1.1	5.5	3	38
DSUS012338	1.2	6.0	3	38
DSUS013338	1.3	6.0	3	38
DSUS014338	1.4	7.0	3	38
DSUS015338	1.5	7.0	3	38
DSUS016338	1.6	8.0	3	38
DSUS017338	1.7	8.0	3	38
DSUS018338	1.8	9.0	3	38
DSUS019338	1.9	9.0	3	38
DSUS020338	2.0	10.0	3	38
DSUS021338	2.1	10.0	3	38
DSUS022338	2.2	11.0	3	38
DSUS023338	2.3	11.0	3	38
DSUS024338	2.4	12.0	3	38
DSUS025338	2.5	12.0	3	38
DSUS026338	2.6	12.0	3	38
DSUS027338	2.7	13.0	3	38
DSUS028338	2.8	13.0	3	38
DSUS029338	2.9	14.0	3	38
DSUS030338	3.0	15.0	3	38

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

DAL

铝用加工钻头
Drills For Aluminum

铝用钻头
Aluminum Bit



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DAL002338	0.2	1.0	3	38
DAL003338	0.3	1.5	3	38
DAL004338	0.4	2.0	3	38
DAL005338	0.5	2.5	3	38
DAL006338	0.6	3.0	3	38
DAL007338	0.7	3.5	3	38
DAL008338	0.8	4.0	3	38
DAL009338	0.9	4.5	3	38
DAL010338	1.0	5.0	3	38
DAL011338	1.1	5.5	3	38
DAL012338	1.2	6.0	3	38
DAL013338	1.3	6.0	3	38
DAL014338	1.4	7.0	3	38
DAL015338	1.5	7.0	3	38
DAL016338	1.6	8.0	3	38
DAL017338	1.7	8.0	3	38
DAL018338	1.8	9.0	3	38
DAL019338	1.9	9.0	3	38
DAL020338	2.0	10.0	3	38
DAL021338	2.1	10.0	3	38
DAL022338	2.2	11.0	3	38
DAL023338	2.3	11.0	3	38
DAL024338	2.4	12.0	3	38
DAL025338	2.5	12.0	3	38
DAL026338	2.6	12.0	3	38
DAL027/338	2.7	13.0	3	38
DAL028338	2.8	13.0	3	38
DAL029338	2.9	14.0	3	38
DAL030338	3.0	15.0	3	38

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

DC

通用加工钻头
Drills For General Purposes

通用钻头
Drill for General Usage



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DCD30460	3.0	30	4	60
DCD31460	3.1	30	4	60
DCD32460	3.2	30	4	60
DCD33460	3.3	30	4	60
DCD34460	3.4	30	4	60
DCD35460	3.5	30	4	60
DCD37460	3.7	30	4	60
DCD38460	3.8	30	4	60
DCD39460	3.9	30	4	60
DCD40460	4.0	36	4	60
DCD41560	4.1	36	5	60
DCD42560	4.2	36	5	60
DCD43560	4.3	36	5	60
DCD44560	4.4	36	5	60
DCD45560	4.5	36	5	60
DCD46560	4.6	36	5	60
DCD47560	4.7	36	5	60
DCD48560	4.8	36	5	60
DCD49560	4.9	36	5	60
DCD50560	5.0	40	5	60
DCD51670	5.1	40	6	70
DCD52670	5.2	40	6	70
DCD53670	5.3	40	6	70
DCD54670	5.4	40	6	70
DCD55670	5.5	40	6	70
DCD56670	5.6	40	6	70
DCD57670	5.7	40	6	70
DCD58670	5.8	40	6	70

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

DC

通用加工钻头
Drills For General Purposes

通用钻头
Drill for General Usage



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DCD59670	5.9	40	6	70
DCD60670	6.0	40	6	70
DCD61870	6.1	40	8	70
DCD62870	6.2	40	8	70
DCD63870	6.3	40	8	70
DCD64870	6.4	40	8	70
DCD65870	6.5	40	8	70
DCD66870	6.6	40	8	70
DCD67870	6.7	40	8	70
DCD68870	6.8	40	8	70
DCD69870	6.9	40	8	70
DCD70880	7.0	50	8	80
DCD71880	7.1	50	8	80
DCD72880	7.2	50	8	80
DCD73880	7.3	50	8	80
DCD74880	7.4	50	8	80
DCD75880	7.5	50	8	80
DCD76880	7.6	50	8	80
DCD77880	7.7	50	8	80
DCD78880	7.8	50	8	80
DCD79880	7.9	50	8	80
DCD80890	8.0	60	8	90
DCD811090	8.1	60	10	90
DCD821090	8.2	60	10	90
DCD831090	8.3	60	10	90
DCD841090	8.4	60	10	90
DCD851090	8.5	60	10	90
DCD861090	8.6	60	10	90
DCD871090	8.7	60	10	90

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

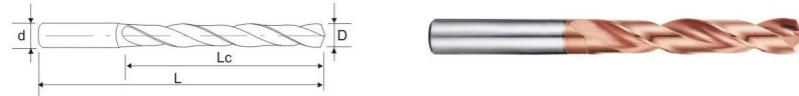
DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

DC

通用加工钻头
Drills For General Purposes

通用钻头
Drill for General Usage



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DCD0891090	8.9	60	10	90
DCD901090	9.0	60	10	90
DCD911090	9.1	60	10	90
DCD921090	9.2	60	10	90
DCD931090	9.3	60	10	90
DCD941090	9.4	60	10	90
DCD951090	9.5	60	10	90
DCD961090	9.6	60	10	90
DCD971090	9.7	60	10	90
DCD981090	9.8	60	10	90
DCD991090	9.9	60	10	90
DCD1010100	10.0	65	10	100
DCD10112100	10.1	65	12	100
DCD10212100	10.2	65	12	100
DCD10312100	10.3	65	12	100
DCD10412100	10.4	65	12	100
DCD10512100	10.5	65	12	100
DCD10612100	10.6	65	12	100
DCD107 12100	10.7	65	12	100
DCD10812100	10.8	65	12	100
DCD10912100	10.9	65	12	100
DCD1 1012100	11.0	65	12	10
DCD11112100	11.1	65	12	100
DCD11212100	11.2	65	12	100
DCD11312100	11.3	65	12	100
DCD11412100	11.4	65	12	100
DCD11512100	11.5	65	12	100
DCD11 612100	11.6	65	12	100

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

DC

通用加工钻头
Drills For General Purposes

通用钻头
Drill for General Usage



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DCD11712100	11.7	65	12	100
DCD11812100	11.8	65	12	100
DCD11912100	11.9	65	12	100
DCD12012100	12.0	65	12	100
DCD12314110	12.3	70	14	110
DCD12514110	12.5	70	14	110
DCD12814110	12.8	70	14	110
DCD13014110	13.0	70	14	110
DCD13514110	13.5	70	14	110
DCD13814110	13.8	70	14	110
DCD14014110	14.0	70	14	110
DCD14516110	14.5	70	16	110
DCD14816110	14.8	70	16	110
DCD15016110	15.0	70	16	110
DCD15516110	15.5	70	16	110
DCD1581611 0	15.8	70	16	110
DCD16016110	16.0	70	16	110
DCD16518120	16.5	80	18	120
DCD16818120	16.8	80	18	120
DCD17018120	17.0	80	18	120
DCD17518120	17.5	80	18	120
DCD17818120	17.8	80	18	120
DCD18018120	18.0	80	18	120
DCD18520120	18.5	80	20	120
DCD19020120	19.0	80	20	120
DCD19520120	19.5	80	20	120
DCD20020120	20.0	80	20	120

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

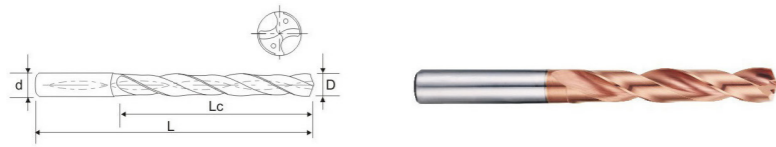
NON
非标产品

DL

内冷加工钻头

Coolant Drills

内冷钻头
Drill with Internal Coolant



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DID30460	3.0	30	4	60
DID31460	3.1	30	4	60
DID32460	3.2	30	4	60
DID33460	3.3	30	4	60
DID34460	3.4	30	4	60
DID35460	3.5	30	4	60
DID36460	3.6	30	4	60
DID37460	3.7	30	4	60
DID38460	3.8	30	4	60
DID37460	3.9	30	4	60
DID40460	4.0	36	4	60
DID41560	4.1	36	5	60
DID42560	4.2	36	5	60
DID43560	4.3	36	5	60
DID44560	4.4	36	5	60
DID45560	4.5	36	5	60
DID46560	4.6	36	5	60
DID47560	4.7	36	5	60
DID48560	4.8	36	5	60
DID49560	4.9	36	5	60
DID50560	5.0	40	5	60
DID51670	5.1	40	6	70
DID52670	5.2	40	6	70
DID53670	5.3	40	6	70
DID54670	5.4	40	6	70
DID55670	5.5	40	6	70
DID56670	5.6	40	6	70
DID57670	5.7	40	6	70
DID58670	5.8	40	6	70

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

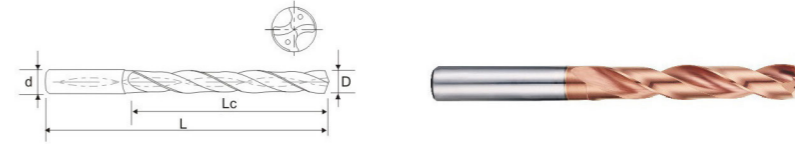
单位 unit (mm)

DL

内冷加工钻头

Coolant Drills

内冷钻头
Drill with Internal Coolant



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DID59670	5.9	40	6	70
DID60670	6.0	40	6	70
DID61870	6.1	40	8	70
DID62870	6.2	40	8	70
DID63870	6.3	40	8	70
DID64870	6.4	40	8	70
DID065870	6.5	40	8	70
DID66870	6.6	40	8	70
DID67870	6.7	40	8	70
DID68870	6.8	40	8	70
DID69870	6.9	40	8	70
DID70830	7.0	50	8	80
DID71880	7.1	50	8	80
DID72880	7.2	50	8	80
DID73880	7.3	50	8	80
DID74880	7.4	50	8	80
DID75880	7.5	50	8	80
DID76880	7.6	50	8	80
DID77880	7.7	50	8	80
DID78880	7.8	50	8	80
DID79880	7.9	50	8	80
DID80890	8.0	60	8	90
DID811090	8.1	60	10	90
DID821090	8.2	60	10	90
DID831090	8.3	60	10	90
DID841090	8.4	60	10	90
DID851090	8.5	60	10	90
DID861090	8.6	60	10	90

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

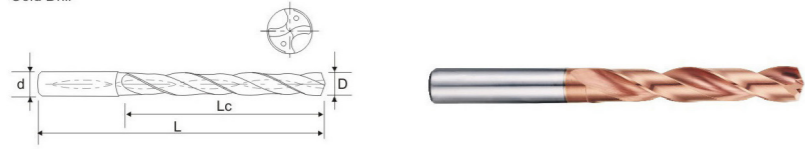
NON
非标准产品

DL

内冷加工钻头

Coolant Drills

内冷钻头
Drill with Internal Coolant



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DID891090	8.9	60	10	90
DID9DID90	9.0	60	10	90
DID911090	9.1	60		90
DID921090	9.2	60	10	90
DID931090	9.3	60	10	90
DID941090	9.4	60	10	90
DID951090	9.5	60	10	90
DID961090	9.6	60	10	90
DID971090	9.7	60	10	90
DID981090	9.8	60		90
DID991090	9.9	60	10	90
DID10DID0	10.0	60	10	100
DID10112100	10.1	65	12	100
DID10212 00	10.2	65	12	100
DID10312100	10.3	65	12	100
DID104121 00	10.4	65	12	100
DID10512100	10.5	65	12	100
DID10612100	10.6	65	12	100
DID10712100	10.7	65	12	100
DID10812100	10.8	65	12	100
DID10912100	10.9	65	12	100
DID11012100	11.0	65	12	100
DID11112100	11.1	65	12	100
DID11212100	11.2	65	12	100
DID11312100	11.3	65	12	100
DID11412100	11.4	65	12	100
DID11512100	11.5	65	12	100
DID11612100	11.6	65	12	100

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

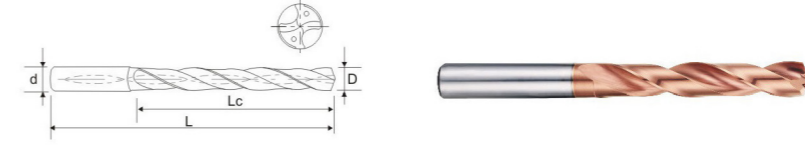
单位 unit (mm)

DL

内冷加工钻头

Coolant Drills

内冷钻头
Drill with Internal Coolant



订货号 Ordering code	D	Lc	d	L
DID11712100	11.7	65	12	100
DID11812100	11.8	65	12	100
DID11912100	11.9	65	12	100
DID12012100	12.0	65	12	100
DID12314110	12.3	70	14	110
DID12514110	12.5	70	14	110
DID12814110	12.8	70	14	110
DID13014110	13.0	70	14	110
DID13514110	13.5	70	14	110
DID13814110	13.8	70	14	110
DID14014110	14.0	70	14	110
DID14516110	14.5	70	16	110
DID14816110	14.8	70	16	110
DID15016110	15.0	70	16	110
DID15516110	15.5	70	16	110
DID15816110	15.8	70	16	110
DID16016110	16.0	70	16	110
DID16518120	16.5	80	18	120
DID16818120	16.8	80	18	120
DID17018120	17.0	80	18	120
DID17518120	17.5	80	18	120
DID17818120	17.8	80	18	120
DID18018120	18.0	80	18	120
DID18520120	18.5	80	20	120
DID19020120	19.0	80	20	120
DID19520120	20.0	80	20	120
DID20020120	20.0	80	20	120

	D=3	3 < D ≤ 6	6 < D ≤ 10	10 < D ≤ 18	18 < D ≤ 20
	0	0	0	0	0
	-0.014	-0.018	-0.022	-0.027	-0.033
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

单位 unit (mm)

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标准产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

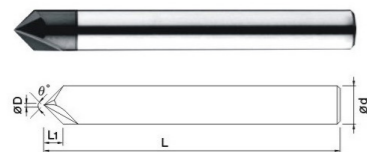
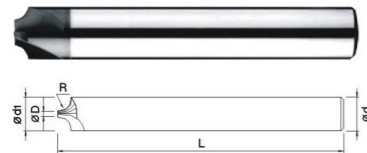
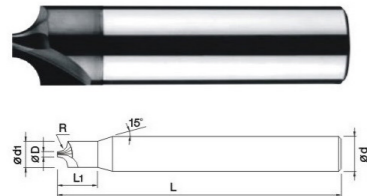
DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

NON

非标产品
Non-Standard

非标刀具
Non-standard Tools



DXR	d1	L2	L	d
0.5XR0.15	0.9	2.5	45	4
0.5XR0.2	1.0	2.5	45	4
0.5XR0.25	1.1	2.5	45	4
0.5XR0.3	1.2	2.5	45	4
0.5XR0.35	1.3	2.5	45	4
0.5XR0.4	1.4	2.5	45	4
0.5XR0.45	1.5	2.5	45	4
0.5XR0.5	1.6	2.5	45	4
0.9XR0.5	2	3	45	4
4.9XR0.5	6	-	50	6
0.5XR0.55	1.7	3	50	6
0.5XR0.6	1.8	3	50	6
0.5XR0.65	1.9	3	50	6

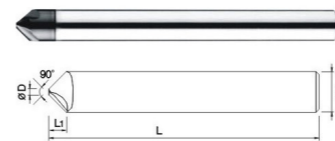
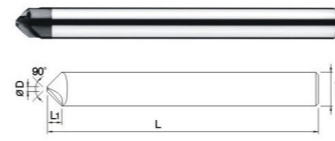
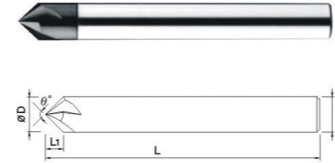
DXR	d1	L	d
2.9XR0.5	4	50	4
1.9XR1	4	50	4
4.9XR0.5	6	50	6
3.9XR1	6	50	6
5.9XR1	8	60	8
4.9XR1.5	8	60	8
5.9XR2	10	70	10
4.9XR2.5	10	70	10
5.9XR3	12	75	12
3.9XR4	12	75	12
5.9XR5	16	80	16
3.9XR6	16	80	16

D	θ	L1	L	d
0	30°	7.4	60	4
0	60°	3.4	60	4
0	90°	2	60	4
0	30°	11.1	60	6
0	60°	5.1	60	6
0	90°	3	60	6
0	60°	6.9	65	8
0	90°	4	65	8
0	60°	8.6	70	10
0	90°	5	70	10

NON

非标产品
Non-Standard

非标刀具
Non-standard Tools



D	θ	L1	L	d
0	60°	2.5	50	3
0	90°	1.5	50	3
0	90°	3.4	50	4
0	90°	2	50	4
0	60°	5.1	60	6
0	90°	3	60	6
0	60°	6.9	65	8
0	90°	4	65	8
0	60°	8.6	75	10
0	90°	5	75	10
0	60°	10.3	80	12
0	90°	6	80	12

D	θ	L1	L	d
0.8	45°	1.1	50	3
0.8	45°	1.6	50	4
1	45°	2.5	60	6
1	45°	3.5	70	8
1	45°	4.5	80	10
1	45°	5.5	90	12

D	θ	L1	L	d
0.8	45°	1.1	50	3
0.8	45°	1.6	50	4
1	45°	2.5	60	6
1	45°	3.5	65	8
2	45°	4.5	75	10
2	45°	5.5	80	12

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

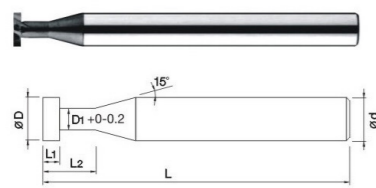
DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

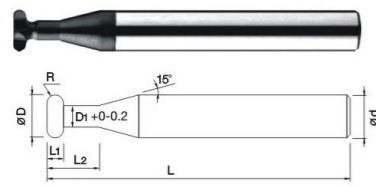
NON

非标产品
Non-Standard

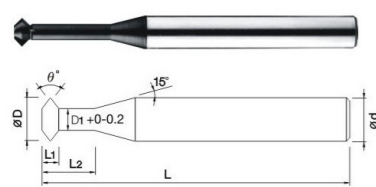
非标刀具
Non-standard Tools



D	L1	L2	D1	L	d
2	0.3	4	1	50	6
2	0.5	4	1	50	6
3	0.3	4.5	1.5	50	6
3	0.5	4.5	1.5	50	6
3	1	4.5	1.5	50	6
4	0.3	5	2	50	6
4	0.5	5	2	50	6
4	1	5	2	50	6
5	0.5	4.5	2.5	50	6
5	1	5	2.5	50	6
5	1.5	5.5	2.5	50	6
5	2	6	2.5	50	6
6	0.5	4.5	3	50	6



5X0.5R	1	4.5	25	50	6
5X1R	2	5.5	2.5	50	6
6X0.5R	1	5	3	50	6
6X0.75A	1.5	5.5	3	50	6
6X1R	2	6	3	50	6
8X1R	2	7	4	60	8
8X1.5R	3	8	4	60	8
10X2R	4	10	4.5	70	10

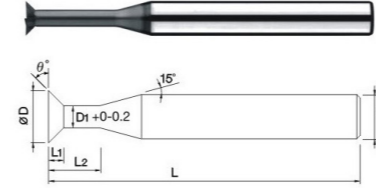


D	θ	L1	L2	D1	L	d
1.5	30°	0.21	3	0.75	45	4
1.5	45°	0.37	3	0.75	45	4
2	30°	0.28	5	1	50	4
2	45°	0.5	5	1	50	4
2.5	30°	0.37	6	1.2	50	4
2.5	45°	0.65	6	1.2	50	4
3	30°	0.43	7.5	1.5	50	4
3	45°	0.75	7.5	1.5	50	4
4	30°	0.57	10	2	50	4
4	45°	1	10	2	50	4
5	30°	0.72	12.5	2.5	60	6
5	45°	1.25	12.5	2.5	60	6
6	30°	0.86	15	3	60	6

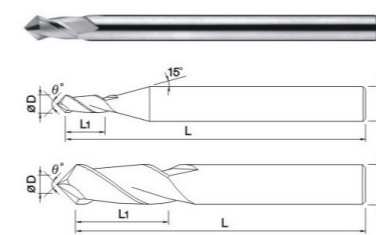
NON

非标产品
Non-Standard

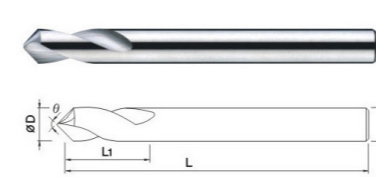
非标刀具
Non-standard Tools



D	θ	L1	L2	D1	L	d
1.5	90°	0.75	3	0.75	45	4
2	60°	0.57	5	1	50	4
2	90°	1	5	1	50	4
2.5	60°	0.75	6	1.2	50	4
2.5	90°	1.3	6	1.2	50	4
3	60°	0.86	7.5	1.5	50	4
3	90°	1.5	7.5	1.5	50	4
4	60°	1.15	10	2	50	4
4	90°	2	10	2	50	4
5	60°	1.44	12.5	2.5	60	6
5	90°	2.4	12.5	2.5	60	6
6	60°	1.73	15	3	60	6



D	θ	L1	L	d
0.3	60°	0.6	45	3
0.3	90°	0.6	45	3
0.5	60°	1	50	3
0.5	90°	1	50	3
0.8	60°	1.6	50	3
0.8	90°	1.6	50	3
1	60°	2	50	3
1	90°	2	50	3
2	60°	4	50	3
2	90°	4	50	3
3	60°	6	50	3
3	90°	6	50	3
3	60°	6	50	6



D	θ	L1	L	d
2	90°	6	50	3
2	120°	6	50	3
3	90°	10	50	3
3	120°	10	50	3
3	90°	10	100	3
3	120°	10	100	3
4	90°	12	50	4
4	120°	12	50	4
4	90°	12	100	4
4	120°	12	100	4
6	90°	15	70	6
6	120°	15	70	6
6	90°	15	110	6

NON

非标产品
Non-Standard

钨钢螺纹铣刀
Tungsten Carbide Thread Milling Cutter



Ordering code	Thread size	Pitch	D	Le	d	L	z
MTM2041534450	M2	0.4	1.5	3.4	4	50	3
MTM2041536450	M2	0.4	1.5	4.6	4	50	3
MTM30523525450	M3	0.5	2.3	5.2	4	50	3
MTM407373660	M4	0.7	3	7.3	6	60	3
MTM5083884660	M5	0.8	3.8	8.4	6	60	3
MTM6145105660	M6	1	4.5	10.5	6	60	3
MTM81256143660	M8	1.25	6	14.3	6	60	3
MTM101575172860	M10	1.5	7.5	17.2	8	60	3
MTM1217592011075	M12	1.75	9	20.1	10	75	3
MTM14210231075	M14	2	10	23	10	75	3
MTM16212271275	M16	2	12	27	12	75	3
MTM162123512100	M16	2	12	35	12	100	3
MTM162124312100	M16	2	12	43	12	100	3
MTM18251231212100	M18	2.5	12	31.2	12	100	3
MTM182538712100	M18	2.5	12	38.7	12	100	3
MTM18251248712100	M18	2.5	12	48.7	12	100	3

NON

非标产品
Non-Standard

钨钢水刀砂管
Carbide Abrasive Waterjet nozzle

高性价比 TC12 系列 Economic TC12 line

高性价比
Cost-optimized high quality
低成本设计
Specially developed for lower cost
适用于经济型应用
Suitable for cost optimized applications



标准 WJ12 系列 Standard WJ12 line

理想的性价比
Ideal price/performance ratio
高质量稳定性
The standard line continues to succeed
使用寿命确保 100 小时
Tool life is guaranteed for up to 100 hours

D	d	L
6.35	0.76	76.2
6.35	0.80	76.2
6.35	0.91	76.2
6.35	1.02	76.2
7.14	0.76	76.2
7.14	0.91	76.2
7.14	1.02	76.2
7.14	0.76	101.6
7.14	1.02	101.6
7.62	1.02	76.2
7.62	0.76	76.2
7.97	0.76	101.6
7.97	0.76	101.6
8.12	0.91	76.2
8.12	1.02	76.2
9.45	0.76	76.2
9.45	1.02	76.2

高性能 WJ00 系列 Advanced WJ00 line

世界级领先科技制备而成
World-class quality abrasive waterjet nozzle technologies
确保超长使用寿命
Long tool life is guaranteed. High-tech grade
高硬度高强度
The best balance of hardness and toughness
高效切削
Higher cutting effect
使用性能可以媲美美国肯纳
Performance can catch up to ROCTEC 500 from Kennametal

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品

MG
通用加工立铣刀

MP
高硬加工立铣刀

MH
超硬加工立铣刀

AL
铝用加工立铣刀

SUS
不锈钢加工立铣刀

HSUS
高效不锈钢加工立铣刀

GS
石墨加工立铣刀

DSUS
不锈钢加工钻头

DAL
铝用加工钻头

DC
通用加工钻头

DL
内冷加工钻头

NON
非标产品



通用加工立铣刀
MG

高硬加工立铣刀
MP

超硬加工立铣刀
MH

铝用加工立铣刀
AL

不锈钢加工立铣刀
SUS

高效不锈钢加工立铣刀
HSUS

石墨加工立铣刀
GS

不锈钢加工钻头
DSUS

铝用加工钻头
DAL

通用加工钻头
DC

内冷加工钻头
DL

非标产品
NON

NON

非标产品
Non-Standard

钨钢旋转锉
Tungsten Carbide Burrs



SINGLE CUT 单纹锉



单纹锉通用性强适用于加工铸铁，钢和黄铜，以及其他黑色金属材料。它将提供良好的切削效率和良好的工件表面。

single cut is a general purpose tool designed for cast iron, steel, some copper and brass, and other ferrous materials. It will give good material removal and good workpiece finish.

DOUBLE CUT 双纹锉



双纹锉允许在较硬的材料中快速切削。左边凹槽的增加减少了粘刀效应，从而更方便操作，它减小了断屑尺寸，并且可以低速使用。

The double cut allows for rapid stock removal in harder materials. The addition of the left hand flutes reduces the pulling action, which allows for better operator control. It reduces the size of the chips, and it can be used at slower than normal speeds.

DIAMOND CUT 金刚锉



金刚锉在热处理和韧性合金钢中非常有效，它产生极小的断屑，并且非常容易操作。金刚锉会缩短刀具寿命。The diamond cut is very effective in heat treated and tough alloy steels, producing extremely small chips. It offers very good operator control with good stock removal at the sacrifice of finish. The diamond grind will reduce tool life.

FAST MILL CUT 快速锉



适用于有色金属和非金属材料。它专为快速切削而设计，断屑负载最小。

For use on non-ferrous and non-metallic materials. It is designed for rapid stock removal with minimum chip loading.

所有尺寸和形状均可按需提供
All sizes and shapes are available upon request



Series of horizontal dashed lines for notes or specifications.