

SSH STIMONE ENDMILLS HSS

Endmills HSS 高速钢系铣刀

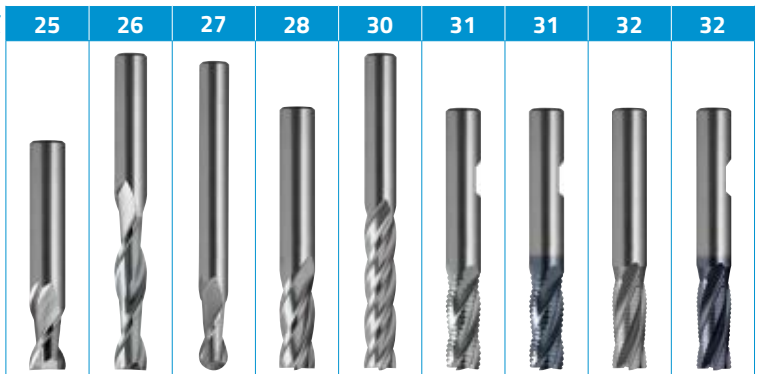
Cost effective machining

- Solutions for slotting, finishing, roughing & profiling
- 8% Co HSS
- Short & Long Series

Endmill Finder - HSS

ISO	VDI	Material Group 工件材料类别	Sutton 应用材料代号
P	A	Steel 钢件	N
M	R	Stainless Steel 不锈钢	VA
K	F	Cast Iron 铸铁	GG
N	N	Non-Ferrous Metals, Aluminiums & Coppers 有色金属	Al W
S	S	Titaniums & Super Alloys 钛合金及超级合金	Ti Ni
H	H	Hard Materials (≥ 45 HRC) 淬火钢(≥ 45 HRC)	H

Page 页



E100	E102/E225	E113	E125/E227	E127/E229	E142/E144	E143/E145	E168	E169/E171	
●	●		●	●					
			●	●					
			●	●					
		●			●	●	●	●	
HSS Co.8 含8%钴高速钢					HSS Co.8 含8%钴高速钢				
BrT 无处理					BrT 无处理	TiCN 氮化钛	BrT 无处理	TiCN 氮化钛	
N					WN		NH		
JIS					JIS		JIS		
h6					h6		h6		

ISO及VDI应用材料代号

^ VDI 3323 material groups can also be determined by referring to the material cross reference listing in the application guide at the back of this catalogue.

^ VDI 3323 工件材料类别明细可查阅产品目录最后部份技术篇的工件材料分类表。

Catalogue Code 产品号

Type of Cut: **Slotting** 槽铣

Finishing 精铣

Universal 侧铣

Roughing 粗铣

Profiling 仿型铣

Material 材质

Surface Finish 表面处理

Sutton Designation 神盾工具代号

Standard 生产标准

Shank Tolerance 柄径容许公差

ISO	VDI 3323	Material 工件材料	Condition 材料状态	HB 硬度	N/mm ²										
P	1	Steel - Non-alloy, cast & free cutting 钢件-非合金及易切削	~ 0.15 %C	A	125	440	●	●	●	●	●	●	●		
	2		~ 0.45 %C	A	190	640	●	●	●	●	●	●	●		
	3			QT	250	840	○	○	○	○	○	○	○	●	
	4		~ 0.75 %C	A	270	910	○	○	○	○	○	○	○	○	
	5			QT	300	1010	○	○	○	○	○	○	○	○	●
	6	Steel - Low alloy & cast < 5% of alloying elements 钢件-低合金钢	A	180	610	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	7		QT	275	930	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
	8		QT	300	1010	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
	9		QT	350	1180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
	10	Steel - High alloy, cast & tool 高合金钢及工具钢	A	200	680	○	○	○	○	○	○	○	○	○	●
	11		HT	325	1100										●
12	Steel - Corrosion resistant & cast 钢件-耐酸钢	Ferritic / Martensitic	A	200	680			○	○			○	○	○	
13		Martensitic	QT	240	810	○		○	○			○	○	○	
M	14.1	Stainless Steel 不锈钢	Austenitic	A	180	610			○					○	
	14.2		Duplex		250	840			○					○	
	14.3		Precipitation Hardening		250	840								○	
K	15	Cast Iron - Grey (GG) 灰铸铁	Ferritic / Pearlitic		180	610	○		○	○		○	○	●	
	16		Pearlitic		260	880	○		○	○		○	○	○	
	17	Cast Iron - Nodular (GGG) 球墨铸铁	Ferritic		160	570	○	○	○	○		○	○	○	
	18		Pearlitic		250	840	○	○	○	○		○	○	○	
	19		Ferritic		130	460	○	○	○	○		○	○	○	
20	Cast Iron - Malleable 可锻铸铁	Ferritic		130	460	○	○	○	○		○	○	○		
20		Pearlitic		230	780	○	○	○	○		○	○	○		
N	21	Aluminum & Magnesium - wrought alloy 锻造铝合金	Non Heat Treatable		60	210	●	●	●	●	●	○	○		
	22		Heat Treatable	AH	100	360	●	●	●	●	●	○	○		
	23	Aluminum & Magnesium - cast alloy ≤ 12% Si 压铸铝 ≤ 12% Si	Non Heat Treatable		75	270	○	○	○	○	○	○	○		
	24		Heat Treatable	AH	90	320	○	○	○	○	○	○	○		
	25	Al & Mg-cast alloy 压铸铝 > 12% Si	Non Heat Treatable		130	460	○	○	○	○		○	○		
	26	Copper & Cu alloys (Brass/Bronze) 铜及铜合金	Free cutting, Pb > 1%		110	390	○	○	○	○	○	○	○	○	
	27		Brass (CuZn, CuSnZn)		90	320								○	
	28		Bronze (CuSn)		100	360	○	○	○	○	○	○	○	○	
29	Non-metallic - Thermosetting & fiber-reinforced plastics														
30	Non-metallic - Hard rubber, wood etc.														
S	31	High temp. alloys 耐热合金	Fe based	A	200	680									
	32			AH	280	950									
	33		Ni / Co based	A	250	840									
	34			AH	350	1180									
	35			C	320	1080									
	36	Titanium & Ti alloys 钛合金	CP Titanium		400	MPa									
	37.1		Alpha alloys		860	MPa									
	37.2		Alpha / Beta alloys	A	960	MPa									
	37.3			AH	1170	MPa									
	37.4		Beta alloys	A	830	MPa									
37.5		AH	1400	MPa											
H	38.1	Hardened steel 淬火钢	HT	45	HRC										
	38.2		HT	55	HRC										
	39.1		HT	58	HRC										
	39.2		HT	62	HRC										
	40	Cast Iron 硬铸铁	Chilled	C	400	1350								○	
41	HT		55	HRC											

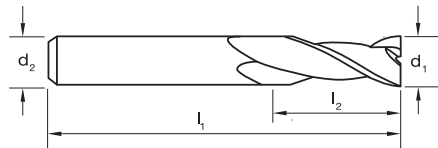
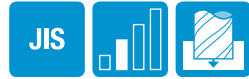
Condition (材料状态): A (Annealed) (正火), AH (Age Hardened) (时效硬化), C (Cast) (铸件), HT (Hardened & Tempered) (淬火及回火), QT (Quenched & Tempered) (调质及回火).

● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

Slot Drills 2 Flute, R30 N, Regular



- For precision milling of slots & cavities
 - Suitable for materials up to 1000 N/mm²
 - For soft steels & non-ferrous material
- 适用于槽铣及型腔铣
 - 加工硬度 ≤ 1000N/mm²
 - 亦适合软钢及非铁金属



尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (e8)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)
0100	1	50	3	6	2	E100 0100
0150	1.5	50	4.5	6	2	E100 0150
0200	2	50	7	6	2	E100 0200
0250	2.5	50	7	6	2	E100 0250
0300	3	50	9	6	2	E100 0300
0350	3.5	60	12	8	2	E100 0350
0400	4	60	12	8	2	E100 0400
0450	4.5	60	15	8	2	E100 0450
0500	5	60	15	8	2	E100 0500
0550	5.5	60	15	8	2	E100 0550
0600	6	60	15	8	2	E100 0600
0650	6.5	65	20	10	2	E100 0650
0700	7	65	20	10	2	E100 0700
0750	7.5	65	20	10	2	E100 0750
0800	8	65	20	10	2	E100 0800
0850	8.5	75	25	10	2	E100 0850
0900	9	75	25	10	2	E100 0900
0950	9.5	75	25	10	2	E100 0950
1000	10	75	25	10	2	E100 1000
1100	11	80	30	12	2	E100 1100
1200	12	80	30	12	2	E100 1200
1300	13	90	35	16	2	E100 1300
1400	14	90	35	16	2	E100 1400
1500	15	95	40	16	2	E100 1500
1600	16	95	40	16	2	E100 1600
1700	17	105	40	20	2	E100 1700
1800	18	105	40	20	2	E100 1800
1900	19	110	45	20	2	E100 1900
2000	20	110	45	20	2	E100 2000
2200	22	110	45	20	2	E100 2200
2400	24	120	50	25	2	E100 2400
2500	25	120	50	25	2	E100 2500
2800	28	125	55	25	2	E100 2800
3000	30	125	55	25	2	E100 3000
3200	32	145	60	32	2	E100 3200

Imperial (英制)

0159	1/16	1-31/32	1/8	1/4	2	E100 0159
0238	3/32	1-31/32	3/16	1/4	2	E100 0238
0318	1/8	1-31/32	7/32	1/4	2	E100 0318
0476	3/16	2-3/8	3/8	1/4	2	E100 0476
0635	1/4	2-9/16	9/16	1/4	2	E100 0635
0794	5/16	2-9/16	9/16	3/8	2	E100 0794
0953	3/8	2-3/4	23/32	3/8	2	E100 0953
1270	1/2	3-17/32	1	1/2	2	E100 1270
1588	5/8	3-3/4	1-3/16	5/8	2	E100 1588
1905	3/4	4-5/16	1-9/16	3/4	2	E100 1905
2540	1	4-23/32	2	3/4	2	E100 2540

ISO	P													M			K							N										S										H									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41			
E100	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

P Steel 钢件 **M** Stainless Steel 不锈钢 **K** Cast Iron 铸铁 **N** Non-Ferrous Metals 有色金属 **S** Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 **H** Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合



Catalogue Code 目录代码

Discount Group 折扣组

Material 材料

Surface Finish 表面处理

Sutton Designation 神盾工具代号

Geometry 几何结构

Shank Form (DIN 1835) 柄径型

Shank Tolerance 柄径容许公差

E100

B0502

HSS Co.8

Brf 无处理

N

R30

A

h6

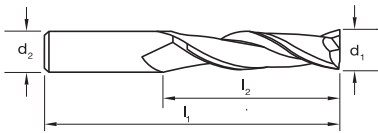
* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分。

Slot Drills 2 Flute, R30 N, Long



- For long-reach slotting applications
- Suitable for materials up to 1000 N/mm²
- For soft steels & non-ferrous material

- 适用于长悬伸的槽铣
- 加工硬度 ≤ 1000N/mm²
- 亦适合软钢及非铁金属

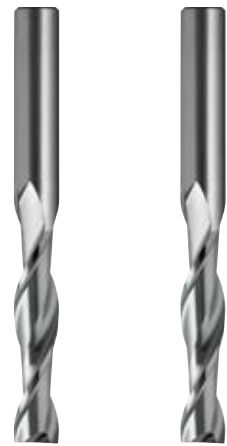


尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (e8)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)	Item # (货号)
0300	3.0	60	15	6	2	E102 0300	
0400	4.0	60	20	6	2		E225 0400
0400	4.0	60	20	8	2	E102 0400	
0500	5.0	65	25	6	2		E225 0500
0500	5.0	65	25	8	2	E102 0500	
0600	6.0	65	25	6	2		E225 0600
0600	6.0	65	25	8	2	E102 0600	
0800	8.0	80	35	10	2	E102 0800	
0900	9.0	95	45	10	2	E102 0900	
1000	10.0	95	45	10	2	E102 1000	
1100	11.0	105	55	12	2	E102 1100	
1200	12.0	105	55	12	2	E102 1200	
1400	14.0	110	55	16	2	E102 1400	
1600	16.0	120	65	16	2	E102 1600	
1800	18.0	130	65	20	2	E102 1800	
2000	20.0	140	75	20	2	E102 2000	
2500	25.0	160	90	25	2	E102 2500	

Imperial (英制)

0635	1/4	2-9/16	1	1/4	2	E102 0635	
0953	3/8	3-3/4	1-3/4	3/8	2	E102 0953	
1270	1/2	4-5/16	2-5/32	1/2	2	E102 1270	
1905	3/4	5-1/2	2-61/64	3/4	2	E102 1905	



- Catalogue Code 目录代码
- Discount Group 折扣组
- Material 材料
- Surface Finish 表面处理
- Sutton Designation 神盾工具代号
- Geometry 几何结构
- Shank Form (DIN 1835) 柄径型
- Shank Tolerance 柄径容许公差

E102	E225
B0502	B0502
HSS Co.8	HSS Co.8
Brf 无处理	Brf 无处理
N	N
R30	R30
A	A
h6	h6

Item # (货号)	Item # (货号)
E102 0300	
	E225 0400
E102 0400	
	E225 0500
E102 0500	
	E225 0600
E102 0600	
E102 0800	
E102 0900	
E102 1000	
E102 1100	
E102 1200	
E102 1400	
E102 1600	
E102 1800	
E102 2000	
E102 2500	

ISO	P										M			K					N										S										H												
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41		
E102	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○													●	●	○	○	○			○																					
E225	●	●	○	○	○	○	○	○	○										○				●	●	○	○	○			○																					

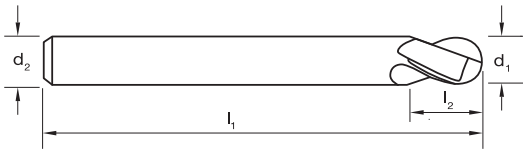
P Steel 钢件 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分.

Slot Drills Ballnose, 2 Flute, R30 N, Long

suttontools

- For long-reach profiling & contour milling applications - 适用于长悬伸的仿型及等高加工
- Suitable for materials up to 1000 N/mm² - 加工硬度 ≤ 1000N/mm²



尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (e8)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)
0150	1.5	55	3	6	2	E113 0150
0200	2	55	4	6	2	E113 0200
0250	2.5	55	5	6	2	E113 0250
0300	3	60	6	6	2	E113 0300
0400	4	70	8	6	2	E113 0400
0500	5	80	10	6	2	E113 0500
0600	6	90	12	6	2	E113 0600
0700	7	90	14	6	2	E113 0700
0800	8	100	16	8	2	E113 0800
0900	9	100	18	8	2	E113 0900
1000	10	100	20	10	2	E113 1000
1200	12	110	24	12	2	E113 1200
1400	14	110	28	12	2	E113 1400
1600	16	140	32	16	2	E113 1600
2000	20	160	40	20	2	E113 2000
2500	25	180	50	25	2	E113 2500
3000	30	180	55	25	2	E113 3000



Catalogue Code 目录代码	E113
Discount Group 折扣组	B0502
Material 材料	HSS Co.8
Surface Finish 表面处理	Brt 无处理
Sutton Designation 神盾工具代号	N
Geometry 几何结构	R30
Shank Form (DIN 1835) 柄径型	A
Shank Tolerance 柄径容许公差	h6

ISO	P												M			K			N						S						H																									
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41							
E113	●	●	●	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																								

P Steel 钢件 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

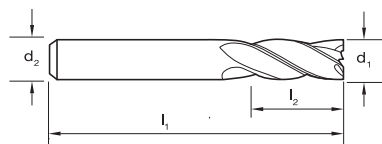
* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分.

Endmills 4 Flute / 6 Flute, R30 N, Regular

suttontools

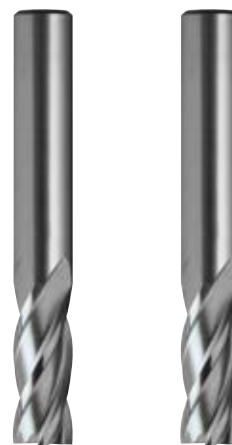
- For precision finish milling applications
- Suitable for materials up to 1000 N/mm²
- TiCN for longer tool life

- 适用于高精铣削
- 加工硬度 ≤ 1000N/mm²
- TiCN涂层可延长刀具寿命



尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (k9)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)	Item # (货号)
0150	1.5	50	3	6	4	E125 0150	
0200	2.0	50	6	6	4	E125 0200	
0250	2.5	50	7	6	4	E125 0250	
0300	3.0	50	9	6	4	E125 0300	
0350	3.5	60	12	6	4		E227 0350
0350	3.5	60	12	8	4	E125 0350	
0400	4.0	60	12	6	4		E227 0400
0400	4.0	60	12	8	4	E125 0400	
0450	4.5	60	15	6	4		E227 0450
0450	4.5	60	15	8	4	E125 0450	
0500	5.0	60	15	6	4		E227 0500
0500	5.0	60	15	8	4	E125 0500	
0550	5.5	60	15	6	4		E227 0550
0550	5.5	60	15	8	4	E125 0550	
0600	6.0	60	15	6	4		E227 0600
0600	6.0	60	15	8	4	E125 0600	
0650	6.5	65	20	10	4	E125 0650	
0700	7.0	65	20	10	4	E125 0700	
0750	7.5	65	20	10	4	E125 0750	
0800	8.0	65	20	10	4	E125 0800	
0850	8.5	75	25	10	4	E125 0850	
0900	9.0	75	25	10	4	E125 0900	
0950	9.5	75	25	10	4	E125 0950	
1000	10.0	75	25	10	4	E125 1000	
1050	10.5	80	30	12	4	E125 1050	
1100	11.0	80	30	12	4	E125 1100	
1150	11.5	80	30	12	4	E125 1150	
1200	12.0	80	30	12	4	E125 1200	
1300	13.0	90	35	16	4	E125 1300	
1400	14.0	90	35	16	4	E125 1400	
1500	15.0	95	40	16	4	E125 1500	
1600	16.0	95	40	16	4	E125 1600	
1700	17.0	105	40	20	4	E125 1700	
1800	18.0	105	40	20	4	E125 1800	
1900	19.0	110	45	20	4	E125 1900	
2000	20.0	110	45	20	4	E125 2000	
2200	22.0	110	45	20	4	E125 2200	
2400	24.0	120	50	25	4	E125 2400	
2500	25.0	120	50	25	4	E125 2500	
2800	28.0	125	55	25	6	E125 2800	
3000	30.0	125	55	25	6	E125 3000	
3200	32.0	145	60	32	6	E125 3200	



Catalogue Code 目录代码

Discount Group 折扣组

Material 材料

Surface Finish 表面处理

Sutton Designation 神盾工具代号

Geometry 几何结构

Shank Form (DIN 1835) 柄径型

Shank Tolerance 柄径容许公差

E125	E227
B0502	B0502
HSS Co.8	HSS Co.8
Brf 无处理	Brf 无处理
N	N
R30	R30
A	A
h6	h6

ISO	P										M			K					N										S										H														
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41				
E125	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																				
E227	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																				

P Steel 钢材 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

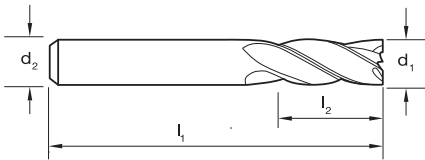
* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分。

Endmills 4 Flute, R30 N, Regular

suttontools

- For precision finish milling applications
- Suitable for materials up to 1000 N/mm²

- 适用于高精铣削
- 加工硬度 ≤ 1000N/mm²



尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (k9)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)
0159	1/16	1-31/32	1/4	1/4	4	E125 0159
0238	3/32	1-31/32	9/32	1/4	4	E125 0238
0318	1/8	1-31/32	11/32	1/4	4	E125 0318
0476	3/16	2-11/32	19/32	1/4	4	E125 0476
0635	1/4	2-11/32	19/32	1/4	4	E125 0635
0794	5/16	2-9/16	25/32	3/8	4	E125 0794
0953	3/8	2-15/16	31/32	3/8	4	E125 0953
1270	1/2	3-7/32	1-3/8	1/2	4	E125 1270
1588	5/8	3-3/4	1-9/16	5/8	4	E125 1588
1905	3/4	4-5/16	1-3/4	3/4	4	E125 1905
2540	1	4-23/32	1-31/32	3/4	4	E125 2540
2541	1	4-23/32	1-31/32	1	4	E125 2541



Catalogue Code 目录代码	E125
Discount Group 折扣组	B0502
Material 材料	HSS Co.8
Surface Finish 表面处理	Brt 无处理
Sutton Designation 神盾工具代号	N
Geometry 几何结构	R30
Shank Form (DIN 1835) 柄径型	A
Shank Tolerance 柄径容许公差	h6

ISO	P												M			K					N										S										H															
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41							
E125	●	●	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○										●	●	●	○	○	○	○	○	○	○																								

P Steel 钢件 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

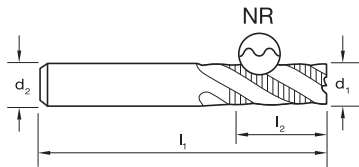
* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分.

Roughers NR (normal), R30 WN, Regular



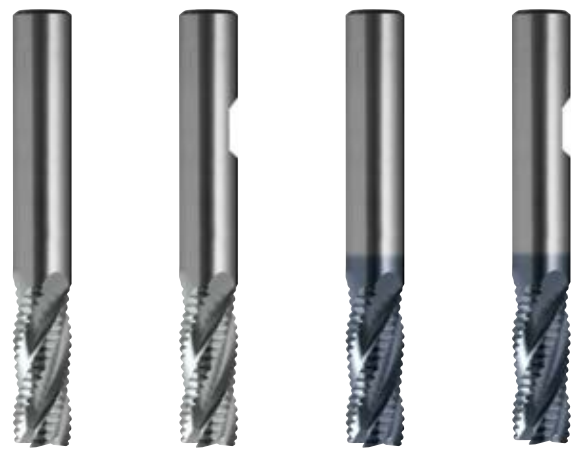
- For roughing applications
- NR geometry allows for heavy cuts
- Suitable for materials up to 1000 N/mm²
- TiCN for longer tool life

- 适用于粗加工铣削
- NR粗齿型有利于大切深
- 加工硬度 ≤ 1000N/mm²
- TiCN涂层可延长刀具寿命



尺寸参考

Catalogue Code 目录代码
 Discount Group 折扣组
 Material 材料
 Surface Finish 表面处理
 Sutton Designation 神盾工具代号
 Geometry 几何结构
 Shank Form (DIN 1835) 柄径型
 Shank Tolerance 柄径容许公差



E142	E144	E143	E145
B0402	B0402	B0404	B0404
HSS Co.8	HSS Co.8	HSS Co.8	HSS Co.8
Brf 无处理	Brf 无处理	TiCN 氮化钛	TiCN 氮化钛
WN	WN	WN	WN
R30 NR	R30 NR	R30 NR	R30 NR
A	B 侧固柄	A	B 侧固柄
h6	h6	h6	h6

Size Ref.	d ₁ (js14)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)	Item # (货号)	Item # (货号)	Item # (货号)
0600	6.0	60	15	10	3	E142 0600		E143 0600	
0800	8.0	65	20	10	3	E142 0800		E143 0800	
1000	10.0	75	25	10	4	E142 1000		E143 1000	
1200	12.0	80	30	12	4	E142 1200		E143 1200	
1400	14.0	90	35	16	4	E142 1400			
1500	15.0	95	40	16	4	E142 1500			
1600	16.0	95	40	16	4		E144 1600		E145 1600
1800	18.0	105	40	20	4				E145 1800
2000	20.0	110	45	20	4		E144 2000		E145 2000
2200	22.0	110	45	20	4				E145 2200
2500	25.0	120	50	25	5		E144 2500		E145 2500
3000	30.0	125	55	25	5		E144 3000		

ISO	P										M					K					N					S					H																										
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41								
E142	●	●	●	●	○	●																	●	●	●	○	○	○	○																												
E144	●	●	●	○	○	●																	●	●	●	○	○	○	○																												
E143	●	●	○	○	○	●	○	○									○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○																												
E145	●	●	○	○	○	●	○	○									○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○																												

P Steel 钢件 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

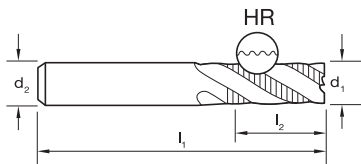
* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分。

Roughers HR (fine), R30 NH, Regular



- For roughing applications
- HR geometry allows for heavy cuts, in harder materials
- Suitable for materials up to 1300 N/mm²
- TiCN for longer tool life

- 适用于粗加工铣削
- HR细齿型适用中高硬度材料的大切深
- 加工硬度 ≤ 1300N/mm²
- TiCN涂层可延长刀具寿命



尺寸参考

Size Ref.	d ₁ (js14)	l ₁	l ₂	d ₂	z	Item # (货号)	Item # (货号)	Item # (货号)
0600	6.0	60	15	10	3	E168 0600	E169 0600	
0800	8.0	65	20	10	3	E168 0800	E169 0800	
1000	10.0	75	25	10	4	E168 1000	E169 1000	
1200	12.0	80	30	12	4	E168 1200	E169 1200	
1600	16.0	95	40	16	4			E171 1600

Catalogue Code 目录代码

Discount Group 折扣组

Material 材料

Surface Finish 表面处理

Sutton Designation 神盾工具代号

Geometry 几何结构

Shank Form (DIN 1835) 柄径型

Shank Tolerance 柄径容许公差

E168	E169	E171
B0402	B0404	B0404
HSS Co.8	HSS Co.8	HSS Co.8
Brf 无处理	TiCN 氮化钛	TiCN 氮化钛
NH	NH	NH
R30 HR	R30 HR	R30 HR
A	A	B 侧固柄
h6	h6	h6

ISO	P										M			K			N										S					H																					
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41				
E168					●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○						
E169					●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○				
E171					●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○						

P Steel 钢件 M Stainless Steel 不锈钢 K Cast Iron 铸铁 N Non-Ferrous Metals 有色金属 S Titanium & Super Alloys 钛合金及超级合金 H Hard Materials 淬火钢 ● Optimal 非常适合 ○ Effective 适合

* For style specifications refer to the Technical Information section at the back of this catalogue. * 如果需要查看详细的样式细节请参考产品目录后页的技术信息部分.