



THE FUTURE OF PRECISION MACHINING

# NiTiCo LINE

---

新一代Trochoidal銑削



# NiTiCo 30 DH



01

## 5刃設計

- 5刃設計進給速度相對於4刃提高25%
- 適用於開槽，輪廓加工，半精加工和精加工

02

## 小圓角設計

- 降低崩刃的風險從而提高刀具的使用壽命

03

## 不等螺旋角 (DH)

- 降低刀具加工時的震動從而提高加工表面的光潔度

04

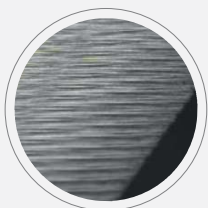
## 完美精密研磨的刀刃

- 提高加工的穩定性同時能延長刀具壽命

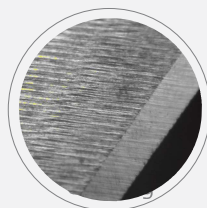
05

## 高效能內油孔

- 切削時更能達到冷卻的效果
- 特別適用於難切削材料



普通研磨

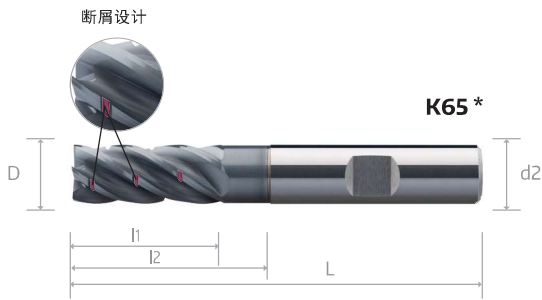


完美精密研磨

06

## 斷屑設計

- 加工時有效的縮短切削屑從而達到良好的排屑效果



EDP No.	Dimension ( mm )						K65 *
	D	l1	l2	L	d2 ( h6 )	R	油孔
							G6110
0400 057 06	4	10	15	57	6	0.1	•
0600 057	6	15	20	57	6	0.1	•
0800 064	8	20	25	64	8	0.2	•
1000 072	10	25	30	72	10	0.2	•
1200 083	12	30	40	83	12	0.3	•
1600 092	16	40	50	92	16	0.3	•
2000 104	20	50	60	104	20	0.3	•

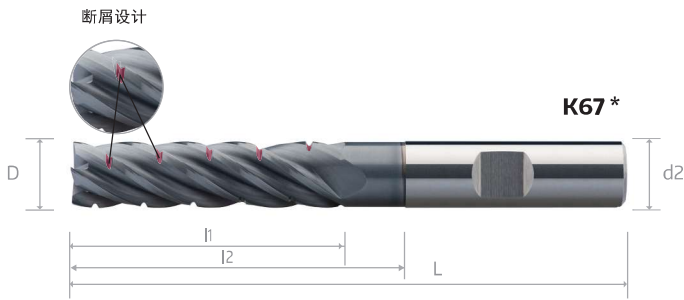
Material Group | 材质主类



CNC Repeatability
Ø1-Ø3 within 10µm
Ø4-Ø8 within 15µm
≥ Ø10 within 20µm

切削参数

4
---



EDP No.	Dimension ( mm )						K67 *
	D	l1	l2	L	d2 ( h6 )	R	油孔
							G6110
0600	6	26	32	75	6	0.1	•
0800	8	32	38	75	8	0.2	•
1000	10	42	52	100	10	0.2	•
1200	12	48	60	100	12	0.3	•
1600	16	60	68	125	16	0.3	•
2000	20	70	78	125	20	0.3	•

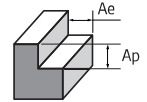
Material Group | 材质主类



CNC Repeatability
Ø1-Ø3 within 10µm
Ø4-Ø8 within 15µm
≥ Ø10 within 20µm

切削参数

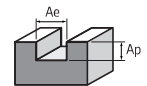
6
---



## 標準长度 立铣刀 - 5刃

側銑	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01								
切割材料	碳鋼材或鑄鋼	合金鋼材或鑄鋼	預硬化鋼材或鑄鋼	不銹鋼		灰色鑄鐵	球墨鑄鐵鑄鐵	鈦合金								
性能	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	高機械加工性	低機械加工性	-	-	-								
Ap (mm)	0.80 × D	0.80 × D	0.75 × D	0.70 × D	0.65 × D	0.80 × D	0.65 × D	0.65 × D								
Ae (mm)	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D	0.45 × D								
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
4	140	0.026	130	0.031	120	0.026	95	0.027	50	0.034	140	0.026	100	0.018	60	0.034
5		0.034		0.040		0.034		0.037		0.048		0.034		0.026		0.047
6		0.042		0.050		0.043		0.047		0.064		0.042		0.034		0.062
8		0.059		0.070		0.061		0.067		0.095		0.059		0.049		0.090
10		0.076		0.091		0.080		0.089		0.129		0.076		0.067		0.121
12		0.095		0.113		0.100		0.113		0.168		0.095		0.087		0.156
16		0.137		0.161		0.146		0.168		0.258		0.137		0.133		0.236
20		0.184		0.215		0.198		0.231		0.365		0.184		0.188		0.331

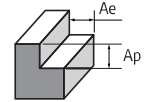
## 標準长度 立铣刀 - 5刃



擺線銑削	P01	P02	P03	M01	M02	K01	K02	S01								
切割材料	碳鋼材或鑄鋼	合金鋼材或鑄鋼	預硬化鋼材或鑄鋼	不銹鋼		灰色鑄鐵	球墨鑄鐵鑄鐵	鈦合金								
性能	-	520 < Rm < 1200	35 ≤ HRC < 45	高機械加工性	低機械加工性	-	-	-								
最大插槽寬度	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D	1.25 × D								
Ap (mm)	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D	1.50 × D								
Ae (mm)	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D	0.12 × D								
D	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
4	250	0.032	220	0.028	200	0.020	100	0.016	90	0.016	200	0.028	140	0.020	90	0.016
5		0.040		0.035		0.025		0.020		0.020		0.035		0.025		0.020
6		0.048		0.042		0.030		0.024		0.024		0.042		0.030		0.024
8		0.064		0.056		0.040		0.032		0.032		0.056		0.040		0.032
10		0.080		0.070		0.050		0.040		0.040		0.070		0.050		0.040
12		0.096		0.084		0.060		0.048		0.048		0.084		0.060		0.048
16		0.128		0.112		0.080		0.064		0.064		0.112		0.080		0.064
20		0.160		0.140		0.100		0.080		0.080		0.140		0.100		0.080



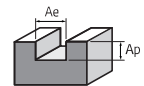
推荐的切割数据  
 注意：这些推荐的切割条件仅表示参考。应根据不同的切割条件进行调整。



## 中長 立銑刀 - 5刃

側銑	P01		P02		P03		M01		M02		K01		K02		S01	
切割材料	碳鋼材或鑄鋼		合金鋼材或鑄鋼		預硬化鋼材或鑄鋼		不銹鋼		不銹鋼		灰色鑄鐵		球墨鑄鐵鑄鐵		鈦合金	
性能	-		520 < Rm < 1200		35 ≤ HRC < 45		高機械加工性		低機械加工性		-		-		-	
Ap (mm)	0.80 × D		0.80 × D		0.75 × D		0.70 × D		0.65 × D		0.80 × D		0.65 × D		0.65 × D	
Ae (mm)	0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D		0.45 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
4	140	0.020	130	0.025	120	0.020	95	0.022	50	0.027	140	0.020	100	0.015	60	0.027
5		0.027		0.032		0.027		0.039		0.027		0.020		0.038		
6		0.034		0.040		0.034		0.052		0.034		0.034		0.027		
8		0.047		0.056		0.048		0.076		0.047		0.047		0.040		
10		0.061		0.073		0.064		0.103		0.061		0.061		0.054		
12		0.076		0.090		0.080		0.134		0.076		0.076		0.070		
16		0.110		0.129		0.117		0.206		0.110		0.110		0.107		
20		0.147		0.172		0.158		0.292		0.147		0.147		0.150		

## 中長 立銑刀 - 5刃



擺線銑削	P01		P02		P03		M01		M02		K01		K02		S01	
切割材料	碳鋼材或鑄鋼		合金鋼材或鑄鋼		預硬化鋼材或鑄鋼		不銹鋼		不銹鋼		灰色鑄鐵		球墨鑄鐵鑄鐵		鈦合金	
性能	-		520 < Rm < 1200		35 ≤ HRC < 45		高機械加工性		低機械加工性		-		-		-	
最大插槽寬度	1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D		1.25 × D	
Ap (mm)	2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D		2.00 × D	
Ae (mm)	0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D	
D	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
4	200	0.032	180	0.028	150	0.020	80	0.016	70	0.016	160	0.028	100	0.020	70	0.016
5		0.040		0.035		0.025		0.020		0.035		0.025		0.020		
6		0.048		0.042		0.030		0.024		0.042		0.030		0.024		
8		0.064		0.056		0.040		0.032		0.056		0.040		0.032		
10		0.080		0.070		0.050		0.040		0.070		0.050		0.040		
12		0.096		0.084		0.060		0.048		0.084		0.060		0.048		
16		0.128		0.112		0.080		0.064		0.112		0.080		0.064		
20		0.160		0.140		0.100		0.080		0.160		0.100		0.080		



推荐的切割数据  
注意：这些推荐的切割条件仅表示参考。应根据不同的切割条件进行调整。

# Certificate

Standard **ISO 9001:2015**

Certificate Registr. No. **01 100 053515**

Certificate Holder:



**HPMT Industries Sdn. Bhd.**

No. 5, Jalan Sungai Kayu Ara 32/39, Taman Berjaya,  
Seksyen 32, Shah Alam, Selangor Darul Ehsan, Malaysia

Scope:

Manufacturing of Standard and Custom-made Metal Removing  
Cutting Tools

Proof has been furnished by means of an audit that the  
requirements of ISO 9001:2015 are met.

Validity:

The certificate is valid from 2018-09-04 until 2021-08-14.

2018-09-14

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'K. Jeger', written over a horizontal line.

TÜV Rheinland Cert GmbH  
Am Grauen Stein · 51105 Köln



THE FUTURE OF PRECISION MACHINING

### HPMT INDUSTRIES SDN BHD

5 Jalan Sungai Kayu Ara 32/39  
Taman Berjaya, Seksyen 32  
40460 Shah Alam,  
Selangor Darul Ehsan, Malaysia

**T** + 603 5740 2218

**F** + 603 5740 2238

**E** [info@hpmt-industries.com](mailto:info@hpmt-industries.com)

**W** [www.hpmt-industries.com](http://www.hpmt-industries.com)



星隆貿易股份有限公司  
*Sing Lung Trading Co., Ltd.*

☎ TEL: 02-25955260 FAX: 02-25944938

📍 ADD: 台北市大同區承德路三段67號

✉ E-mail: [sales@sl.com.tw](mailto:sales@sl.com.tw)

🌐 WEB: [www.sl.com.tw](http://www.sl.com.tw)