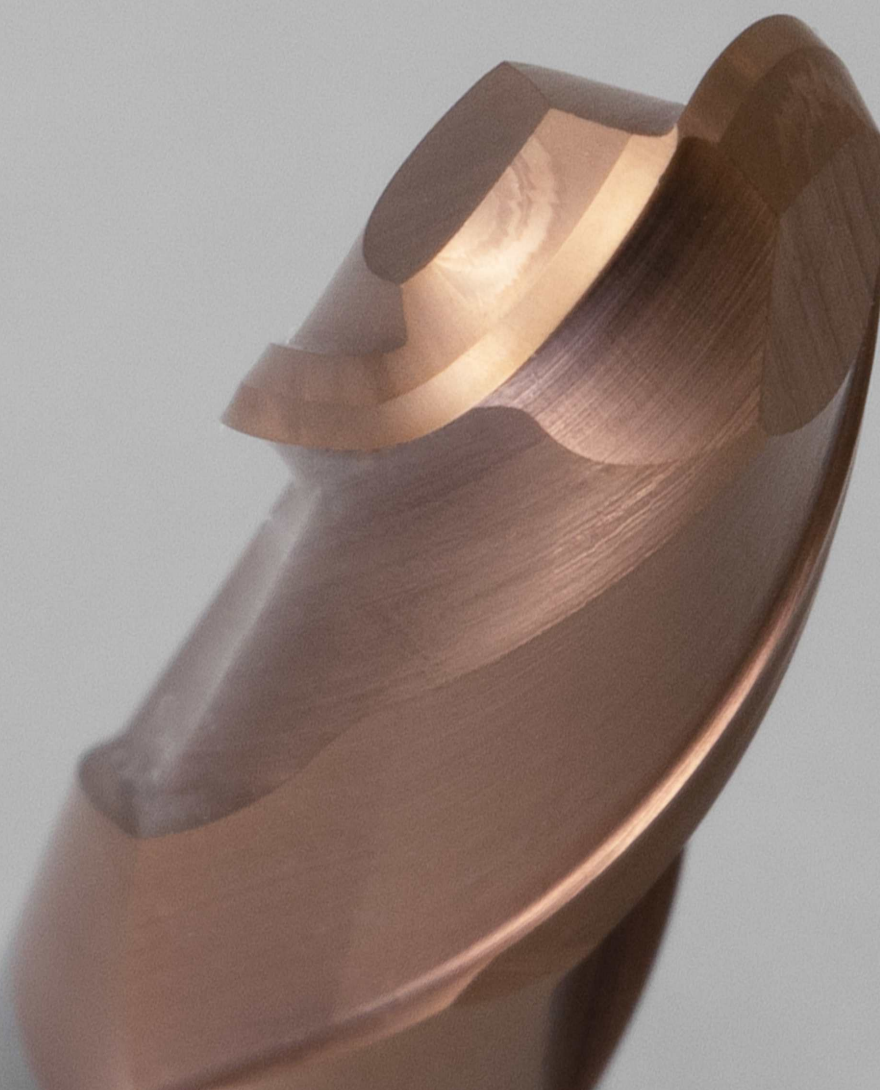


YIKTIN



整硬金属加工刀具

经典系列 Classic Series

超微粒立铣刀 2Flutes	01
超微粒立铣刀 4Flutes	02
超微粒加长立铣刀 2Flutes	03
超微粒加长立铣刀 4Flutes	04
超微粒球头立铣刀 2Flutes	05
超微粒长柄球头立铣刀 2Flutes	06
超微粒圆鼻立铣刀 4Flutes	07
超微粒长柄圆鼻立铣刀 4Flutes	08
超微粒微小径立铣刀 2Flutes	09
超微粒微小径球头立铣刀 2Flutes	10
超微粒深沟立铣刀 2Flutes	11
超微粒深沟球头立铣刀 2Flutes	12
超微粒六柄小径立铣刀 2Flutes	13
超微粒六柄小径球头立铣刀 2Flutes	14

标准系列 Standard Series

微粒立铣刀 2Flutes	15
微粒立铣刀 4Flutes	16
微粒长柄立铣刀 2Flutes	17
微粒长柄立铣刀 4Flutes	18
微粒长刃立铣刀 4Flutes	19
微粒球头立铣刀 2Flutes	20
微粒长柄球头立铣刀 2Flutes	21
微粒圆鼻立铣刀 2Flutes	22
微粒圆鼻立铣刀 4Flutes	23
微粒长柄圆鼻立铣刀 2Flutes	24
微粒长柄圆鼻立铣刀 4Flutes	25

高硬高耐磨系列 High Hardness Series

极超微粒立铣刀 4Flutes	26
极超微粒立铣刀 6Flutes	27
极超微粒长柄立铣刀 4Flutes	28
极超微粒球头立铣刀 2Flutes	29
极超微粒长柄球头立铣刀 2Flutes	30
极超微粒球头立铣刀 4Flutes	31
极超微粒圆鼻立铣刀 4Flutes	32
极超微粒长柄圆鼻立铣刀 4Flutes	33

铝用加工系列 Aluminum Processing Series

铝用立铣刀 2Flutes	34
铝用立铣刀 3Flutes	35
铝用长柄立铣刀 3Flutes	36
高效能铝用立铣刀 3Flutes	37
铝用球头立铣刀 2Flutes	38
铝用圆鼻立铣刀 3Flutes	39
高效能铝用圆鼻立铣刀 3Flutes	40

不锈钢加工系列 Stainless Steel Special Series

不锈钢立铣刀 4Flutes	41
不锈钢球头立铣刀 2Flutes	42
不锈钢圆鼻立铣刀 4Flutes	43
高效能立铣刀 4Flutes	44

石墨加工系列 Graphite Processing Series

石墨深沟立铣刀 2Flutes	45
石墨深沟球头立铣刀 2Flutes	46
石墨深沟圆鼻立铣刀 2Flutes	47
石墨加工立铣刀 4Flutes	48
石墨加工球头立铣刀 2Flutes	49
石墨加工圆鼻立铣刀 4Flutes	50



超微粒立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018

TiAlN

0.4
μm

45°

2 Flutes

HRC
<55

SHANK
h6

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适用。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE552 010 050	D1.0	3	L50	4
NQCE552 015 050	D1.5	4	L50	4
NQCE552 020 050	D2.0	5	L50	4
NQCE552 025 050	D2.5	6	L50	4
NQCE552 030 050	D3.0	8	L50	4
NQCE552 035 050	D3.5	9	L50	4
NQCE552 040 050	D4.0	10	L50	4
NQCE552 050 050	D5.0	13	L50	5
NQCE552 055 050	D5.5	13	L50	6
NQCE552 060 050	D6.0	15	L50	6
NQCE552 070 060	D7.0	18	L60	8
NQCE552 080 060	D8.0	20	L60	8
NQCE552 090 075	D9.0	22	L75	10
NQCE552 100 075	D10.0	25	L75	10
NQCE552 110 075	D11.0	25	L75	12
NQCE552 120 075	D12.0	30	L75	12
NQCE552 140 100	D14.0	35	L100	14
NQCE552 160 100	D16.0	40	L100	16
NQCE552 180 100	D18.0	40	L100	18
NQCE552 200 100	D20.0	45	L100	20

工件材料 Workpiece Material

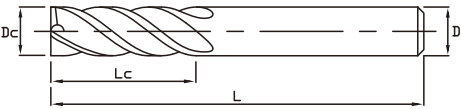
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018

TiAlN

0.4 μ m

45°

4 Flutes

HRC <55

SHANK h6

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适用。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE554 010 050	D1.0	3	L50	4
NQCE554 015 050	D1.5	4	L50	4
NQCE554 020 050	D2.0	5	L50	4
NQCE554 025 050	D2.5	6	L50	4
NQCE554 030 050	D3.0	8	L50	4
NQCE554 035 050	D3.5	9	L50	4
NQCE554 040 050	D4.0	10	L50	4
NQCE554 050 050	D5.0	13	L50	5
NQCE554 055 050	D5.5	13	L50	6
NQCE554 060 050	D6.0	15	L50	6
NQCE554 070 060	D7.0	18	L60	8
NQCE554 080 060	D8.0	20	L60	8
NQCE554 090 075	D9.0	22	L75	10
NQCE554 100 075	D10.0	25	L75	10
NQCE554 110 075	D11.0	25	L75	12
NQCE554 120 075	D12.0	30	L75	12
NQCE554 140 100	D14.0	35	L100	14
NQCE554 160 100	D16.0	40	L100	16
NQCE554 180 100	D18.0	40	L100	18
NQCE554 200 100	D20.0	45	L100	20

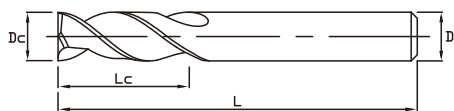
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
⊙	⊙	○						

⊙ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

超微粒加长立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

TiAlN

0.4
μm

45°

2 Flutes

HRC
<55SHANK
h6

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

经典系列

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE552 030 075 S	D3.0	12	L75	3
NQCE552 040 075 S	D4.0	16	L75	4
NQCE552 050 075 S	D5.0	20	L75	5
NQCE552 060 075 S	D6.0	24	L75	6
NQCE552 030 100 S	D3.0	12	L100	3
NQCE552 040 100 S	D4.0	16	L100	4
NQCE552 050 100 S	D5.0	20	L100	5
NQCE552 060 100 S	D6.0	24	L100	6
NQCE552 080 100 S	D8.0	32	L100	8
NQCE552 100 100 S	D10.0	40	L100	10
NQCE552 120 100 S	D12.0	45	L100	12
NQCE552 060 150 S	D6.0	24	L150	6
NQCE552 080 150 S	D8.0	32	L150	8
NQCE552 100 150 S	D10.0	40	L150	10
NQCE552 120 150 S	D12.0	60	L150	12
NQCE552 160 150 S	D16.0	65	L150	16
NQCE552 200 150 S	D20.0	75	L150	20

工件材料 Workpiece Material

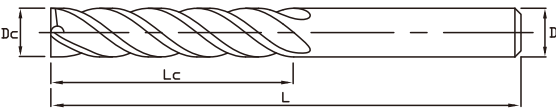
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒加长立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

TiAlN

0.4 μm

45°

4 Flutes

HRC <55

SHANK h6

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适用。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE554 030 075 S	D3.0	12	L75	3
NQCE554 040 075 S	D4.0	16	L75	4
NQCE554 050 075 S	D5.0	20	L75	5
NQCE554 060 075 S	D6.0	24	L75	6
NQCE554 030 100 S	D3.0	12	L100	3
NQCE554 040 100 S	D4.0	16	L100	4
NQCE554 050 100 S	D5.0	20	L100	5
NQCE554 060 100 S	D6.0	24	L100	6
NQCE554 080 100 S	D8.0	32	L100	8
NQCE554 100 100 S	D10.0	40	L100	10
NQCE554 120 100 S	D12.0	45	L100	12
NQCE554 060 150 S	D6.0	24	L150	6
NQCE554 080 150 S	D8.0	32	L150	8
NQCE554 100 150 S	D10.0	40	L150	10
NQCE554 120 150 S	D12.0	60	L150	12
NQCE554 160 150 S	D16.0	65	L150	16
NQCE554 200 150 S	D20.0	75	L150	20

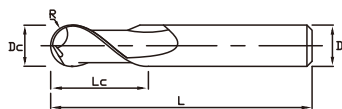
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

超微粒球头立铣刀

2 Flutes



AlTiSiN

0.4
μm

30°

2 Flutes

HRC
<55SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.020

公差等级

R	公差 h6
R1.0-R1.5	±0.005
R3.5-R6.0	±0.008
R7.0-R 20	±0.01

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCB552 010 050	R0.5	2	L50	4
NQCB552 015 050	R0.75	3	L50	4
NQCB552 020 050	R1.0	4	L50	4
NQCB552 025 050	R1.25	5	L50	4
NQCB552 030 050	R1.5	6	L50	3
NQCB552 040 050	R2.0	8	L50	4
NQCB552 050 050	R2.5	10	L50	5
NQCB552 060 050	R3.0	12	L50	6
NQCB552 080 050	R4.0	16	L50	8
NQCB552 100 075	R5.0	20	L75	10
NQCB552 120 075	R6.0	24	L75	12
NQCB552 140 100	R7.0	28	L100	14
NQCB552 160 100	R8.0	32	L100	16
NQCB552 200 100	R10.0	40	L100	20

工件材料 Workpiece Material

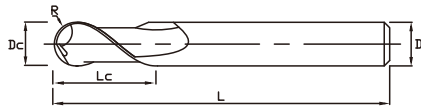
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒长柄球头立铣刀

2 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015	R1.0-R1.5	±0.005
D8.0-D20	+0, -0.018	R3.5-R6.0	±0.008
		R7.0-R20	±0.01

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCB552 030 075 S	R1.5	6	L75	3
NQCB552 040 075 S	R2.0	8	L75	4
NQCB552 020 100 S	R1.0	4	L100	6
NQCB552 030 100 S	R1.5	6	L100	3
NQCB552 040 100 S	R2.0	8	L100	6
NQCB552 050 100 S	R2.5	10	L100	5
NQCB552 060 075 S	R3.0	12	L75	6
NQCB552 060 100 S	R3.0	12	L100	6
NQCB552 060 150 S	R3.0	12	L150	6
NQCB552 080 100 S	R4.0	16	L100	8
NQCB552 080 150 S	R4.0	16	L150	8
NQCB552 100 100 S	R5.0	20	L100	10
NQCB552 100 150 S	R5.0	20	L150	10
NQCB552 120 100 S	R6.0	24	L100	12
NQCB552 120 150 S	R6.0	24	L150	12
NQCB552 160 150 S	R8.0	32	L150	16
NQCB552 200 150 S	R10.0	40	L150	20

工件材料 Workpiece Material

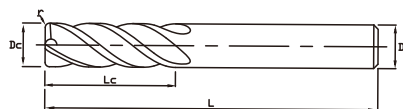
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒圆鼻立铣刀

4 Flutes



TiAlN

0.4
μm

35°

HRC
<55

公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D12	+0, -0.018

公差等级

CR	公差 h6
R0.2-R2.0	±0.008

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

经典系列

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCR554 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NQCR554 015 02 050	D1.5	R0.2	4	L50	4
NQCR554 020 02 050	D2.0	R0.2	5	L50	4
NQCR554 025 02 050	D2.5	R0.2	6	L50	4
NQCR554 025 05 050	D2.5	R0.5	6	L50	4
NQCR554 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NQCR554 030 10 050	D3.0	R1.0	8	L50	4
NQCR554 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NQCR554 045 10 050	D4.0	R1.0	10	L50	4
NQCR554 050 05 050	D5.0	R0.5	13	L50	6
NQCR554 050 10 050	D5.0	R1.0	13	L50	6
NQCR554 060 05 050	D6.0	R0.5	15	L50	6
NQCR554 060 10 050	D6.0	R1.0	15	L50	6
NQCR554 080 05 060	D8.0	R0.5	20	L60	8
NQCR554 080 10 060	D8.0	R1.0	20	L60	8
NQCR554 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NQCR554 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NQCR554 100 20 075	D10.0	R2.0	25	L75	10
NQCR554 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NQCR554 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NQCR554 120 20 075	D12.0	R2.0	30	L75	12

工件材料 Workpiece Material

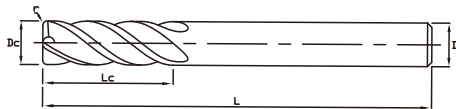
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒长柄圆鼻立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D12	+0, -0.018

公差等级

CR	公差 h6
R0.2-R3.0	±0.008



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCR554 040 05 075 S	D4.0	R0.5	10	L75	4
NQCR554 004 05 100 S	D4.0	R0.5	10	L100	4
NQCR554 060 05 075 S	D6.0	R0.5	15	L75	6
NQCR554 060 05 100 S	D6.0	R0.5	15	L100	6
NQCR554 060 05 150 S	D6.0	R0.5	15	L150	6
NQCR554 080 05 075 S	D8.0	R0.5	20	L75	8
NQCR554 080 05 100 S	D8.0	R0.5	20	L100	8
NQCR554 080 05 150 S	D8.0	R0.5	20	L150	8
NQCR554 100 05 100 S	D10.0	R0.5	25	L100	10
NQCR554 100 05 150 S	D10.0	R0.5	25	L150	10
NQCR554 120 05 100 S	D12.0	R0.5	30	L100	12
NQCR554 120 05 150 S	D12.0	R0.5	30	L150	12
NQCR554 040 10 075 S	D4.0	R1.0	10	L75	4
NQCR554 060 10 100 S	D6.0	R1.0	15	L100	6
NQCR554 080 10 100 S	D8.0	R1.0	20	L100	8
NQCR554 100 10 100 S	D10.0	R1.0	25	L100	10
NQCR554 100 10 150 S	D10.0	R1.0	25	L150	10
NQCR554 120 10 100 S	D12.0	R1.0	30	L100	12
NQCR554 100 20 100 S	D10.0	R2.0	25	L75	10
NQCR554 100 30 100 S	D10.0	R3.0	25	L100	10
NQCR554 120 20 100 S	D12.0	R2.0	30	L100	12

工件材料 Workpiece Material

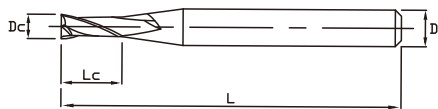
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
☉	☉	○						

☉ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒小径立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D0.3-D0.5	+0, -0.008
D0.6-D0.9	+0, -0.01



- 先进研磨工艺实现超高刃径及柄径精度，适用于精密模具及零部件加工。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE552 003 050	D0.3	0.8	L50	4
NQCE552 004 050	D0.4	1	L50	4
NQCE552 005 050	D0.5	1.3	L50	4
NQCE552 006 050	D0.6	1.5	L50	4
NQCE552 007 050	D0.7	1.8	L50	4
NQCE552 008 050	D0.8	2	L50	4
NQCE552 009 050	D0.9	2.5	L50	4

工件材料 Workpiece Material

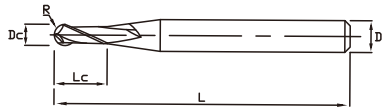
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒微小径球头立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D0.4-D0.8	+0, -0.01

公差等级

R	公差 h6
R0.1-R0.45	±0.005

TiAlN

0.4
μm

30°

2 Flutes

HRC
<55

SHANK
h6

- 先进研磨工艺实现超高刃径及柄径精度，适用于精密模具及零部件加工。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCB552 004 050	R0.2	0.8	L50	4
NQCB552 005 050	R0.25	1	L50	4
NQCB552 006 050	R0.3	1.2	L50	4
NQCB552 008 050	R0.4	1.6	L50	4

工件材料 Workpiece Material

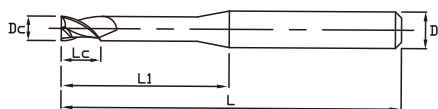
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒深沟立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D0.5-D1.5	+0, -0.01
D1.5-D2.5	+0, -0.012

TiAlN

0.4
μm

35°

2 Flutes

HRC
<55

SHANK
h6

- 特殊角度及长颈避空设计，适用于精密模具、零部件的深型腔及沟槽加工。
- 圆弧过度结构确保拥有较高的耐折性能，适用于全系钢材及其它材质切削。

经典系列

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE552 005 050 N	D0.5	1.3	4	L50	4
NQCE552 006 050 N	D0.6	1.5	4	L50	4
NQCE552 007 050 N	D0.7	1.8	4	L50	4
NQCE552 008 050 N	D0.8	2	4	L50	4
NQCE552 009 050 N	D0.9	2.5	4	L50	4
NQCE552 010 050 N	D1.0	3	6	L50	4
NQCE552 015 050 N	D1.5	4	12	L50	4
NQCE552 020 050 N	D2.0	5	15	L50	4
NQCE552 010 050 N	D1.0	3	12	L50	4
NQCE552 015 050 N	D1.5	4	15	L50	4
NQCE552 020 050 N	D2.0	5	20	L50	4
NQCE552 025 050 N	D2.5	6	20	L50	4

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

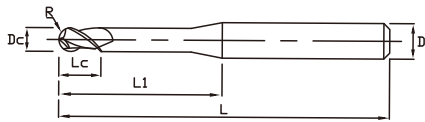
◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

YIKTIN

超微粒深沟球头立铣刀

2 Flutes



AlTiSiN

0.4 μm

30°

2 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D0.5-D2.5	+0, -0.012	R0.25-R1.25	± 0.005

- 特殊角度及长颈避空设计，适用于精密模具、零部件的深型腔及沟槽加工。
- 圆弧过度结构确保拥有较高的耐折性能，适用于全系钢材及其它材质切削。

规格参数 Dimensions

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCB552 005 050 N	R0.25	1	4	L50	4
NQCB552 006 050 N	R0.3	1.2	4	L50	4
NQCB552 008 050 N	R0.4	1.6	4	L50	4
NQCB552 010 050 N	R0.5	2	6	L50	4
NQCB552 015 050 N	R0.75	3	12	L50	4
NQCB552 020 050 N	R1.0	4	15	L50	4
NQCB552 010 050 N	R0.5	2	12	L50	4
NQCB552 015 050 N	R0.75	3	15	L50	4
NQCB552 020 050 N	R1.0	4	20	L50	4
NQCB552 025 050 N	R1.25	5	20	L50	4

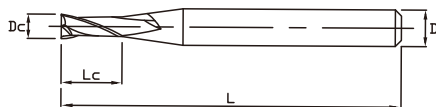
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
☉	☉	○						

☉ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

超微粒六柄小径立铣刀

2 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D2.0	+0, -0.008
D2.0-D4.0	+0, -0.01



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 圆弧过度结构确保拥有较高的耐折性能，适用于全系钢材及其它材质切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCE552 010 050	D1.0	3	L50	6
NQCE552 015 050	D1.5	4	L50	6
NQCE552 020 050	D2.0	5	L50	6
NQCE552 025 050	D2.5	6	L50	6
NQCE552 030 050	D3.0	8	L50	6
NQCE552 040 050	D4.0	10	L50	6

工件材料 Workpiece Material

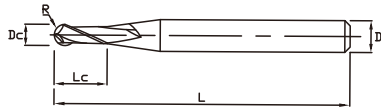
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

超微粒六柄小径球头立铣刀

2 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D6.0	+0, -0.012	R0.5-R2.0	±0.005



- 特殊角度及长颈避空设计，适用于精密模具、零部件的深型腔及沟槽加工。
- 圆弧过度结构确保拥有较高的耐折性能，适用于全系钢材及其它材质切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NQCB552 010 050 N	R0.5	2	L50	6
NQCB552 015 050 N	R0.75	3	L50	6
NQCB552 020 050 N	R1.0	4	L50	6
NQCB552 025 050 N	R1.25	5	L50	6
NQCB552 030 050 N	R1.5	6	L50	6
NQCB552 040 050 N	R2.0	8	L50	6

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○						

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE552 010 050	D1.0	3	L50	4
NLCE552 015 050	D1.5	4	L50	4
NLCE552 020 050	D2.0	6	L50	4
NLCE552 025 050	D2.5	6	L50	4
NLCE552 030 050	D3.0	8	L50	4
NLCE552 035 050	D3.5	10	L50	4
NLCE552 040 050	D4.0	10	L50	4
NLCE552 050 050	D5.0	13	L50	6
NLCE552 055 050	D5.5	15	L50	6
NLCE552 060 050	D6.0	15	L50	6
NLCE552 070 060	D7.0	18	L60	8
NLCE552 080 060	D8.0	20	L60	8
NLCE552 090 075	D9.0	23	L75	10
NLCE552 100 075	D10.0	25	L75	10
NLCE552 110 075	D11.0	30	L75	12
NLCE552 120 075	D12.0	30	L75	12
NLCE552 140 100	D14.0	35	L100	14
NLCE552 160 100	D16.0	45	L100	16
NLCE552 180 100	D18.0	45	L100	18
NLCE552 200 100	D20.0	50	L100	20

工件材料 Workpiece Material

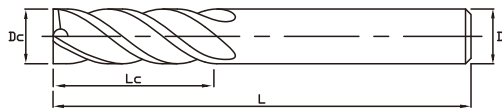
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

微粒立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

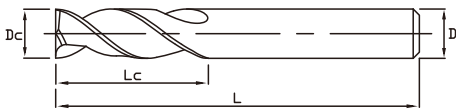
型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE554 010 050	D1.0	3	L50	4
NLCE554 015 050	D1.5	4	L50	4
NLCE554 020 050	D2.0	6	L50	4
NLCE554 025 050	D2.5	6	L50	4
NLCE554 030 050	D3.0	8	L50	4
NLCE554 035 050	D3.5	10	L50	4
NLCE554 040 050	D4.0	10	L50	4
NLCE554 050 050	D5.0	13	L50	6
NLCE554 055 050	D5.5	15	L50	6
NLCE554 060 050	D6.0	15	L50	6
NLCE554 070 060	D7.0	18	L60	8
NLCE554 080 060	D8.0	20	L60	8
NLCE554 090 075	D9.0	23	L75	10
NLCE554 100 075	D10.0	25	L75	10
NLCE554 110 075	D11.0	30	L75	12
NLCE554 120 075	D12.0	30	L75	12
NLCE554 140 100	D14.0	35	L100	14
NLCE554 160 100	D16.0	45	L100	16
NLCE554 180 100	D18.0	45	L100	18
NLCE554 200 100	D20.0	50	L100	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable



公差等级

D	公差 h6
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE552 030 075 S	D3.0	8	L75	4
NLCE552 035 075 S	D3.5	10	L75	4
NLCE552 040 075 S	D4.0	10	L75	4
NLCE552 050 075 S	D5.0	13	L75	6
NLCE552 060 075 S	D6.0	15	L75	6
NLCE552 080 075 S	D8.0	20	L75	8
NLCE552 040 100 S	D4.0	10	L100	6
NLCE552 050 100 S	D5.0	13	L100	6
NLCE552 060 100 S	D6.0	15	L100	6
NLCE552 080 100 S	D8.0	20	L100	8
NLCE552 100 100 S	D10.0	30	L100	10
NLCE552 120 100 S	D12.0	30	L100	12
NLCE552 060 150 S	D6.0	15	L150	6
NLCE552 080 150 S	D8.0	20	L150	8
NLCE552 100 150 S	D10.0	30	L150	10
NLCE552 120 150 S	D12.0	40	L150	12
NLCE552 160 150 S	D16.0	45	L150	16
NLCE552 200 150 S	D20.0	50	L150	20

工件材料 Workpiece Material

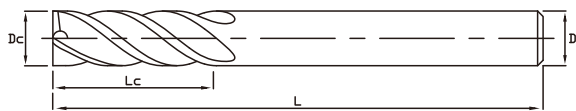
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

微粒长柄立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018



- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE554 030 075 S	D3.0	8	L75	4
NLCE554 035 075 S	D3.5	10	L75	4
NLCE554 040 075 S	D4.0	10	L75	4
NLCE554 050 075 S	D5.0	13	L75	6
NLCE554 060 075 S	D6.0	15	L75	6
NLCE554 080 075 S	D8.0	20	L75	8
NLCE554 040 100 S	D4.0	10	L100	4
NLCE554 050 100 S	D5.0	13	L100	6
NLCE554 060 100 S	D6.0	15	L100	6
NLCE554 080 100 S	D8.0	20	L100	8
NLCE554 100 100 S	D10.0	30	L100	10
NLCE554 120 100 S	D12.0	30	L100	12
NLCE554 060 150 S	D6.0	15	L150	6
NLCE554 080 150 S	D8.0	20	L150	8
NLCE554 100 150 S	D10.0	30	L150	10
NLCE554 120 150 S	D12.0	40	L150	12
NLCE554 160 150 S	D16.0	45	L150	16
NLCE554 200 150 S	D20.0	50	L150	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

微粒长刃立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D2.0-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018

TiAlN

0.6 μm

35°

4 Flutes

HRC <55

SHANK h6

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE554 020 050 E	D2.0	12	L50	4
NLCE554 030 050 E	D3.0	15	L50	4
NLCE554 040 075 E	D4.0	20	L75	4
NLCE554 050 075 E	D5.0	25	L75	6
NLCE554 060 075 E	D6.0	30	L75	6
NLCE554 080 100 E	D8.0	40	L100	8
NLCE554 100 100 E	D10.0	50	L100	10
NLCE554 120 100 E	D12.0	50	L100	12
NLCE554 160 150 E	D16.0	70	L150	16
NLCE554 200 100 E	D20.0	75	L150	20

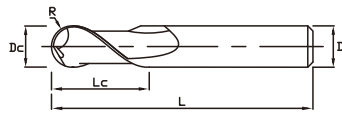
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

微粒球头立铣刀

2 Flutes



TiAlN

0.6 μ m

30°

2 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012	R 0.5-R1.5	±0.005
D3.5-D6.0	+0, -0.015	R 1.75-R3.0	±0.008
D8.0-D20	+0, -0.018	R 4.0-R10	±0.01

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCB552 010 050	R0.5	2	L50	4
NLCB552 015 050	R0.75	3	L50	4
NLCB552 020 050	R1.0	4	L50	4
NLCB552 025 050	R1.25	5	L50	4
NLCB552 030 050	R1.5	6	L50	3
NLCB552 035 050	R1.75	8	L50	4
NLCB552 040 050	R2.0	8	L50	4
NLCB552 050 050	R2.5	10	L50	5
NLCB552 060 050	R3.0	12	L50	6
NLCB552 080 060	R4.0	16	L60	8
NLCB552 100 075	R5.0	20	L75	10
NLCB552 120 075	R6.0	24	L75	12
NLCB552 160 100	R8.0	32	L100	16
NLCB552 200 100	R10.0	40	L100	20

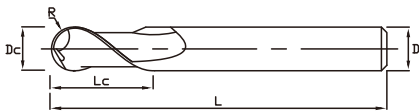
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
⊙	⊙	○	○		○			⊙

⊙ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

微粒长柄球头立铣刀

2 Flutes



TiAlN

0.6 μm

30°

2 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D2.0-D6.0	+0, -0.015	R 0.5-R1.5	±0.005
D8.0-D20	+0, -0.018	R 1.75-R3.0	±0.008
		R 4.0-R10	±0.01

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCB552 020 075 S	R1.0	4	L75	4
NLCB552 025 075 S	R1.25	5	L75	4
NLCB552 030 075 S	R1.5	6	L75	4
NLCB552 035 075 S	R1.75	8	L75	4
NLCB552 040 075 S	R2.0	8	L75	4
NLCB552 050 075 S	R2.5	10	L75	5
NLCB552 060 075 S	R3.0	12	L75	6
NLCB552 080 075 S	R4.0	16	L75	8
NLCB552 020 100 S	R1.0	4	L100	6
NLCB552 025 100 S	R1.25	5	L100	6
NLCB552 030 100 S	R1.5	6	L100	6
NLCB552 035 100 S	R1.75	8	L100	6
NLCB552 040 100 S	R2.0	8	L100	4
NLCB552 050 100 S	R2.5	10	L100	5
NLCB552 060 100 S	R3.0	12	L100	6
NLCB552 080 100 S	R4.0	16	L100	8
NLCB552 100 100 S	R5.0	20	L100	10
NLCB552 120 100 S	R6.0	24	L100	12
NLCB552 060 150 S	R3.0	12	L150	6
NLCB552 080 150 S	R4.0	16	L150	8
NLCB552 100 150 S	R5.0	20	L150	10
NLCB552 120 150 S	R6.0	24	L150	12
NLCB552 160 150 S	R8.0	32	L150	16
NLCB552 200 150 S	R10.0	40	L150	20

工件材料 Workpiece Material

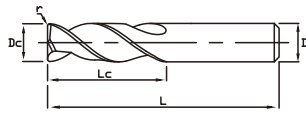
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○	○				◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

微粒圆鼻立铣刀

2 Flutes



TiAlN

0.6 μm

35°

2 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012	R 0.2-R2.0	±0.008
D4.0-D6.0	+0, -0.015		
D8.0-D12	+0, -0.018		

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

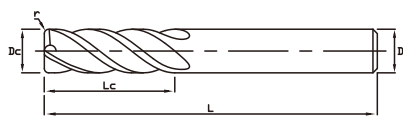
型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR552 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NLCR552 015 02 050	D1.5	R0.2	4	L50	4
NLCR552 020 02 050	D2.0	R0.2	6	L50	4
NLCR552 020 05 050	D2.0	R0.5	6	L50	4
NLCR552 030 02 050	D3.0	R0.2	8	L50	4
NLCR552 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NLCR552 040 02 050	D4.0	R0.2	10	L50	4
NLCR552 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NLCR552 045 10 050	D4.0	R1.0	10	L50	4
NLCR552 050 05 050	D5.0	R0.5	13	L50	6
NLCR552 050 10 050	D5.0	R1.0	13	L50	6
NLCR552 060 02 050	D6.0	R0.2	16	L50	6
NLCR552 060 05 050	D6.0	R0.5	16	L50	6
NLCR552 060 10 050	D6.0	R1.0	16	L50	6
NLCR552 080 02 060	D8.0	R0.2	20	L60	8
NLCR552 080 03 060	D8.0	R0.3	20	L60	8
NLCR552 080 05 060	D8.0	R0.5	20	L60	8
NLCR552 080 10 060	D8.0	R1.0	20	L60	8
NLCR552 100 02 075	D10.0	R0.2	25	L75	10
NLCR552 100 03 075	D10.0	R0.3	25	L75	10
NLCR552 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NLCR552 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NLCR552 100 20 075	D10.0	R2.0	25	L75	10
NLCR552 100 30 075	D10.0	R3.0	25	L75	10
NLCR552 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NLCR552 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NLCR552 120 20 075	D12.0	R2.0	30	L75	12
NLCR552 120 30 075	D12.0	R3.0	30	L75	12
NLCR552 160 10 100	D16.0	R1.0	45	L100	16
NLCR552 160 20 100	D16.0	R2.0	45	L100	16
NLCR552 160 30 100	D16.0	R3.0	45	L100	16
NLCR552 200 10 100	D20.0	R1.0	50	L100	20
NLCR552 200 20 100	D20.0	R2.0	50	L100	20
NLCR552 200 30 100	D20.0	R3.0	50	L100	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

微粒圆鼻立铣刀
4 Flutes



TiAlN

0.6 μ m

35°

4 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012	R 0.2-R2.0	±0.008
D4.0-D6.0	+0, -0.015		
D8.0-D12	+0, -0.018		

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR554 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NLCR554 015 02 050	D1.5	R0.2	4	L50	4
NLCR554 020 02 050	D2.0	R0.2	6	L50	4
NLCR554 020 05 050	D2.0	R0.5	6	L50	4
NLCR554 030 02 050	D3.0	R0.2	8	L50	4
NLCR554 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NLCR554 040 02 050	D4.0	R0.2	10	L50	4
NLCR554 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NLCR554 045 10 050	D4.0	R1.0	10	L50	4
NLCR554 050 05 050	D5.0	R0.5	13	L50	6
NLCR554 050 10 050	D5.0	R1.0	13	L50	6
NLCR554 060 02 050	D6.0	R0.2	16	L50	6
NLCR554 060 05 050	D6.0	R0.5	16	L50	6
NLCR554 060 10 050	D6.0	R1.0	16	L50	6
NLCR554 080 02 060	D8.0	R0.2	20	L60	8
NLCR554 080 03 060	D8.0	R0.3	20	L60	8
NLCR554 080 05 060	D8.0	R0.5	20	L60	8
NLCR554 080 10 060	D8.0	R1.0	20	L60	8
NLCR554 100 02 075	D10.0	R0.2	25	L75	10
NLCR554 100 03 075	D10.0	R0.3	25	L75	10
NLCR554 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NLCR554 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NLCR554 100 20 075	D10.0	R2.0	25	L75	10
NLCR554 100 30 075	D10.0	R3.0	25	L75	10
NLCR554 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NLCR554 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NLCR554 120 20 075	D12.0	R2.0	30	L75	12
NLCR554 120 30 075	D12.0	R3.0	30	L75	12
NLCR554 160 10 100	D16.0	R1.0	45	L100	16
NLCR554 160 20 100	D16.0	R2.0	45	L100	16
NLCR554 160 30 100	D16.0	R3.0	45	L100	16
NLCR554 200 10 100	D20.0	R1.0	50	L100	20
NLCR554 200 20 100	D20.0	R2.0	50	L100	20
NLCR554 200 30 100	D20.0	R3.0	50	L100	20

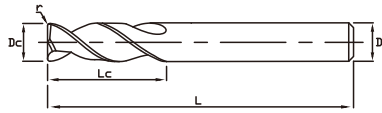
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

微粒长柄圆鼻立铣刀

2 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D4.0-D6.0	+0, -0.015	R 0.2-R1.0	±0.005
D8.0-D20	+0, -0.018	R 2.0-R3.0	±0.008

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR552 040 02 075 S	D4.0	R0.2	10	L75	4
NLCR552 040 05 075 S	D4.0	R0.5	10	L75	4
NLCR552 050 05 075 S	D5.0	R0.5	13	L75	6
NLCR552 050 10 075 S	D5.0	R1.0	13	L75	6
NLCR552 060 02 100 S	D6.0	R0.2	16	L100	6
NLCR552 060 05 100 S	D6.0	R0.5	16	L100	6
NLCR552 060 10 100 S	D6.0	R1.0	16	L100	6
NLCR552 080 02 100 S	D8.0	R0.2	20	L100	8
NLCR552 080 03 100 S	D8.0	R0.3	20	L100	8
NLCR552 080 05 100 S	D8.0	R0.5	20	L100	8
NLCR552 080 10 100 S	D8.0	R1.0	20	L100	8
NLCR552 080 20 100 S	D8.0	R2.0	20	L100	8
NLCR552 100 02 100 S	D10.0	R0.2	25	L100	10
NLCR552 100 03 100 S	D10.0	R0.3	25	L100	10
NLCR552 100 05 100 S	D10.0	R0.5	25	L100	10
NLCR552 100 10 100 S	D10.0	R1.0	25	L100	10
NLCR552 100 20 100 S	D10.0	R2.0	25	L100	10
NLCR552 100 30 100 S	D10.0	R3.0	25	L100	10
NLCR552 120 05 150 S	D12.0	R0.5	30	L150	12
NLCR552 120 10 150 S	D12.0	R1.0	30	L150	12
NLCR552 120 20 150 S	D12.0	R2.0	30	L150	12
NLCR552 120 30 150 S	D12.0	R3.0	30	L150	12
NLCR552 160 10 150 S	D16.0	R1.0	45	L150	16
NLCR552 160 20 150 S	D16.0	R2.0	45	L150	16
NLCR552 160 30 150 S	D16.0	R3.0	45	L150	16
NLCR552 200 10 150 S	D20.0	R1.0	50	L150	20
NLCR552 200 20 150 S	D20.0	R2.0	50	L150	20
NLCR552 200 30 150 S	D20.0	R3.0	50	L150	20

工件材料 Workpiece Material

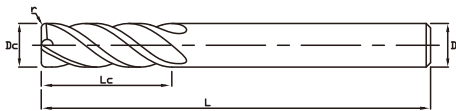
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

微粒长柄圆鼻立铣刀

4 Flutes



TiAlN

0.6 μm

35°

2 Flutes

HRC <55

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D4.0-D6.0	+0, -0.015	R 0.2-R1.0	±0.005
D8.0-D20	+0, -0.018	R 2.0-R3.0	±0.008

- 经济型通用铣刀，适用于全系钢材加工，独特U槽结构设计，开粗、精铣均适合。
- 同时适用于其他材质的加工，规格型号齐全，使用范围十分广泛。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR554 040 02 075 S	D4.0	R0.2	10	L75	4
NLCR554 040 05 075 S	D4.0	R0.5	10	L75	4
NLCR554 050 05 075 S	D5.0	R0.5	13	L75	6
NLCR554 050 10 075 S	D5.0	R1.0	13	L75	6
NLCR554 060 02 100 S	D6.0	R0.2	16	L100	6
NLCR554 060 05 100 S	D6.0	R0.5	16	L100	6
NLCR554 060 10 100 S	D6.0	R1.0	16	L100	6
NLCR554 080 02 100 S	D8.0	R0.2	20	L100	8
NLCR554 080 03 100 S	D8.0	R0.3	20	L100	8
NLCR554 080 05 100 S	D8.0	R0.5	20	L100	8
NLCR554 080 10 100 S	D8.0	R1.0	20	L100	8
NLCR554 080 20 100 S	D8.0	R2.0	20	L100	8
NLCR554 100 02 100 S	D10.0	R0.2	25	L100	10
NLCR554 100 03 100 S	D10.0	R0.3	25	L100	10
NLCR554 100 05 100 S	D10.0	R0.5	25	L100	10
NLCR554 100 10 100 S	D10.0	R1.0	25	L100	10
NLCR554 100 20 100 S	D10.0	R2.0	25	L100	10
NLCR554 100 30 100 S	D10.0	R3.0	25	L100	10
NLCR554 120 05 150 S	D12.0	R0.5	30	L150	12
NLCR554 120 10 150 S	D12.0	R1.0	30	L150	12
NLCR554 120 20 150 S	D12.0	R2.0	30	L150	12
NLCR554 120 30 150 S	D12.0	R3.0	30	L150	12
NLCR554 160 10 150 S	D16.0	R1.0	45	L150	16
NLCR554 160 20 150 S	D16.0	R2.0	45	L150	16
NLCR554 160 30 150 S	D16.0	R3.0	45	L150	16
NLCR554 200 10 150 S	D20.0	R1.0	50	L150	20
NLCR554 200 20 150 S	D20.0	R2.0	50	L150	20
NLCR554 200 30 150 S	D20.0	R3.0	50	L150	20

工件材料 Workpiece Material

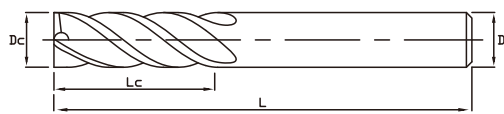
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	○	○		○			◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

极超微粒立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D7.0-D20	+0, -0.018

CA

0.2 μ m

35°

4 Flutes

HRC <70

SHANK h6

- 采用高硬基材材质 (0.2um) · 先进的研磨工艺及刃口处理技术 · 配合高性能涂层 · 有效延长刀具使用寿命 · 同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 主要针对HRC45-70的淬硬钢材加工 · 可用于高速条件下的干涉切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE704 010 050	D1.0	3	L50	4
NLCE704 015 050	D1.5	4	L50	4
NLCE704 020 050	D2.0	6	L50	4
NLCE704 025 050	D2.5	6	L50	4
NLCE704 030 050	D3.0	8	L50	4
NLCE704 035 050	D3.5	10	L50	4
NLCE704 040 050	D4.0	10	L50	4
NLCE704 050 050	D5.0	13	L50	5
NLCE704 060 060	D6.0	15	L60	6
NLCE704 080 060	D8.0	20	L60	8
NLCE704 100 075	D10.0	25	L75	10
NLCE704 120 075	D12.0	30	L75	12
NLCE704 160 100	D16.0	45	L100	16
NLCE704 200 100	D20.0	50	L100	20

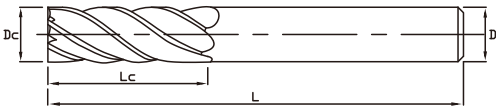
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

极超微粒立铣刀

6 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D6.0-D20	+0, -0.018



- 采用6刃型设计，适用于高硬材料的侧刃精加工，配合高性能涂层，有效延长刀具使用寿命，同时可获得更高要求的工作表面质量。
- 主要针对HRC45-70的淬硬钢材加工，可用于高速条件下的干涉切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE706 060 060	D6.0	18	L60	6
NLCE706 080 060	D8.0	20	L60	8
NLCE706 100 075	D10.0	30	L75	10
NLCE706 120 075	D12.0	30	L75	12
NLCE706 140 100	D14.0	35	L100	14
NLCE706 160 100	D16.0	45	L100	16
NLCE706 180 100	D18.0	45	L100	18
NLCE706 200 100	D20.0	50	L100	20

工件材料 Workpiece Material

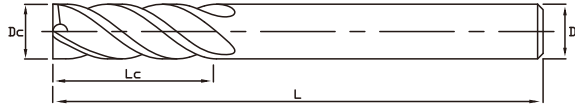
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

极超微粒长柄立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

CA

0.2 μm

35°

4 Flutes

HRC <70

SHANK h6

- 采用高硬基材材质 (0.2 μm)，先进的研磨工艺及刃口处理技术，配合高性能涂层，有效延长刀具使用寿命，同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 加长柄设计确保刚性的同时，可有效解决深型腔的加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE704 030 075 S	D3.0	8	L75	4
NLCE704 035 075 S	D3.5	10	L75	4
NLCE704 040 075 S	D4.0	10	L75	4
NLCE704 050 075 S	D5.0	13	L75	5
NLCE704 060 075 S	D6.0	15	L75	6
NLCE704 080 075 S	D8.0	20	L75	8
NLCE704 040 100 S	D4.0	10	L100	4
NLCE704 050 100 S	D5.0	13	L100	5
NLCE704 060 100 S	D6.0	15	L100	6
NLCE704 080 100 S	D8.0	20	L100	8
NLCE704 100 100 S	D10.0	30	L100	10
NLCE704 120 100 S	D12.0	30	L100	12
NLCE704 060 150 S	D6.0	15	L150	6
NLCE704 080 150 S	D8.0	20	L150	8
NLCE704 100 150 S	D10.0	30	L150	10
NLCE704 120 150 S	D12.0	40	L150	12
NLCE704 160 150 S	D16.0	45	L150	16
NLCE704 200 150 S	D20.0	50	L150	20

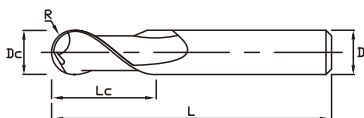
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

极超微粒球头立铣刀

2 Flutes



CA

0.2
μm

30°

2 Flutes

HRC
<70

SHANK
h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012	R 0.5-R1.5	±0.005
D3.5-D6.0	+0, -0.015	R 1.75-R3.0	±0.008
D8.0-D20	+0, -0.018	R 4.0-R10	±0.01

- 采用高硬基体材质 (0.2um) · 先进的研磨工艺及刃口处理技术 · 配合高性能涂层 · 有效延长刀具使用寿命 · 同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 主要针对HRC45-70的淬硬钢材加工 · 可用于高速条件下的干涉切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCB702 010 050	R0.5	2	L50	4
NLCB702 015 050	R0.75	3	L50	4
NLCB702 020 050	R1.0	4	L50	4
NLCB702 025 050	R1.25	5	L50	4
NLCB702 030 050	R1.5	6	L50	3
NLCB702 035 050	R1.75	8	L50	4
NLCB702 040 050	R2.0	8	L50	4
NLCB702 050 050	R2.5	10	L50	5
NLCB702 060 050	R3.0	12	L50	6
NLCB702 080 060	R4.0	16	L60	8
NLCB702 100 075	R5.0	20	L75	10
NLCB702 120 075	R6.0	24	L75	12
NLCB702 160 100	R8.0	32	L100	16
NLCB702 200 100	R10.0	40	L100	20

高硬耐磨系列

工件材料 Workpiece Material

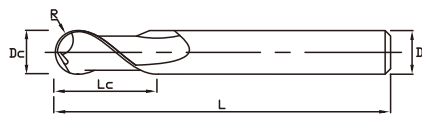
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

极超微粒长柄球头立铣刀

2 Flutes



CA

0.2 μm

30°

2 Flutes

HRC <70

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D2.0-D6.0	+0, -0.015	R 0.5-R1.5	±0.005
D8.0-D20	+0, -0.018	R 1.75-R3.0	±0.008
		R 4.0-R10	±0.01

- 采用高硬基材材质 (0.2 μm)，先进的研磨工艺及刃口处理技术，配合高性能涂层，有效延长刀具使用寿命，同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 加长柄设计确保刚性的同时，可有效解决深型腔的加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

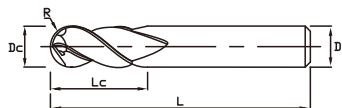
型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCB702 020 075 S	R1.0	4	L75	4
NLCB702 025 075 S	R1.25	5	L75	4
NLCB702 030 075 S	R1.5	6	L75	3
NLCB702 035 075 S	R1.75	8	L75	4
NLCB702 040 075 S	R2.0	8	L75	4
NLCB702 050 075 S	R2.5	10	L75	5
NLCB702 060 075 S	R3.0	12	L75	6
NLCB702 080 075 S	R4.0	16	L75	8
NLCB702 020 100 S	R1.0	4	L100	6
NLCB702 025 100 S	R1.25	5	L100	6
NLCB702 030 100 S	R1.5	6	L100	6
NLCB702 035 100 S	R1.75	8	L100	6
NLCB702 040 100 S	R2.0	8	L100	6
NLCB702 050 100 S	R2.5	10	L100	5
NLCB702 060 100 S	R3.0	12	L100	6
NLCB702 080 100 S	R4.0	16	L100	8
NLCB702 100 100 S	R5.0	20	L100	10
NLCB702 120 100 S	R6.0	24	L100	12
NLCB702 060 150 S	R3.0	12	L150	6
NLCB702 080 150 S	R4.0	16	L150	8
NLCB702 100 150 S	R5.0	20	L150	10
NLCB702 120 150 S	R6.0	24	L150	12
NLCB702 160 150 S	R8.0	32	L150	16
NLCB702 200 150 S	R10.0	40	L150	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

极超微粒球头立铣刀
4 Flutes



CA

0.2 μm

30°

4 Flutes

HRC <70

SHANK h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D6.0-D20	+0, -0.018	R 3.0-R10	±0.01

- 采用6刃型设计，适用于高硬材料的侧刃精加工，配合高性能涂层，有效延长刀具使用寿命，同时可获得更高要求的工作表面质量。
- 主要针对HRC45-70的淬硬钢材加工，可用于高速条件下的干涉切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCB704 060 060	R3.0	12	L60	6
NLCB704 080 060	R4.0	16	L60	8
NLCB704 100 075	R5.0	20	L75	10
NLCB704 120 075	R6.0	24	L75	12
NLCB704 160 100	R8.0	32	L100	16
NLCB704 200 100	R10.0	40	L100	20
NLCB704 060 075	R3.0	12	L75	6
NLCB704 080 075	R4.0	16	L75	8
NLCB704 060 100	R3.0	12	L100	6
NLCB704 080 100	R4.0	16	L100	8
NLCB704 100 100	R5.0	20	L100	10
NLCB704 120 100	R6.0	24	L100	12
NLCB704 060 150	R3.0	12	L150	6
NLCB704 080 150	R4.0	16	L150	8
NLCB704 100 150	R5.0	20	L150	10
NLCB704 120 150	R6.0	24	L150	12
NLCB704 160 150	R8.0	32	L150	16
NLCB704 200 150	R10.0	40	L150	20

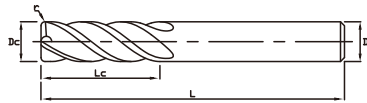
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

极超微粒圆鼻立铣刀

4 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012	R 0.2-R3.0	±0.008
D4.0-D6.0	+0, -0.015		
D8.0-D12	+0, -0.018		

- 采用高硬基材材质 (0.2um) · 先进的研磨工艺及刃口处理技术 · 配合高性能涂层 · 有效延长刀具使用寿命 · 同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 主要针对HRC45-70的淬硬钢材加工 · 可用于高速条件下的干涉切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR704 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NLCR704 015 02 050	D1.5	R0.2	4	L50	4
NLCR704 020 02 050	D2.0	R0.2	6	L50	4
NLCR704 020 05 050	D2.0	R0.5	6	L50	4
NLCR704 030 02 050	D3.0	R0.2	8	L50	4
NLCR704 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NLCR704 040 02 050	D4.0	R0.2	10	L50	4
NLCR704 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NLCR704 045 10 050	D4.0	R1.0	10	L50	4
NLCR704 050 05 050	D5.0	R0.5	13	L50	6
NLCR704 050 10 050	D5.0	R1.0	13	L50	6
NLCR704 060 02 050	D6.0	R0.2	16	L50	6
NLCR704 060 05 050	D6.0	R0.5	16	L50	6
NLCR704 060 10 050	D6.0	R1.0	16	L50	6
NLCR704 080 02 060	D8.0	R0.2	20	L60	8
NLCR704 080 03 060	D8.0	R0.3	20	L60	8
NLCR704 080 05 060	D8.0	R0.5	20	L60	8
NLCR704 080 10 060	D8.0	R1.0	20	L60	8
NLCR704 100 02 075	D10.0	R0.2	25	L75	10
NLCR704 100 03 075	D10.0	R0.3	25	L75	10
NLCR704 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NLCR704 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NLCR704 100 20 075	D10.0	R2.0	25	L75	10
NLCR704 100 30 075	D10.0	R3.0	25	L75	10
NLCR704 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NLCR704 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NLCR704 120 20 075	D12.0	R2.0	30	L75	12
NLCR704 120 30 075	D12.0	R3.0	30	L75	12
NLCR704 160 10 100	D16.0	R1.0	45	L100	16
NLCR704 160 20 100	D16.0	R2.0	45	L100	16
NLCR704 160 30 100	D16.0	R3.0	45	L100	16
NLCR704 200 10 100	D20.0	R1.0	50	L100	20
NLCR704 200 20 100	D20.0	R2.0	50	L100	20
NLCR704 200 30 100	D20.0	R3.0	50	L100	20

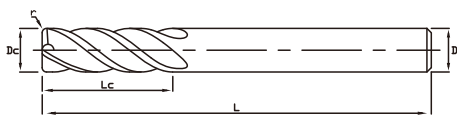
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○		○	○

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

极超微粒长柄圆鼻立铣刀

4 Flutes



CA

0.2
μm

30°

4 Flutes

HRC
<70

SHANK
h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D4.0-D6.0	+0, -0.015	R 0.2-R1.0	±0.005
D8.0-D12	+0, -0.018	R 2.0-R3.0	±0.008

- 采用高硬基体材质 (0.2um) · 先进的研磨工艺及刃口处理技术 · 配合高性能涂层 · 有效延长刀具使用寿命 · 同时可获得更高要求的工件表面质量。
- 加长柄设计确保刚性的同时 · 可有效解决深型腔的加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCR704 040 02 075 S	D4.0	R0.2	10	L75	4
NLCR704 040 05 075 S	D4.0	R0.5	10	L75	4
NLCR704 050 05 075 S	D5.0	R0.5	13	L75	6
NLCR704 050 10 075 S	D5.0	R1.0	13	L75	6
NLCR704 060 02 100 S	D6.0	R0.2	16	L100	6
NLCR704 060 05 100 S	D6.0	R0.5	16	L100	6
NLCR704 060 10 100 S	D6.0	R1.0	16	L100	6
NLCR704 080 02 100 S	D8.0	R0.2	20	L100	8
NLCR704 080 03 100 S	D8.0	R0.3	20	L100	8
NLCR704 080 05 100 S	D8.0	R0.5	20	L100	8
NLCR704 080 10 100 S	D8.0	R1.0	20	L100	8
NLCR704 080 20 100 S	D8.0	R2.0	20	L100	8
NLCR704 100 02 100 S	D10.0	R0.2	25	L100	10
NLCR704 100 03 100 S	D10.0	R0.3	25	L100	10
NLCR704 100 05 100 S	D10.0	R0.5	25	L100	10
NLCR704 100 10 100 S	D10.0	R1.0	25	L100	10
NLCR704 100 20 100 S	D10.0	R2.0	25	L100	10
NLCR704 100 30 100 S	D10.0	R3.0	25	L100	10
NLCR704 120 05 150 S	D12.0	R0.5	30	L150	12
NLCR704 120 10 150 S	D12.0	R1.0	30	L150	12
NLCR704 120 20 150 S	D12.0	R2.0	30	L150	12
NLCR704 120 30 150 S	D12.0	R3.0	30	L150	12
NLCR704 160 10 150 S	D16.0	R1.0	45	L150	16
NLCR704 160 20 150 S	D16.0	R2.0	45	L150	16
NLCR704 160 30 150 S	D16.0	R3.0	45	L150	16
NLCR704 200 10 150 S	D20.0	R1.0	50	L150	20
NLCR704 200 20 150 S	D20.0	R2.0	50	L150	20
NLCR704 200 30 150 S	D20.0	R3.0	50	L150	20

工件材料 Workpiece Material

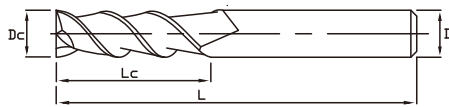
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	◎	◎	○	○	○	○

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

铝用立铣刀

2 Flutes



0.6
μm

45°

2 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D0.5-D3.0	+0, -0.012
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 专用铝材类加工铣刀，特殊的刃型设计，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 采用2刃型设计可实现更高效的槽铣加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAE552 005 050	D0.5	1.5	L50	4
NLAE552 010 050	D1.0	3	L50	4
NLAE552 015 050	D1.5	4	L50	4
NLAE552 020 050	D2.0	6	L50	4
NLAE552 030 050	D3.0	8	L50	4
NLAE552 040 050	D4.0	12	L50	4
NLAE552 050 050	D5.0	15	L50	5
NLAE552 060 050	D6.0	18	L50	6
NLAE552 080 060	D8.0	20	L60	8
NLAE552 100 075	D10.0	30	L75	10
NLAE552 120 075	D12.0	30	L75	12
NLAE552 160 100	D16.0	45	L100	16
NLAE552 200 100	D20.0	45	L100	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						◎		◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

铝用立铣刀
3 Flutes



0.6
μm

45°

3 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D0.5-D3.0	+0, -0.012
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 专用铝材类加工铣刀，特殊的刃型设计，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 采用3刃型设计、开粗、精加工均适用。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAE553 005 050	D0.5	1.5	L50	4
NLAE553 010 050	D1.0	3	L50	4
NLAE553 015 050	D1.5	4	L50	4
NLAE553 020 050	D2.0	6	L50	4
NLAE553 030 050	D3.0	8	L50	4
NLAE553 040 050	D4.0	12	L50	4
NLAE553 050 050	D5.0	15	L50	5
NLAE553 060 050	D6.0	18	L50	6
NLAE553 080 060	D8.0	20	L60	8
NLAE553 100 075	D10.0	30	L75	10
NLAE553 120 075	D12.0	30	L75	12
NLAE553 160 100	D16.0	45	L100	16
NLAE553 200 100	D20.0	45	L100	20

铝用加工系列

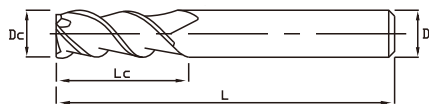
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						◎		◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

铝用长柄立铣刀

3 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 专用铝材类加工铣刀，特殊的刃型设计，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 加长柄设计确保刚性的同时，可有效解决深型腔的加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAE553 030 075 S	D3.0	12	L75	4
NLAE553 040 075 S	D4.0	16	L75	4
NLAE553 050 075 S	D5.0	20	L75	5
NLAE553 060 075 S	D6.0	25	L75	6
NLAE553 080 075 S	D8.0	32	L75	8
NLAE553 060 100 S	D6.0	25	L100	6
NLAE553 080 100 S	D8.0	32	L100	8
NLAE553 100 100 S	D10.0	45	L100	10
NLAE553 120 100 S	D12.0	45	L100	12
NLAE553 060 150 S	D6.0	30	L150	6
NLAE553 080 150 S	D8.0	40	L150	8
NLAE553 100 150 S	D10.0	45	L150	10
NLAE553 120 150 S	D12.0	50	L150	12
NLAE553 160 150 S	D16.0	65	L150	16
NLAE553 200 150 S	D20.0	75	L150	20

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						◎		◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable



0.4
μm

40°

3 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 特殊的刃型设计，配合先进的刃口抛光钝化工艺，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 高效能铝用刀，可实现超高金属去除率及更高要求的外观效果。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAE553 030 050	D3.0	8	L50	4
NLAE553 040 050	D4.0	12	L50	4
NLAE553 050 050	D5.0	15	L50	6
NLAE553 060 050	D6.0	18	L50	6
NLAE553 080 060	D8.0	20	L60	8
NLAE553 100 075	D10.0	25	L75	10
NLAE553 120 075	D12.0	30	L75	12
NLAE553 160 100	D16.0	45	L100	16
NLAE553 200 100	D20.0	45	L100	20

铝用加工系列

工件材料 Workpiece Material

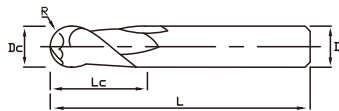
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						◎		◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

铝用球头立铣刀

2 Flutes



0.6
μm

30°

2 Flutes

SHANK
h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D12	+0, -0.015	R 0.5-R6.0	±0.008

- 专用铝材类加工铣刀，特殊的刃型设计，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 特殊正角度设计确保刃口锋利，可实现长时间的高速切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAB552 010 050	R0.5	2	L50	4
NLAB552 015 050	R0.75	3	L50	4
NLAB552 020 050	R1.0	4	L50	4
NLAB552 030 050	R1.5	6	L50	4
NLAB552 040 050	R2.0	8	L50	4
NLAB552 060 050	R3.0	12	L50	6
NLAB552 080 060	R4.0	16	L60	8
NLAB552 100 075	R5.0	20	L75	10
NLAB552 120 075	R6.0	24	L75	12
NLAB552 020 075	R1.0	4	L75	4
NLAB552 040 075	R2.0	8	L75	4
NLAB552 060 075	R3.0	12	L75	6
NLAB552 080 075	R4.0	16	L75	8
NLAB552 040 100	R2.0	8	L100	4
NLAB552 060 100	R3.0	12	L100	6
NLAB552 080 100	R4.0	16	L100	8
NLAB552 100 100	R5.0	20	L100	10
NLAB552 120 100	R6.0	24	L100	12
NLAB552 060 150	R3.0	12	L150	6
NLAB552 080 150	R4.0	16	L150	8
NLAB552 100 150	R5.0	20	L150	10
NLAB552 120 150	R6.0	24	L150	12

工件材料 Workpiece Material

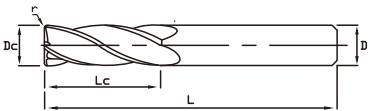
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						☉		☉

☉ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

铝用圆鼻立铣刀

3 Flutes



0.6
μm

45°

3 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D12	+0, -0.018

公差等级

CR	公差 h6
CR 0.2-R3.0	±0.008

- 专用铝材类加工铣刀，特殊的刃型设计，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 特殊正角度设计确保刃口锋利，可实现长时间的高速切削。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAR553 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NLAR553 020 02 050	D2.0	R0.2	6	L50	4
NLAR553 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NLAR553 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NLAR553 060 05 050	D6.0	R0.5	16	L50	6
NLAR553 060 10 050	D6.0	R1.0	16	L50	6
NLAR553 080 05 060	D8.0	R0.5	19	L60	8
NLAR553 080 10 060	D8.0	R1.0	19	L60	8
NLAR553 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NLAR553 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NLAR553 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NLAR553 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NLAR553 160 05 100	D16.0	R0.5	40	L100	16
NLAR553 160 10 100	D16.0	R1.0	40	L100	16
NLAR553 160 30 100	D16.0	R3.0	40	L100	16
NLAR553 200 05 100	D20.0	R0.5	45	L100	20
NLAR553 200 10 100	D20.0	R1.0	45	L100	20
NLAR553 200 30 100	D20.0	R3.0	45	L100	20

工件材料 Workpiece Material

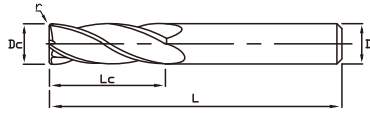
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						◎		◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

高效能铝用圆鼻立铣刀

3 Flutes



0.4
μm

40°

3 Flutes

SHANK
h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015	CR 0.5-R3.0	±0.008
D8.0-D20	+0, -0.018		

- 特殊的刃型设计，配合先进的刃口抛光钝化工艺，有效防止振动并解决刃口粘屑问题。
- 高效能铝用刀，可实现超高金属去除率及更高要求的外观效果。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	D 颈径 Neck diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLAR553 030 05 050	D3.0	2.9	R0.5	4.5	9.0	L50	6
NLAR553 040 05 050	D4.0	3.9	R0.5	6.0	12.0	L50	6
NLAR553 060 05 050	D6.0	5.8	R0.5	9.0	18.0	L50	6
NLAR553 060 10 050	D6.0	5.8	R1.0	9.0	18.0	L50	6
NLAR553 080 05 060	D8.0	7.7	R0.5	12.0	24.0	L60	8
NLAR553 080 10 060	D8.0	7.7	R1.0	12.0	24.0	L60	8
NLAR553 100 05 075	D10.0	9.6	R0.5	15.0	30.0	L75	10
NLAR553 100 10 075	D10.0	9.6	R1.0	15.0	30.0	L75	10
NLAR553 120 05 100	D12.0	11.5	R0.5	18.0	36.0	L100	12
NLAR553 120 10 100	D12.0	11.5	R1.0	18.0	36.0	L100	12
NLAR553 160 05 100	D16.0	15.5	R0.5	24.0	40.0	L100	16
NLAR553 160 10 100	D16.0	15.5	R1.0	24.0	40.0	L100	16
NLAR553 160 30 100	D16.0	15.5	R3.0	24.0	40.0	L100	16
NLAR553 200 05 100	D20.0	19	R0.5	30.0	50.0	L100	20
NLAR553 200 10 100	D20.0	19	R1.0	30.0	50.0	L100	20
NLAR553 200 30 100	D20.0	19	R3.0	30.0	50.0	L100	20

工件材料 Workpiece Material

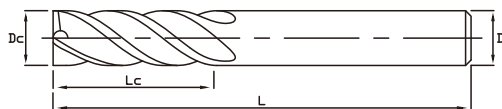
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
						☉		☉

☉ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

不锈钢立铣刀

4 Flutes



TiAlN

0.4 μm

35/38°

4 Flutes

HRC
<55

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D3.5-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 全能高效率立铣刀，主要针对不锈钢、钛合金、高温合金等难切削材质加工。
- 可变螺旋设计带来完美的抗振性，并同时兼具高速加工及强力粗加工性能。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLSE554 010 050	D1.0	3	L50	4
NLSE554 015 050	D1.5	4	L50	4
NLSE554 020 050	D2.0	6	L50	4
NLSE554 025 050	D2.5	6	L50	4
NLSE554 030 050	D3.0	8	L50	4
NLSE554 035 050	D3.5	10	L50	4
NLSE554 040 050	D4.0	10	L50	4
NLSE554 050 050	D5.0	13	L50	5
NLSE554 060 060	D6.0	15	L60	6
NLSE554 080 060	D8.0	20	L60	8
NLSE554 100 075	D10.0	25	L75	10
NLSE554 120 075	D12.0	30	L75	12
NLSE554 140 100	D14.0	35	L100	16
NLSE554 160 100	D16.0	40	L100	16
NLSE554 180 100	D18.0	45	L100	20
NLSE554 200 100	D20.0	45	L100	20

工件材料 Workpiece Material

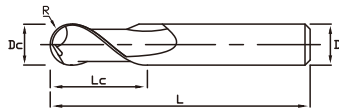
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	○		◎		◎	

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

不锈钢球头立铣刀

2 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	R	公差 h6
D1.0-D6.0	+0, -0.012	R 0.5-R10	±0.008
D8.0-D20	+0, -0.018		

- 高硬高韧性基体材质制造，特殊角度设计结合高耐磨涂层，可实现长时间的高速切削。
- 适用于CNC高速条件下加工，油雾、水冷、油冷等多种冷却环境通用。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLSB552 010 050+A14:A43	R0.5	2	L50	4
NLSB552 015 050	R0.75	3	L50	4
NLSB552 020 050	R1.0	4	L50	4
NLSB552 025 050	R1.25	5	L50	4
NLSB552 030 050	R1.5	6	L50	4
NLSB552 035 050	R1.75	8	L50	4
NLSB552 040 050	R2.0	8	L50	4
NLSB552 050 050	R2.5	10	L50	5
NLSB552 060 060	R3.0	12	L60	6
NLSB552 080 060	R4.0	16	L60	8
NLSB552 100 075	R5.0	20	L75	10
NLSB552 120 075	R6.0	24	L75	12
NLSB552 160 100	R8.0	32	L100	16
NLSE554 200 100	R10.0	40	L100	20
NLSB552 040 075	R2.0	8	L75	6
NLSB552 050 075	R2.5	10	L75	6
NLSB552 060 075	R3.0	12	L75	6
NLSB552 080 075	R4.0	16	L75	8
NLSB552 040 100	R2.0	8	L100	6
NLSB552 050 100	R2.5	8	L100	6
NLSB552 060 100	R3.0	12	L100	6
NLSB552 080 100	R4.0	16	L100	8
NLSB552 100 100	R5.0	20	L100	10
NLSB552 120 100	R6.0	24	L100	12
NLSB552 060 150	R3.0	12	L150	6
NLSB552 080 150	R4.0	16	L150	8
NLSB552 100 150	R5.0	20	L150	10
NLSB552 120 150	R6.0	24	L150	12
NLSB552 160 150	R8.0	32	L150	16
NLSE554 200 150	R10.0	40	L150	20

工件材料 Workpiece Material

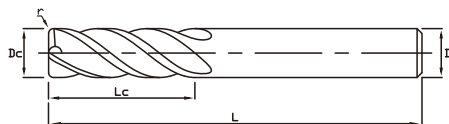
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	◎	○	○		◎		◎	

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

不锈钢圆鼻立铣刀

4 Flutes



TiAlN

0.4
μm

35/38°

4 Flutes

HRC
<55

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D1.0-D3.0	+0, -0.012
D4.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D12	+0, -0.018

公差等级

CR	公差 h6
R 0.2-R3.0	±0.008

- 全能高效率立铣刀，主要针对不锈钢、钛合金、高温合金等难切削材质加工。
- 可变螺旋设计带来完美的抗振性，粗、精加工均适用。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLSR554 010 02 050	D1.0	R0.2	3	L50	4
NLSR554 015 02 050	D1.5	R0.2	4	L50	4
NLSR554 020 02 050	D2.0	R0.2	6	L50	4
NLSR554 020 05 050	D2.0	R0.5	6	L50	4
NLSR554 030 02 050	D3.0	R0.2	8	L50	4
NLSR554 030 05 050	D3.0	R0.5	8	L50	4
NLSR554 040 02 050	D4.0	R0.2	10	L50	4
NLSR554 040 05 050	D4.0	R0.5	10	L50	4
NLSR554 045 10 050	D4.0	R1.0	10	L50	4
NLSR554 050 05 050	D5.0	R0.5	13	L50	6
NLSR554 050 10 050	D5.0	R1.0	13	L50	6
NLSR554 060 02 050	D6.0	R0.2	16	L50	6
NLSR554 060 05 050	D6.0	R0.5	16	L50	6
NLSR554 060 10 050	D6.0	R1.0	16	L50	6
NLSR554 080 02 060	D8.0	R0.2	20	L60	8
NLSR554 080 05 060	D8.0	R0.5	20	L60	8
NLSR554 080 10 060	D8.0	R1.0	20	L60	8
NLSR554 100 02 075	D10.0	R0.2	25	L75	10
NLSR554 100 05 075	D10.0	R0.5	25	L75	10
NLSR554 100 10 075	D10.0	R1.0	25	L75	10
NLSR554 100 20 075	D10.0	R2.0	25	L75	10
NLSR554 120 05 075	D12.0	R0.5	30	L75	12
NLSR554 120 10 075	D12.0	R1.0	30	L75	12
NLSR554 120 20 075	D12.0	R2.0	30	L75	12
NLSR554 160 10 100	D16.0	R1.0	45	L100	16
NLSR554 160 20 100	D16.0	R2.0	45	L100	16
NLSR554 200 10 100	D20.0	R1.0	50	L100	20
NLSR554 200 20 100	D20.0	R2.0	50	L100	20

工件材料 Workpiece Material

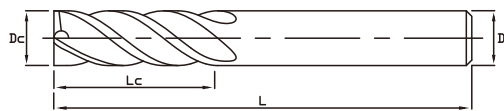
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
○	○	○	○		◎		◎	

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

高性能立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

- 耐冲击及耐磨耗的碳化钨钢棒材，全系采用可变螺旋角加工不等分刃设计，超大容屑空间获得优异的排屑性能，超高金属去除率。
- 适用于高效率要求下的大切深、大切宽、螺旋铣及摆线铣加工。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLCE604 030 050	D3.0	8	L50	6
NLCE604 040 050	D4.0	10	L50	6
NLCE604 050 050	D5.0	13	L50	6
NLCE604 060 050	D6.0	15	L50	6
NLCE604 080 060	D8.0	20	L60	8
NLCE604 100 075	D10.0	22	L75	10
NLCE604 120 075	D12.0	26	L75	12
NLCE604 140 100	D14.0	35	L100	14
NLCE604 160 100	D16.0	35	L100	16
NLCE604 180 100	D18.0	45	L100	18
NLCE604 200 100	D20.0	45	L100	20

工件材料 Workpiece Material

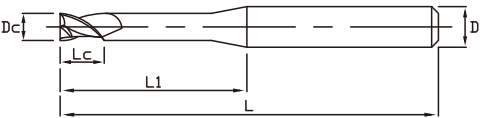
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
◎	◎	◎	○		◎		○	

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

石墨深沟立铣刀

2 Flutes



DIA

0.6 μm

30°

2 Flutes

SHANK h6

公差等级

D	公差 h6
D0.5-D2.0	+0, -0.012
D2.0-D5.0	+0, -0.015

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得更佳的涂层附着性，先进的研磨工艺确保在超长有效径内，保证超高同轴度。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGE552 005 050 N	D0.5	1	4	L50	4
NLGE552 005 050 N	D0.5	1	6	L50	4
NLGE552 006 050 N	D0.6	1.2	4	L50	4
NLGE552 006 050 N	D0.6	1.2	6	L50	4
NLGE552 008 050 N	D0.8	1.6	6	L50	4
NLGE552 008 050 N	D0.8	1.6	8	L50	4
NLGE552 010 050 N	D1.0	2	6	L50	4
NLGE552 010 060 N	D1.0	2	10	L60	4
NLGE552 010 060 N	D1.0	2	15	L60	4
NLGE552 015 050 N	D1.5	3	8	L50	4
NLGE552 015 060 N	D1.5	3	10	L60	4
NLGE552 015 060 N	D1.5	3	15	L60	4
NLGE552 020 060 N	D2.0	4	10	L60	4
NLGE552 020 060 N	D2.0	4	16	L60	4
NLGE552 020 060 N	D2.0	4	20	L60	6
NLGE552 020 075 N	D2.0	4	30	L75	6
NLGE552 030 050 N	D3.0	6	15	L50	6
NLGE552 030 075 N	D3.0	6	30	L75	6
NLGE552 040 050 N	D4.0	8	16	L50	6
NLGE552 040 075 N	D4.0	8	30	L75	6
NLGE552 050 050 N	D5.0	10	20	L50	6
NLGE552 050 075 N	D5.0	10	30	L75	6

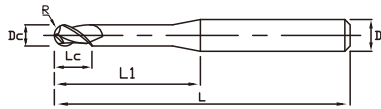
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								⊙

⊙ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

石墨深沟球头立铣刀

2 Flutes



DIA

0.6
μm

30°

2 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D0.5-D2.0	+0, -0.012
D2.0-D5.0	+0, -0.015

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得更佳的涂层附着性，先进的研磨工艺确保在超长有效径内，保证超高同轴度。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGB552 005 050 N	R0.25	0.7	4	L50	4
NLGB552 005 050 N	R0.25	0.7	6	L50	4
NLGB552 006 050 N	R0.3	1	4	L50	4
NLGB552 006 050 N	R0.3	1	6	L50	4
NLGB552 008 050 N	R0.4	1.2	6	L50	4
NLGB552 008 050 N	R0.4	1.2	8	L50	4
NLGB552 010 050 N	R0.5	1.5	6	L50	4
NLGB552 010 060 N	R0.5	1.5	10	L60	4
NLGB552 010 060 N	R0.5	1.5	15	L60	4
NLGB552 010 060 N	R0.5	1.5	20	L60	4
NLGB552 015 050 N	R0.75	2.2	8	L50	4
NLGB552 015 050 N	R0.75	2.2	12	L50	4
NLGB552 020 060 N	R0.75	2.2	15	L60	4
NLGB552 020 060 N	R0.75	2.2	20	L60	4
NLGB552 020 060 N	R1.0	3	10	L60	4
NLGB552 020 060 N	R1.0	3	16	L60	4
NLGB552 020 060 N	R1.0	3	20	L60	4
NLGB552 030 060 N	R1.5	4.5	15	L60	4
NLGB552 030 075 N	R1.5	4.5	30	L75	4
NLGB552 040 060 N	R2.0	6	20	L60	6
NLGB552 040 075 N	R2.0	6	30	L75	6
NLGB552 040 100 N	R2.0	6	40	L100	6

工件材料 Workpiece Material

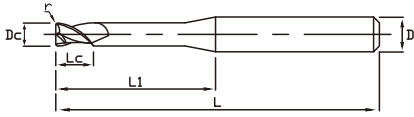
铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

石墨深沟圆鼻立铣刀

2 Flutes



DIA

0.6 μm

30°

2 Flutes

SHANK
h6

公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D20	+0, -0.018

公差等级

CR	公差 h6
CR0.2-R0.5	± 0.005

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得更佳的涂层附着性，先进的研磨工艺确保在超长有效径内，保证超高同轴度。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	D 颈径 Neck diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L1 有效长 Effective length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGR552 010 02 050 N	D1.0	0.95	R0.2	2.0	6.0	L50	4
NLGR552 010 02 050 N	D1.0	0.95	R0.2	2.0	8.0	L50	4
NLGR552 010 02 060 N	D1.0	0.95	R0.2	2.0	10.0	L60	4
NLGR552 010 02 060 N	D1.0	0.95	R0.2	2.0	12.0	L60	4
NLGR552 015 02 050 N	D1.5	1.45	R0.2	3.0	6.0	L50	4
NLGR552 015 02 060 N	D1.5	1.45	R0.2	3.0	8.0	L60	4
NLGR552 015 02 060 N	D1.5	1.45	R0.2	3.0	10.0	L60	4
NLGR552 015 02 060 N	D1.5	1.45	R0.2	3.0	12.0	L60	4
NLGR552 020 02 060 N	D2.0	1.92	R0.2	4.0	8.0	L60	4
NLGR552 020 02 060 N	D2.0	1.92	R0.2	4.0	12.0	L60	4
NLGR552 020 02 060 N	D2.0	1.92	R0.2	4.0	16.0	L60	4
NLGR552 020 02 060 N	D2.0	1.92	R0.2	4.0	20.0	L60	4
NLGR552 030 02 050 N	D3.0	2.9	R0.2	6.0	9.0	L50	4
NLGR552 030 02 060 N	D3.0	2.9	R0.2	6.0	15.0	L60	4
NLGR552 030 02 060 N	D3.0	2.9	R0.2	6.0	20.0	L60	4
NLGR552 030 02 075 N	D3.0	2.9	R0.2	6.0	30.0	L75	4
NLGR552 030 05 050 N	D3.0	2.9	R0.5	6.0	9.0	L50	4
NLGR552 030 05 060 N	D3.0	2.9	R0.5	6.0	15.0	L60	4
NLGR552 030 05 060 N	D3.0	2.9	R0.5	6.0	20.0	L60	4
NLGR552 030 05 075 N	D3.0	2.9	R0.5	6.0	30.0	L75	4
NLGR552 040 02 050 N	D4.0	3.9	R0.2	8.0	15.0	L50	6
NLGR552 040 02 060 N	D4.0	3.9	R0.2	8.0	20.0	L60	6
NLGR552 040 02 075 N	D4.0	3.9	R0.2	8.0	25.0	L75	6
NLGR552 040 02 075 N	D4.0	3.9	R0.2	8.0	30.0	L75	6
NLGR552 040 05 050 N	D4.0	3.9	R0.5	8.0	15.0	L50	6
NLGR552 040 05 060 N	D4.0	3.9	R0.5	8.0	20.0	L60	6
NLGR552 040 05 075 N	D4.0	3.9	R0.5	8.0	25.0	L75	6
NLGR552 040 05 075 N	D4.0	3.9	R0.5	8.0	30.0	L75	6

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable

YIKTIN

石墨加工立铣刀

4 Flutes



公差等级

D	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015
D8.0-D12	+0, -0.018

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得最佳的涂层附着性，有效确保加工寿命。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGE554 030 050	D3.0	9	L50	3
NLGE554 040 050	D4.0	12	L50	4
NLGE554 060 050	D6.0	15	L50	6
NLGE554 080 060	D8.0	20	L60	8
NLGE554 100 080	D10.0	30	L80	10
NLGE554 120 080	D12.0	30	L80	12
NLGE554 160 150	D16.0	40	L150	16
NLGE554 060 075	D6.0	20	L75	6
NLGE554 080 080	D8.0	25	L80	8
NLGE554 060 100	D6.0	20	L100	6
NLGE554 080 110	D8.0	25	L110	8
NLGE554 100 110	D10.0	30	L110	10
NLGE554 120 110	D12.0	35	L110	12
NLGE554 060 150	D6.0	20	L150	6
NLGE554 080 150	D8.0	25	L150	8
NLGE554 100 150	D10.0	30	L150	10
NLGE554 120 150	D12.0	35	L150	12

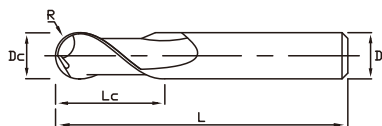
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

石墨加工球头立铣刀

2 Flutes



DIA

0.6 μm

30°

2 Flutes

SHANK
h6

公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D3.0-D6.0	+0, -0.015	R 1.5-R10	±0.01
D8.0-D12	+0, -0.018		

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得更佳的涂层附着性，有效确保加工寿命。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

型号 Type No.	R 刃径 Diameter	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGB552 030 060	R1.5	6	L60	3
NLGB552 040 060	R2.0	8	L60	4
NLGB552 060 060	R3.0	12	L60	6
NLGB552 080 080	R4.0	16	L80	8
NLGB552 100 080	R5.0	20	L80	10
NLGB552 120 080	R6.0	24	L80	12
NLGB552 160 150	R8.0	32	L150	16
NLGB552 060 075	R3.0	12	L75	6
NLGB552 060 100	R3.0	12	L100	6
NLGB552 080 110	R4.0	16	L110	8
NLGB552 100 110	R5.0	20	L110	10
NLGB552 120 110	R6.0	24	L110	12
NLGB552 060 150	R3.0	12	L100	6
NLGB552 080 150	R4.0	16	L110	8
NLGB552 100 150	R5.0	20	L110	10
NLGB552 120 150	R6.0	24	L110	12

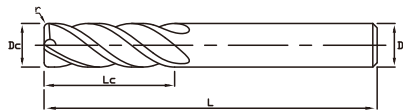
工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								◎

◎ 最适合 Most Suitable ○ 适合 Suitable

石墨加工圆鼻立铣刀

4 Flutes



公差等级		公差等级	
D	公差 h6	CR	公差 h6
D0.5-D2.0	+0, -0.012	CR 0.2-R1.0	±0.005
D2.0-D5.0	+0, -0.015		

- 采用金刚石涂层，配合先进工艺获得更佳的涂层附着性，先进的研磨工艺确保在超长有效径内，保证超高同轴度。
- 专用于加工石墨和陶瓷材料，耐高温、耐磨损。

规格参数 Dimensions

单位 Unit (mm)

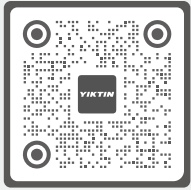
型号 Type No.	Dc 刃径 Diameter	R R角 Corner R	Lc 刃长 Flute Length	L 全长 Overall Length	D 柄径 Shank Dia.
NLGR554 030 02 060	D3.0	R0.2	9	L60	3
NLGR554 040 02 060	D4.0	R0.2	12	L60	4
NLGR554 040 05 060	D4.0	R0.5	12	L60	4
NLGR554 060 02 060	D6.0	R0.2	20	L60	6
NLGR554 060 05 060	D6.0	R0.5	20	L60	6
NLGR554 060 10 060	D6.0	R1.0	20	L60	6
NLGR554 080 05 080	D8.0	R0.5	25	L80	8
NLGR554 080 10 080	D8.0	R1.0	25	L80	8
NLGR554 100 05 080	D10.0	R0.5	30	L80	10
NLGR554 100 10 080	D10.0	R1.0	30	L80	10
NLGR554 120 05 080	D12.0	R0.5	30	L80	12
NLGR554 120 10 080	D12.0	R1.0	30	L80	12
NLGR554 160 05 150	D16.0	R0.5	30	L150	16
NLGR554 160 10 150	D16.0	R1.0	30	L150	16
NLGR554 060 02 100	D6.0	R0.2	20	L100	6
NLGR554 060 05 100	D6.0	R0.5	20	L100	6
NLGR554 060 10 100	D6.0	R1.0	20	L100	6
NLGR554 060 02 150	D6.0	R0.2	20	L150	6
NLGR554 060 05 150	D6.0	R0.5	20	L150	6
NLGR554 060 10 150	D6.0	R1.0	20	L150	6
NLGR554 080 05 110	D8.0	R0.5	25	L110	8
NLGR554 080 10 110	D8.0	R1.0	25	L110	8
NLGR554 100 05 110	D10.0	R0.5	30	L110	10
NLGR554 100 10 110	D10.0	R1.0	30	L110	10
NLGR554 120 05 110	D12.0	R0.5	35	L110	12
NLGR554 120 10 110	D12.0	R1.0	35	L110	12
NLGR554 080 05 150	D8.0	R0.5	25	L150	8
NLGR554 080 10 150	D8.0	R1.0	25	L150	8
NLGR554 100 05 150	D10.0	R0.5	30	L150	10
NLGR554 100 10 150	D10.0	R1.0	30	L150	10
NLGR554 120 05 150	D12.0	R0.5	35	L150	12
NLGR554 120 10 150	D12.0	R1.0	35	L150	12

工件材料 Workpiece Material

铸铁、碳素钢 (~22HRC) S50C/HT250/Q235	合金钢工具钢 (25~35HRC) P20/H13/D2	调质钢、预硬钢 (35~45HRC) NAK80/718H/FDAC	热处理钢 (45~55HRC) SKD61/1.2343ESR	热处理钢 (55~65HRC) SKD11/SKH51	不锈钢 (~30HRC) SUS304/316/316L	铝合金 (~150HB) 5052/6061/7075	钛合金 (~32HRC) Ti-6Al-4V	铜、铜合金 C11000 B152C11000
								◎

◎ 最适合 Most Suitable

○ 适合 Suitable



YIKTIN

广东益田工业有限公司

YIKTIN INDUSTRIAL CO., LTD.

中国广东省广州天河区奥体南路6号东澳小镇A区12栋
Unit A1209, No.6 Aotinan Road, Guangzhou, China 510660
Tel. +86 20 8200 6193
Fax +86 20 8200 6193
cs@yiktin.com
www.yiktin.com