

刃天行
超硬系列立铣刀

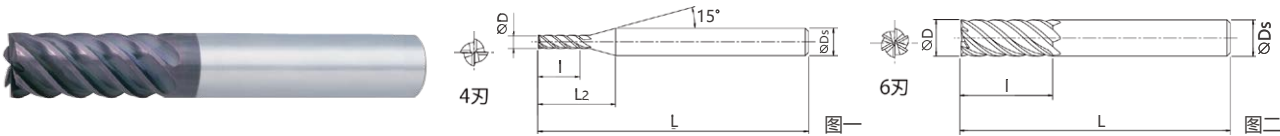
日本著名刀具品牌商OSG生产制造



Nano（超微）技术研制出的超耐热高硬质的涂层
WXS系列，可以有效应对硬度不高于70HRC的材料。

OHM 4 020-060 S06

① 品类记号 ② 刃数 ③ 刃径 ④ 总长 ⑤ 柄径



- 采用耐磨损性优良的WXS涂层的高精度多刃铣刀，可以广泛对应多种材料。
- 针对普通钢，淬火钢可以发挥良好效果。
- 适用于干式、湿式加工。



型 号	D mm	L mm	I mm	L2 mm	Ds mm	Z mm	未税售价(元)
OHM4010-060S06	1	60	2.5	11.6	6	4	120.8
OHM4020-060S06	2	60	6	14.9	6	4	120.8
OHM4030-060S06	3	60	8	15.9	6	4	136.5
OHM4040-060S06	4	60	11	17.1	6	4	143.5
OHM6060-060S06	6	60	13	—	6	6	162.8
OHM6080-070S08	8	70	19	—	8	6	210.0
OHM6100-080S10	10	80	22	—	10	6	271.3
OHM6120-090S12	12	90	26	—	12	6	416.5

切削条件参考表（OHM平底铣刀）

加工材料	调质钢·预硬钢		工具钢·调质钢 预硬钢		预硬钢																											
	~40HRC		40~45HRC		45~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~70HRC																					
外径	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度																				
Mill Dia. (mm)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)																				
2	20,000	1,600	20,000	1,600	16,000	1,250	12,000	670	11,000	535	7,950	335																				
3	15,000	1,800	13,500	1,600	10,500	1,250	7,950	670	7,450	535	5,300	335																				
4	11,000	1,800	9,950	1,600	7,950	1,250	5,950	670	5,550	535	4,000	335																				
6	7,450	2,650	6,650	2,400	5,300	1,900	4,000	1,000	3,700	800	2,650	505																				
8	5,550	2,650	4,950	2,400	4,000	1,900	3,000	1,000	2,800	800	2,000	505																				
10	4,450	2,650	4,000	2,400	3,200	1,900	2,400	1,000	2,250	800	1,600	505																				
12	3,700	2,650	3,300	2,400	2,650	1,900	2,000	1,000	1,850	800	1,350	505																				
切入深度 (mm)					<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.02D</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.1D</td></tr></table> D≤1.5 1.5<D≤2.5 2.5<D aeMax=1mm以下		ap	ae	1.5D	0.02D	1.5D	0.05D	1.5D	0.1D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr></table> aeMax=1mm以下		ap	ae	1.5D	0.05D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.03D</td></tr></table> aeMax=0.5mm以下		ap	ae	1.5D	0.03D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr></table> aeMax=0.5mm以下		ap	ae	1D	0.02D
					ap	ae																										
1.5D	0.02D																															
1.5D	0.05D																															
1.5D	0.1D																															
ap	ae																															
1.5D	0.05D																															
ap	ae																															
1.5D	0.03D																															
ap	ae																															
1D	0.02D																															

A 车削加工

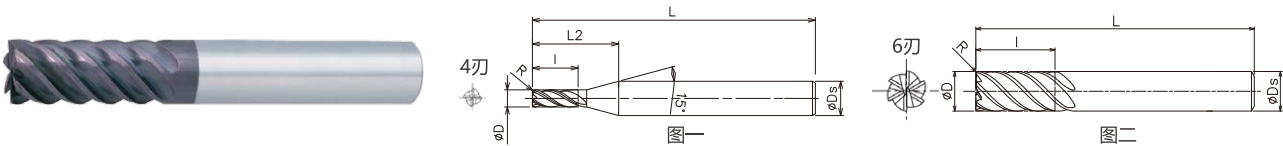
B 铣削加工

C 孔加工

超硬系列

OHM 4 040 R05-060 S06

① 品类记号 ② 刃数 ③ 刃径 ④ 圆弧角R ⑤ 总长 ⑥ 柄径

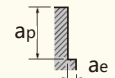


- 采用耐磨损性优良的WXS涂层的高精度多刃铣刀，可以广泛对应多种材料。
- 针对普通钢，淬火钢可以发挥良好效果。
- 适用于干式、湿式加工。



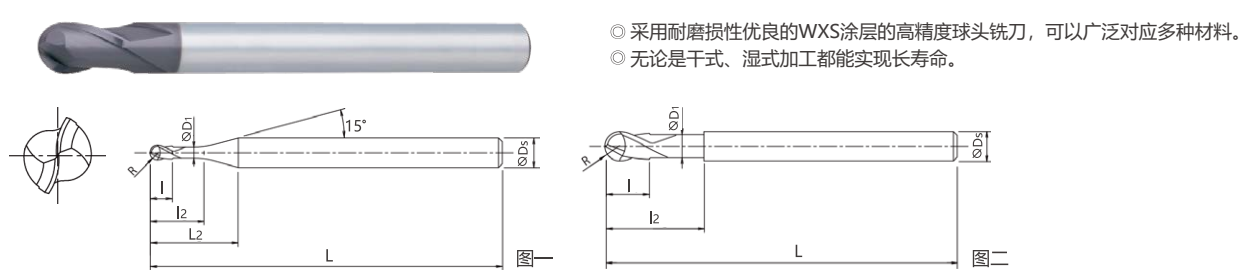
型 号	DXR mm	L mm	I mm	L2 mm	Ds mm	Z mm	未税售价(元)
OHM4040R05-060S06	4 X R0.5	60	11	17.1	6	4	208.3
OHM6060R05-060S06	6 X R0.5	60	13	—	6	6	252.0
OHM6080R05-070S08	8 X R0.5	70	19	—	8	6	320.3
OHM6100R05-080S10	10 X R0.5	80	22	—	10	6	411.3
OHM6120R05-090S12	12 X R0.5	90	26	—	12	6	631.8

切削条件参考表（OHMR平底圆鼻铣刀）

加工材料	调质钢·预硬钢		工具钢·调质钢 预硬钢		预硬钢																											
	~40HRC		40~45HRC		45~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~70HRC																					
外径	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度																				
Mill Dia. (mm)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)																				
2	20,000	1,600	20,000	1,600	16,000	1,250	12,000	670	11,000	535	7,950	335																				
3	15,000	1,800	13,500	1,600	10,500	1,250	7,950	670	7,450	535	5,300	335																				
4	11,000	1,800	9,950	1,600	7,950	1,250	5,950	670	5,550	535	4,000	335																				
6	7,450	2,650	6,650	2,400	5,300	1,900	4,000	1,000	3,700	800	2,650	505																				
8	5,550	2,650	4,950	2,400	4,000	1,900	3,000	1,000	2,800	800	2,000	505																				
10	4,450	2,650	4,000	2,400	3,200	1,900	2,400	1,000	2,250	800	1,600	505																				
12	3,700	2,650	3,300	2,400	2,650	1,900	2,000	1,000	1,850	800	1,350	505																				
切入深度 (mm)					<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.02D</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.1D</td></tr></table> Dc≤1.5 1.5<Dc≤2.5 2.5<Dc aeMax=1mm以下		ap	ae	1.5D	0.02D	1.5D	0.05D	1.5D	0.1D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.05D</td></tr></table> aeMax=1mm以下		ap	ae	1.5D	0.05D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1.5D</td><td>0.03D</td></tr></table> aeMax=0.5mm以下		ap	ae	1.5D	0.03D	<table><tr><td>ap</td><td>ae</td></tr><tr><td>1D</td><td>0.02D</td></tr></table> aeMax=0.5mm以下		ap	ae	1D	0.02D
					ap	ae																										
					1.5D	0.02D																										
1.5D	0.05D																															
1.5D	0.1D																															
ap	ae																															
1.5D	0.05D																															
ap	ae																															
1.5D	0.03D																															
ap	ae																															
1D	0.02D																															

OHMB 2 0050-050 S04

① 品类记号 ② 刃数 ③ R球半径 ④ 总长 ⑤ 柄径

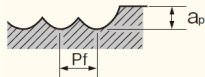


- 采用耐磨损性优良的WXS涂层的高精度球头铣刀，可以广泛对应多种材料。
- 无论是干式、湿式加工都能实现长寿命。



型 号	R X l2 mm	L mm	I mm	L2 mm	Ds mm	D1 mm	未税售价(元)
OHMB20050-050S04	R0.5 X 2	50	1	7.7	4	0.95	67.9
OHMB20075-050S04	R0.75 X 3	50	1.5	7.9	4	1.45	67.9
OHMB20100-050S04	R1 X 4	50	2	8.3	4	1.95	67.9
OHMB20150-060S06	R1.5 X 6	60	3	11.9	6	2.85	90.8
OHMB20150-050S04	R1.5 X 6	50	3	8.3	4	2.85	67.9
OHMB20200-050S06	R2 X 8	60	4	12.1	6	3.85	90.8
OHMB20200-050S04	R2 X 8	50	4	8.2	4	3.85	67.9
OHMB20250-060S06	R2.5 X 10	60	5	12.2	6	4.85	98.0
OHMB20300-060S06	R3	60	9	—	6	—	129.5
OHMB20300-075S06	R3	75	9	—	6	—	134.8
OHMB20400-075S08	R4	75	12	—	8	—	168.5
OHMB20400-100S08	R4	100	12	—	8	—	201.3
OHMB20500-100S10	R5	100	15	—	10	—	271.3
OHMB20600-110S12	R6	110	18	—	12	—	463.8

切削条件参考表（OHMB 球头铣刀）

加工材料	工具钢·调质钢·预硬钢		调质钢																	
	~45HRC		45~55HRC		55~60HRC		60~65HRC		65~70HRC											
半径 RE	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度	转速	进给速度										
	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)	Speed (min-1)	Feed (mm/min)										
0.5	32,000	2,350	32,000	2,350	32,000	2,000	32,000	1,600	32,000	1,450										
0.75	32,000	3,050	32,000	3,050	32,000	2,500	26,500	1,900	21,000	1,400										
1.0	32,000	3,600	32,000	3,550	24,000	2,200	20,000	1,750	16,000	1,250										
1.5	26,500	4,000	21,000	3,200	16,000	2,000	13,500	1,600	10,500	1,200										
2.0	20,000	3,650	16,000	2,950	12,000	1,900	9,950	1,500	7,950	1,150										
2.5	16,000	3,500	12,500	2,650	9,550	1,700	7,950	1,350	6,350	1,000										
3.0	13,500	3,350	10,500	2,300	7,950	1,550	6,650	1,250	5,300	955										
4.0	9,950	2,850	7,950	2,050	5,950	1,350	4,950	1,050	4,000	830										
5.0	7,950	2,550	6,350	1,800	4,800	1,150	4,000	875	3,200	700										
6.0	6,650	2,400	5,300	1,650	4,000	955	3,300	795	2,650	635										
8.0	4,950	1,800	4,000	1,250	3,000	775	2,500	595	2,000	475										
10.0	4,000	1,450	3,200	1,000	2,400	620	2,000	475	1,600	380										
12.5	3,200	1,150	2,550	815	1,900	495	1,600	380	1,250	305										
切入深度 (mm)			<table><tr><td>ap</td><td>Pf</td></tr><tr><td>0.05D</td><td>0.1D</td></tr></table>		ap	Pf	0.05D	0.1D	<table><tr><td>ap</td><td>Pf</td></tr><tr><td>0.03D</td><td>0.1D</td></tr></table>		ap	Pf	0.03D	0.1D	<table><tr><td>ap</td><td>Pf</td></tr><tr><td>0.02D</td><td>0.05D</td></tr></table>		ap	Pf	0.02D	0.05D
			ap	Pf																
0.05D	0.1D																			
ap	Pf																			
0.03D	0.1D																			
ap	Pf																			
0.02D	0.05D																			
			apMax=0.6mm以下		apMax=0.5mm以下		apMax=0.3mm以下													

A 车削加工

B 铣削加工

C 孔加工

超硬系列

A 车削加工

B 铣削加工

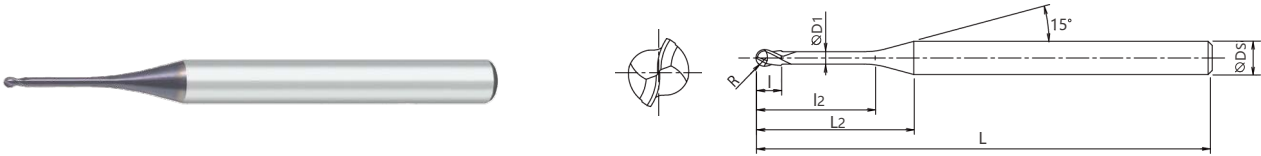
C 孔加工

超硬系列

OHLB 2 0050-045 L04

① ② ③ ④ ⑤

① 品类记号 ② 刃数 ③ R球半径 ④ 总长 ⑤ 颈长



◎ 采用耐磨损性优良的WXS涂层的高精度长颈球头铣刀，可以广泛对应多种材料。
◎ 无论是干式、湿式加工都能实现长寿命。



型 号	R X l2	L	l	L2	Ds	D1	未税售价 (元)
OHLB20050-045L04	R0.5×4	45	0.8	9.7	4	0.95	107.1
OHLB20050-045L06	R0.5×6	45	0.8	11.7	4	0.95	110.1
OHLB20050-045L08	R0.5×8	45	0.8	13.7	4	0.95	112.5
OHLB20050-045L10	R0.5×10	45	0.8	15.7	4	0.95	112.5
OHLB20050-050L16	R0.5×16	50	0.8	21.7	4	0.95	152.3
OHLB20100-045L08	R1×8	45	1.6	12.3	4	1.95	112.5
OHLB20100-045L10	R1×10	45	1.6	14.3	4	1.95	112.5
OHLB20100-045L12	R1×12	45	1.6	16.3	4	1.95	112.5
OHLB20100-050L16	R1×16	50	1.6	20.3	4	1.95	112.5
OHLB20100-060L22	R1×22	60	1.6	26.3	4	1.95	152.3
OHLB20150-050L10	R1.5×10	50	2.4	15.9	6	2.85	145.8
OHLB20150-055L16	R1.5×16	55	2.4	21.9	6	2.85	148.8
OHLB20150-060L20	R1.5×20	60	2.4	25.9	6	2.85	156.2
OHLB20150-070L30	R1.5×30	70	2.4	35.9	6	2.85	161.4
OHLB20200-060L12	R2×12	60	3.2	16.1	6	3.85	148.8
OHLB20200-060L16	R2×16	60	3.2	20.1	6	3.85	148.8
OHLB20200-080L35	R2×35	80	3.2	39.1	6	3.85	166.9

切削条件参考表（OHLB 深沟长颈球头铣刀）

加工材料	碳素钢·铸铁				合金钢·工具钢				调质钢·预硬钢 30~38HRC			
	转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)		转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)		转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)	
Rxl2			ap	pf			ap	pf			ap	pf
R0.5x4	40000	3000	0.05	0.1	40000	3000	0.05	0.1	40000	2850	0.05	0.1
R0.5x6	30000	2000	0.05	0.1	30000	2000	0.05	0.1	30000	1900	0.05	0.1
R0.5x8	26000	1600	0.05	0.1	26000	1600	0.05	0.1	26000	1500	0.05	0.1
R0.5x10	22000	1100	0.01	0.02	22000	1100	0.01	0.02	22000	1000	0.01	0.02
R0.5x16	16000	420	0.005	0.01	16000	420	0.005	0.01	16000	400	0.005	0.01
R1x8	25000	2600	0.1	0.2	25000	2600	0.1	0.2	25000	2400	0.1	0.2
R1x10	20000	2400	0.1	0.2	20000	2400	0.1	0.2	20000	2200	0.1	0.2
R1x12	16000	2000	0.1	0.2	16000	2000	0.1	0.2	16000	1900	0.1	0.2
R1x16	14000	1700	0.1	0.1	14000	1700	0.1	0.1	14000	1600	0.1	0.1
R1x22	10000	1000	0.05	0.1	10000	1000	0.05	0.1	10000	950	0.05	0.1
R1.5x10	25000	3800	0.15	0.3	25000	3800	0.15	0.3	25000	3600	0.15	0.3
R1.5x16	16000	2000	0.1	0.2	16000	2000	0.1	0.2	16000	1900	0.1	0.2
R1.5x20	14000	1800	0.1	0.2	14000	1800	0.1	0.2	14000	1700	0.1	0.2
R1.5x30	10000	800	0.03	0.05	10000	800	0.03	0.05	10000	760	0.03	0.05
R2x12	20000	3600	0.2	0.5	20000	3600	0.2	0.5	20000	3400	0.2	0.5
R2x16	18000	3200	0.2	0.5	18000	3200	0.2	0.5	18000	3000	0.2	0.5
R2x35	12000	1800	0.1	0.2	12000	1800	0.1	0.2	12000	1700	0.1	0.2
切入深度 (mm)												

加工材料	不锈钢·调质钢·预硬钢 38~45HRC				预硬钢							
	转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)		转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)		转速 Speed (min-1)	进给速度 Feed (mm/min)	切削深度 (mm)	
Rxl2			ap	pf			ap	pf			ap	pf
R0.5x4	40000	2850	0.05	0.1	40000	2200	0.05	0.1	40000	1700	0.02	0.05
R0.5x6	30000	1900	0.05	0.1	30000	1500	0.05	0.1	30000	1200	0.02	0.05
R0.5x8	26000	1500	0.05	0.1	26000	1200	0.05	0.1	26000	960	0.02	0.05
R0.5x10	22000	1000	0.01	0.02	21000	760	0.01	0.02	18000	520	0.01	0.02
R0.5x16	16000	400	0.005	0.01	15000	300	0.005	0.01	13000	200	0.005	0.01
R1x8	25000	2400	0.1	0.2	24000	2300	0.1	0.2	20000	1500	0.05	0.1
R1x10	20000	2200	0.1	0.2	19000	2000	0.1	0.2	17000	1400	0.05	0.1
R1x12	16000	1900	0.1	0.2	15000	1700	0.1	0.2	13000	1100	0.05	0.1
R1x16	14000	1600	0.1	0.1	13000	1400	0.1	0.1	11000	950	0.05	0.1
R1x22	9000	950	0.05	0.1	9000	860	0.05	0.1	7500	570	0.05	0.1
R1.5x10	25000	3600	0.15	0.3	20000	2800	0.15	0.3	18000	2000	0.06	0.15
R1.5x16	16000	1900	0.1	0.2	13000	1500	0.1	0.2	11000	1100	0.06	0.15
R1.5x20	14000	1700	0.1	0.2	11000	1600	0.1	0.2	10000	1000	0.06	0.15
R1.5x30	9000	760	0.03	0.05	7000	590	0.03	0.05	6000	400	0.03	0.05
R2x12	20000	3400	0.2	0.5	17000	2900	0.2	0.5	14000	1900	0.08	0.2
R2x16	18000	3000	0.2	0.5	15000	2500	0.2	0.5	10000	1300	0.08	0.2
R2x35	12000	1700	0.1	0.2	9000	1200	0.1	0.2	4000	420	0.08	0.2
切入深度 (mm)												

A 车削加工

B 铣削加工

C 孔加工

超硬系列