



车削加工用
MEGACOAT NANO

PR1535

车削加工用

MEGACOAT NANO **PR1535**



可对应钢至难削材等广泛的被削材加工

实现耐热合金、钛合金、不锈钢的稳定加工

在进行黑皮、断续加工中抑制突发崩损

可靠的35级别(S35/M35/P35相当)

系列扩大

NEW

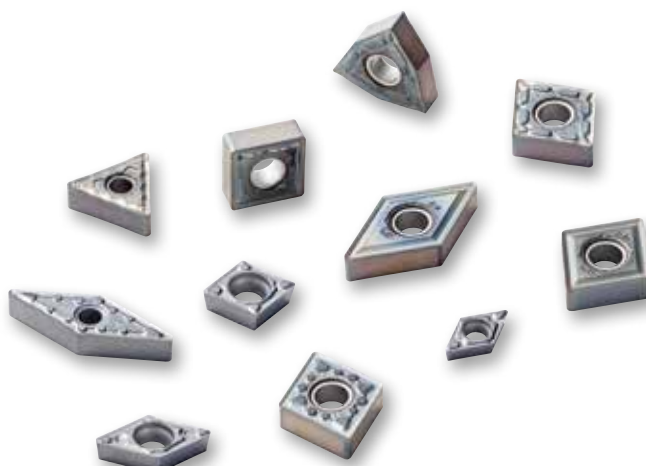
超耐热合金粗加工用
SG 断屑槽



小内径加工用
PF 断屑槽



内径加工用 研磨
P 断屑槽



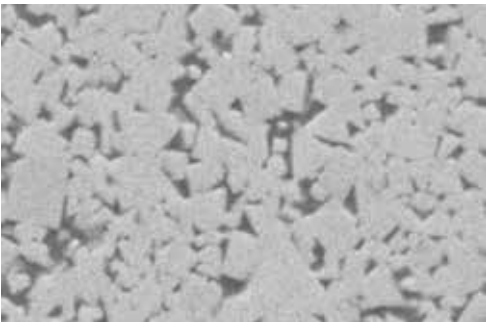
MEGACOAT NANO PR1535

抑制崩损的高韧性母材与耐热性优异的特殊涂层的组合可实现稳定加工。
在钢、难削材等的加工中发挥出优异性能

1 新钴配合比率实现强韧化

※与本公司以往材质相比

新开发高韧性母材



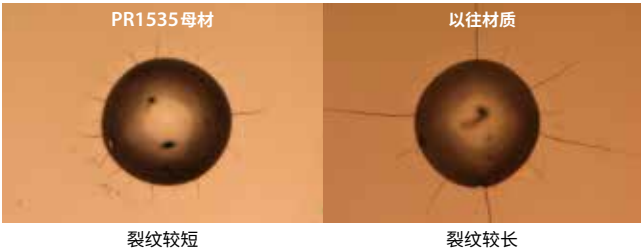
UP
23%
破坏韧性值*

2 通过母材粒子的优化与均一化提高稳定性

通过粒子的优化对应强力冲击及不稳定加工
热传导率提高约11%※ ※与本公司以往相比
抑制湿式加工时的热裂纹
通过组织的均一化，减少组织内的破坏源

UP
冲击
耐性

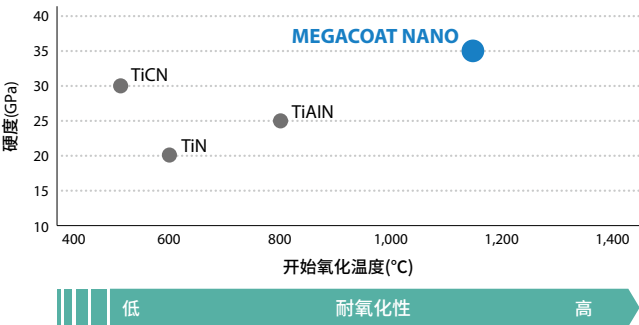
通过金刚石压头进行裂纹对比(本公司对比)



3 通过MEGACOAT NANO实现长寿命稳定加工

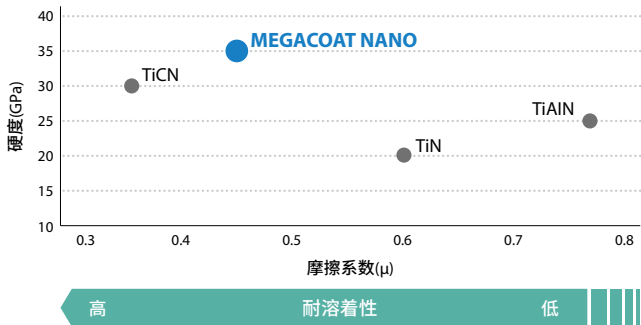
具备高硬度(35GPa)和优异的耐氧化性(开始氧化温度1,150℃),抑制磨损
优异的耐溶着性,实现温度加工

涂层特性(耐磨损性)



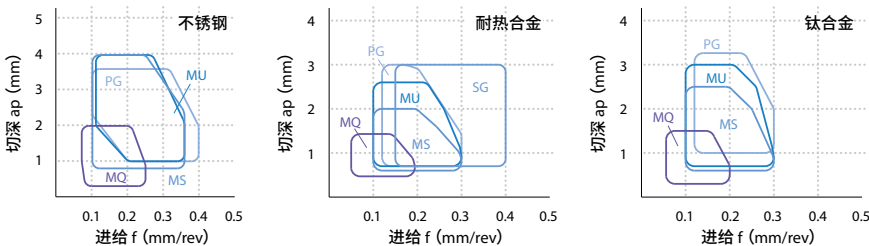
高韧性母材和特殊纳米多涂层组合延长寿命

涂层特性(耐溶着性)



摩擦系数低,耐溶着性优异,可实现温度加工

切削参数(外径加工)※CNMG12型

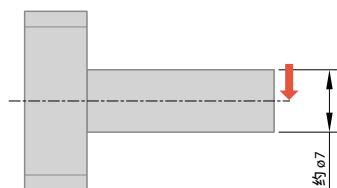


被削材	切削速度 Vc(m/min) 下限 — 推荐 — 上限
不锈钢	70 – 120 – 160
耐热合金	40 – 50 – 60
钛合金	40 – 50 – 60

加工实例

螺栓 Ni基耐热合金

Vc = 50 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
CNMG120408MS
PR1535



加工数

PR1535
(MS断屑槽)

80个/刀尖

寿命
2.6倍

其他公司产品 A

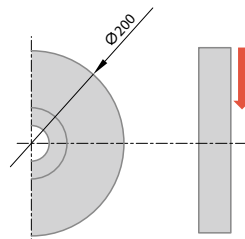
30个/刀尖

与其他公司产品A(PVD)相比,
PR1535(MS断屑槽)加工数提高为2.6倍

(来自用户的评价)

飞机零件 Ni基耐热合金

Vc = 50 m/min
ap = 0.5 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
CNMG120408MU
PR1535



加工数

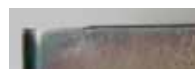
PR1535
(MU断屑槽)

1个/刀尖

其他公司产品 B

1个/刀尖

与其他公司产品B(PVD)相比,
PR1535(MU断屑槽)可抑制崩损, 实现稳定加工



PR1535

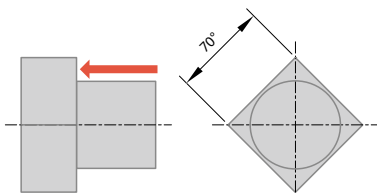


其他公司产品 B

(来自用户的评价)

角材 SUS304

Vc = 100 m/min
ap = 2.0 mm
f = 0.2 mm/rev
Wet
CNMG120408MS
PR1535



加工数

PR1535
(MS断屑槽)

50个/刀尖

寿命
5倍

其他公司产品 C

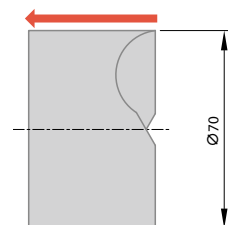
10个/刀尖

其他公司产品C(CVD)在强断续加工中会发生崩损,
而PR1535(MS断屑槽)加工数提高为5倍

(来自用户的评价)

镜筒 SUS304

Vc = 120 m/min
ap = 1.0 mm
f = 0.15 mm/rev
Wet
CNMG120408MS
PR1535



加工数

PR1535
(MS断屑槽)

80个/刀尖

寿命
2.6倍

其他公司产品 D

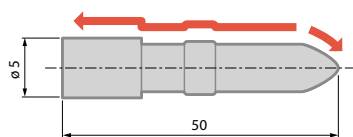
30个/刀尖

强断续加工
与其他公司产品D(PVD)相比,
PR1535(MS断屑槽)加工数提高为2.6倍以上

(来自用户的评价)

销子 SUS630

Vc = ~55 m/min
(n = 3,600 min⁻¹)
ap = 0.1~0.7 mm
f = 0.03 mm/rev
Wet (油性)
DCGT11T302MFP-GQ
PR1535



加工数

PR1535
(GQ断屑槽)

1,600个/刀尖

寿命
1.3倍

其他公司产品 E

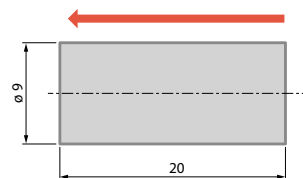
1,200个/刀尖

其他公司产品E会突发崩损, 寿命不稳定
PR1535(GQ断屑槽)可以实现无崩损稳定加工,
寿命提高为1.3倍以上

(来自用户的评价)

阀门 SUS440C

Vc = 100 m/min
(n = 3,600 min⁻¹)
ap = 0.1 mm
f = 0.06 mm/rev
Wet (油性)
DCGT11T302MFP-SK
PR1535



加工数

PR1535
(SK断屑槽)

600个/刀尖

寿命
1.3倍

其他公司产品 F

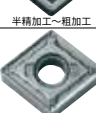
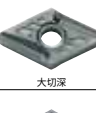
450个/刀尖

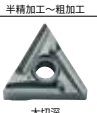
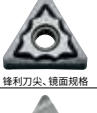
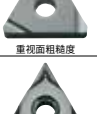
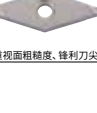
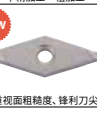
PR1535(SK断屑槽)寿命提高为1.3倍以上

(来自用户的评价)

标准库存型号

负角刀片

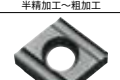
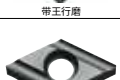
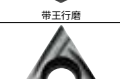
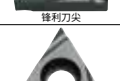
形状	型号	尺寸 (mm)				PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	
 粗加工	CNMG 120408SG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	120412SG				1.2	●
	CNMG 160612SG	15.875	6.35	6.35	1.2	●
	160616SG				1.6	●
	CNMG 190612SG	19.05	6.35	7.94	1.2	●
	190616SG				1.6	●
 精加工~半精加工	CNMG 120404MQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408MQ				0.8	●
 半精加工~粗加工	CNMG 120404MS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408MS				0.8	●
	120412MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	CNMG 120404MU	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408MU				0.8	●
	120412MU				1.2	●
						●
 半精加工~粗加工	CNMG 120404PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408PG				0.8	●
	120412PG				1.2	●
 锋利刀尖、镜面规格	CNGG 120404FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	120408FP-TK				0.8	●
 锋利刀尖、镜面规格	CNGG 120402MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2	●
	120404MFP-SK				<0.4	●
 粗加工	DNMG 150408SG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	150412SG				1.2	●
 精加工~半精加工	DNMG 150404MQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408MQ				0.8	●
 精加工~半精加工	DNMG 150604MQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●
	150608MQ				0.8	●
 半精加工~粗加工	DNMG 150404MS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408MS				0.8	●
	150412MS				1.2	●
						●
 半精加工~粗加工	DNMG 150604MS	12.70	6.35	5.16	0.4	●
	150608MS				0.8	●
	150612MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	DNMG 150404MU	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408MU				0.8	●
 半精加工~粗加工	DNMG 150604MU	12.70	6.35	5.16	0.4	●
	150608MU				0.8	●
 半精加工~粗加工	DNMG 150404PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408PG				0.8	●
	150412PG				1.2	●
						●
 半精加工~粗加工	DNMG 150604PG	12.70	6.35	5.16	0.4	●
	150608PG				0.8	●
	150612PG				1.2	●
 大切深	DNMG 150402R-LD	12.70	4.76	5.16	0.2	R
	150404R-LD				0.4	R
 锋利刀尖、镜面规格	DNGG 150404FP-TK	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	150408FP-TK				0.8	●
 锋利刀尖、镜面规格	DNGG 150402MFP-SK	12.70	4.76	5.16	<0.2	●
	150404MFP-SK				<0.4	●

形状 (R) 带方向刀片 表示为右手 (R)	型号	尺寸 (mm)				PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖R (RE)	
 粗加工	SNMG 120408SG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	120412SG				1.2	●
	SNMG 190612SG	19.05	6.35	7.94	1.2	●
	190616SG				1.6	●
 半精加工~粗加工	SNMG 120408MS	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	120412MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	SNMG 120408PG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	120412PG				1.2	●
 粗加工	TNMG 160408SG	9.525	4.76	3.81	0.8	●
	160412SG				1.2	●
	TNMG 220408SG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	220412SG				1.2	●
 精加工~半精加工	TNMG 160404MQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MQ				0.8	●
 半精加工~粗加工	TNMG 160404MS	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MS				0.8	●
	160412MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	TNMG 160404MU	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MU				0.8	●
 半精加工~粗加工	TNMG 160404PG	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408PG				0.8	●
	160412PG				1.2	●
 大切深	TNMG 160402R-LD	9.525	4.76	3.81	0.2	●
	160404R-LD				0.4	●
 锋利刀尖、镜面规格	TNGG 160404FP-TK	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408FP-TK				0.8	●
 重切削面粗糙度	TNGG 160402 R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.2	●
	160404 R/L-S				0.4	●
	160408 R/L-S				0.8	●
 锋利刀尖、镜面规格	TNGG 160401MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.1	●
	160402MFP-SK				<0.2	●
	160404MFP-SK				<0.4	●
 粗加工	VNMG 160404SG	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408SG				0.8	●
 精加工~半精加工	VNMG 160404MQ	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MQ				0.8	●
 半精加工~粗加工	VNMG 160404MS	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MS				0.8	●
	160412MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	VNMG 160404MU	9.525	4.76	3.81	0.4	●
	160408MU				0.8	●
 重切削面粗糙度、锋利刀尖	VNGG 160402 R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.2	●
	160404 R/L-S				0.4	●

●：标准库存
R：仅右手 (R) 库存

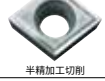
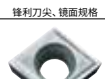
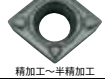
标准库存型号

负角刀片

形状	型号	尺寸(mm)				PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)	
 锋利刀尖、镜面规格	VNGG 160402MFP-SK	9.525	4.76	3.81	<0.2	●
	160404MFP-SK				<0.4	●
 粗加工	WNGM 080408SG	12.70	4.76	5.16	0.8	●
	080412SG				1.2	●
 精加工~半精加工	WNGM 080404MQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	080408MQ				0.8	●
 半精加工~粗加工	WNGM 080404MS	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	080408MS				0.8	●
	080412MS				1.2	●
 半精加工~粗加工	WNGM 080404MU	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	080408MU				0.8	●
 半精加工~粗加工	WNGM 080404PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●
	080408PG				0.8	●
	080412PG				1.2	●
 锋利刀尖	CNGU 070301MFR-U	7.5	3.18	3.6	<0.1	R
	070302MFR-U				<0.2	R
	070304MFR-U				<0.4	R
 锋利刀尖	CNGU 070301MFR-F	7.5	3.18	3.6	<0.1	R
	070302MFR-F				<0.2	R
	070304MFR-F				<0.4	R
 锋利刀尖、镜面规格	CNGU 070301MFP-SK	7.5	3.18	3.6	<0.1	●
	070302MFP-SK				<0.2	●
 带王行磨	CNMU 070302E-GK	7.0	3.18	3.6	0.2	●
	070304E-GK				0.4	●
 锋利刀尖	DNGU 080301MFR-U	7.0	3.18	3.6	<0.1	R
	080302MFR-U				<0.2	R
	080304MFR-U				<0.4	R
 锋利刀尖	DNGU 080301MFR-F	7.0	3.18	3.6	<0.1	R
	080302MFR-F				<0.2	R
	080304MFR-F				<0.4	R
 锋利刀尖、镜面规格	DNGU 080301MFP-SK	7.0	3.18	3.6	<0.1	●
	080302MFP-SK				<0.2	●
	080304MFP-SK				<0.4	●
 带王行磨	DNMU 080302E-GK	7.0	3.18	3.6	0.2	●
	080304E-GK				0.4	●
 锋利刀尖	TNGU 090301MFR-U	5.56	3.18	3.0	<0.1	R
	090302MFR-U				<0.2	R
	090304MFR-U				<0.4	R
 锋利刀尖	TNGU 090301MFR-F	5.56	3.18	3.0	<0.1	R
	090302MFR-F				<0.2	R
	090304MFR-F				<0.4	R

刀尖角R (RE) 为不等号 (例: <0.1、<0.2等) 表示的刀片为负公差刀尖产品。

正角刀片

形状 带方向刀片 表示为左手(L)	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
 锋利刀尖	CCGT 0602005MF	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●
	060201MF				<0.1		●
	060202MF				<0.2		●
	060204MF				<0.4		●
 锋利刀尖	CCGT 09T3005MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●
	09T301MF				<0.1		●
	09T302MF				<0.2		●
	09T304MF				<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MP-CK				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 09T301MP-CK	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MP-CK				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 030101MP-CF	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●
	030102MP-CF				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 040101MP-CF	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●
	040102MP-CF				<0.2		●
 NEW 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 030101MFP-PF	3.50	1.4	1.9	<0.1	7°	●
	030102MFP-PF				<0.2		●
 NEW 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 040101MFP-PF	4.30	1.8	2.3	<0.1	7°	●
	040102MFP-PF				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-PF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-PF				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060204MFP-PF	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
	060204MFP-PF				<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-GQ				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060204MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
	060204MFP-GQ				<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 09T301MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MFP-GQ				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 09T304MFP-GQ	9.525	3.97	4.4	<0.4	7°	●
	09T304MFP-GQ				<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060201MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
	060202MFP-GF				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 060204MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.4	7°	●
	060204MFP-GF				<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 09T301MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●
	09T302MFP-GF				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	CCGT 09T304MFP-GF	9.525	3.97	4.4	<0.4	7°	●
	09T304MFP-GF				<0.4		●
 半精加工切削	CCMT 09T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
 精加工	CCMT 060202PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204PP				0.4		●
 精加工	CCMT 09T302PP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304PP				0.4		●
 精加工	CCMT 09T308PP	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
	09T308PP				0.8		●
 精加工~半精加工	CCMT 060202HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204HQ				0.4		●
 精加工~半精加工	CCMT 09T302HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304HQ				0.4		●
 精加工~半精加工	CCMT 09T308HQ	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●
	09T308HQ				0.8		●
 精加工~半精加工	CCMT 060202GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
	060204GK				0.4		●
 精加工~半精加工	CCMT 09T302GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T304GK				0.4		●
 精加工~半精加工	CCMT 09T304MQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●
	09T308MQ				0.4		●

●：标准库存
R：仅右手(R)库存

标准库存型号

正角刀片

形状 带方向刀片 表示为左手(L)	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
 锋利刀尖	CCET 0301005M R/L-F 030101M R/L-F 030102M R/L-F 030104M R/L-F	3.5	1.4	1.9	<0.05	7°	●
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.4		●
 锋利刀尖	CCET 040101M R/L-F 040102M R/L-F 040104M R/L-F	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.4		●
 锋利刀尖	CCET 0602005MF R/L-U 060201MF R/L-U 060202MF R/L-U	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.2		●
					<0.2		●
 锋利刀尖	CCET 09T3005MF R/L-U 09T301MF R/L-U 09T302MF R/L-U 09T304MF R/L-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●
 锋利刀尖	CCET 0602005MFR-J 060201MF R/L-J 060202MF R/L-J	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.1		●
					<0.2		●
 半精加工切削	CPMH 080204 080208 CPMH 090304 090308	7.94	2.38	3.5	0.4	11°	●
					0.8		●
					0.4		●
					0.8		●
 精加工	CPMT 080202PP 080204PP CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	7.94	2.38	3.3	0.2	11°	●
					0.4		●
					0.2		●
					0.4		●
 精加工	CPMT 080204GP CPMT 090304GP 090308GP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●
					0.4		●
					0.4		●
					0.8		●
 精加工~半精加工	CPMH 080204HQ 080208HQ CPMH 090304HQ 090308HQ	7.94	2.38	3.5	0.4	11°	●
					0.8		●
					0.4		●
					0.8		●
 精加工	CPMT 080204XP CPMT 090304XP 090308XP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●
					0.4		●
					0.4		●
					0.8		●
 锋利刀尖	DCGT 0702005MF 070201MF 070202MF 070204MF	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	●
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.4		●
 锋利刀尖	DCGT 11T3005MF 11T301MF 11T302MF 11T304MF	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	●
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●
 锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.1		●
					<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.1		●
					<0.2		●

刀尖角R (RE) 为不等号(例: <0.1、<0.2等)表示的刀片为负公差刀尖产品。

形状 带方向刀片 表示为左手(L)	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
 锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.1		●
					<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.1		●
 锋利刀尖、镜面规格	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.1		●
					<0.2		●
 精加工~半精加工	DCMT 070202MQ 070204MQ DCMT 11T302MQ 11T304MQ 11T308MQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
					0.4		●
					0.2		●
					0.4		●
 精加工	DCMT 070202PP 070204PP DCMT 11T302PP 11T304PP 11T308PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
					0.4		●
					0.2		●
					0.4		●
 精加工	DCMT 070202GP 070204GP DCMT 11T304GP 11T308GP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
					0.4		●
					0.4		●
					0.8		●
 精加工~半精加工	DCMT 070202GK 070204GK 070208GK DCMT 11T302GK 11T304GK 11T308GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
					0.4		●
					0.8		●
					0.2		●
 精加工~半精加工	DCMT 070202HQ 070204HQ 070208HQ DCMT 11T302HQ 11T304HQ 11T308HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●
					0.4		●
					0.8		●
					0.2		●
					0.4		●
 精加工	DCMT 070204XP DCMT 11T302XP 11T304XP 11T308XP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●
					0.4		●
					0.8		●
					0.8		●
 锋利刀尖	DCET 0702005MR-F 070201M R/L-F 070202M R/L-F 070204M R/L-F DCET 11T3005MR-F 11T301M R/L-F 11T302M R/L-F 11T304M R/L-F	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●
					<0.4		●
 锋利刀尖	DCET 070201MP-FR-J 070201MF R/L-J 070202MF R/L-J DCET 11T3005MFR-J 11T301MF R/L-J 11T302MF R/L-J 11T304MFR-J	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
					<0.1		●
					<0.2		●
					<0.4		●

●: 标准库存
R: 仅右手(R)库存

标准库存型号

正角刀片

形状 带方向刀片 表示为左手(L)	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
	DCET 0702005MFR-U	6.35	2.38	2.8	<0.05	7°	R
	070201MF R/L-U				<0.1		●
	070202MF R/L-U				<0.2		●
	DCET 11T3005MFR-U	9.525	3.97	4.4	<0.05	7°	R
	11T301MF R/L-U				<0.1		●
	11T302MF R/L-U				<0.2		●
	11T304MFR-U				<0.4		R
	JCET 030102M R/L-F	3.5	1.4	1.9	<0.2	7°	●
	030104M R/L-F				<0.4		●
	TBGT 060101MP-CF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MP-CF				<0.2		●
	TBGT 060101MFP-PF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MFP-PF				<0.2		●
	060104MFP-PF				<0.4		●
	TBET 0601005M R/L	3.97	1.59	2.3	<0.05	5°	●
	060101M R/L				<0.1		●
	060102M R/L				<0.2		●
	060104M R/L				<0.4		●
	TPGT 080201MP-CF	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●
	080202MP-CF				<0.2		●
	TPGT 090201MP-CF	5.56	2.38	3.0	<0.1	11°	●
	090202MP-CF				<0.2		●
	TPGT 090201MFP-PF	5.56	2.38	2.8	<0.1	11°	●
	090202MFP-PF				<0.2		●
	090204MFP-PF				<0.4		●
	TPMT 090202PP	5.56	2.38	3.0	0.2	11°	●
	090204PP				0.4		●
	TPMT 110302PP	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304PP				0.4		●
	TPMT 090202GP	5.56	2.38	3.0	0.2	11°	●
	090204GP				0.4		●
	TPMT 110304GP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
	110308GP				0.8		●
	TPMT 160304GP	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●
	090202HQ				0.2		●
	090204HQ	5.56	2.38	3.0	0.4	11°	●
	TPMT 110302HQ				0.2		●
	TPMT 110304HQ	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
	110308HQ				0.8		●
	TPMT 160302HQ	9.525	3.18	4.5	0.2	11°	●
	160304HQ				0.4		●
	TPMT 160308HQ	9.525	3.18	4.5	0.8	11°	●
	TPMT 090204XP				0.4		●
	TPMT 110304XP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●
	110308XP				0.8		●
	TPMT 160304XP	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●
	160308XP				0.8		●
	TPGH 080201 R/L	4.76	2.38	2.3	0.1	11°	●
	080202 R/L				0.2		●
	080204 R/L				0.4		●
	TPGH 090201 R/L	5.56	2.38	3.0	0.1	11°	●
	090202 R/L				0.2		●
	090204 R/L				0.4		●
	TPGH 110202 R/L	6.35	2.38	3.5	0.2	11°	●
	110204 R/L				0.4		●
	TPGH 110302 R/L	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304 R/L				0.4		●
	110308 R/L				0.8		●
	TPGH 160302 R/L	9.525	3.18	4.5	0.2	11°	●
	160304 R/L				0.4		●
	160308 R/L				0.8		●

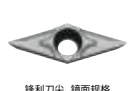
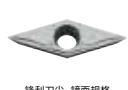
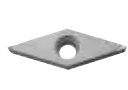
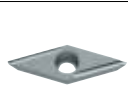
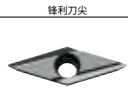
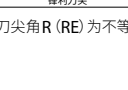
刀尖角R (RE) 为不等号 (例: <0.1、<0.2等) 表示的刀片为负公差刀尖产品。

形状 带方向刀片 表示为左手(L)	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
	TPGH 090201L-H	5.56	2.38	3.0	0.1	11°	L
	090202L-H				0.2		L
	090204L-H				0.4		L
	TPGH 110302 R/L-H	6.35	3.18	3.3	0.2	11°	●
	110304 R/L-H				0.4		●
	110308 R/L-H				0.8		●
	TPGH 160304 R/L-H	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●
	160308 R/L-H				0.8		●
	TPEH 080201M R/L-P	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●
	080202M R/L-P				<0.2		●
	080204M R/L-P				<0.4		●
	TPEH 090201M R/L-P	5.56	2.38	3	<0.1	11°	●
	090202M R/L-P				<0.2		●
	090204M R/L-P				<0.4		●
	TPEH 110301M R/L-P	6.35	3.18	3.3	<0.1	11°	●
	110302M R/L-P				<0.2		●
	110304M R/L-P				<0.4		●
	VBMT 110302PP	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●
	110304PP				0.4		●
	110308PP				0.8		●
	VBMT 160404PP	9.525	4.76	4.4	0.4	5°	●
	160408PP				0.8		●
	160412PP				1.2		●
	VBMT 110304GP	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●
	VBMT 110304HQ				0.4		●
	VBMT 110308HQ	6.35	3.18	2.8	0.8	5°	●
	VBMT 110302VF	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●
	VBMT 110304VF				0.4		●
	110308VF				0.8		●
	VBET 1103005M R/L-F	6.35	3.18	2.8	<0.05	5°	●
	110301M R/L-F				<0.1		●
	110302M R/L-F				<0.2		●
	VBET 1103005M R/L-Y	6.35	3.18	2.8	<0.05	5°	●
	110301M R/L-Y				<0.1		●
	110302M R/L-Y				<0.2		●
	110304M R/L-Y				<0.4		●
	VCMT 080202PP	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204PP				0.4		●
	VCMT 160404PP	9.525	4.76	4.4	0.4	7°	●
	160408PP				0.8		●
	VCMT 080202VF	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204VF				0.4		●
	VCMT 080202HQ	4.76	2.38	2.3	0.2	7°	●
	080204HQ				0.4		●
	VCET 110301M R/L-F	6.35	3.18	2.8	<0.1	7°	●
	110302M R/L-F				<0.2		●
	110304M R/L-F				<0.4		●
	VCET 1103005M R/L-Y	6.35	3.18	2.8	<0.05	7°	●
	110301M R/L-Y				<0.1		●
	110302M R/L-Y				<0.2		●
	110304M R/L-Y				<0.4		●
	VPGT 110301MP-CF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●
	110302MP-CF				<0.2		●

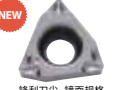
●：标准库存
R：仅右手(R)库存
L：仅左手(L)库存

标准库存型号

正角刀片

形状	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
 带方向刀片 表示为左手(L) 锋利刀尖、镜面规格	VPGT 080201MP-CK	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●
	080202MP-CK				<0.2		●
	VPGT 110301MP-CK	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●
	110302MP-CK				<0.2		●
 锋利刀尖、镜面规格	VPGT 110301MFP-GF	6.35	3.18	2.8	<0.1	11°	●
					<0.2		●
	110302MFP-GF						●
							●
 锋利刀尖	VPET 080201M R/L-F	4.76	2.38	2.3	<0.1	11°	●
	080202M R/L-F				<0.2		●
	VPET 1103005MR-F				<0.05		R
	110301MR-F				<0.1		11° R
 锋利刀尖	110302M R/L-F	6.35	3.18	2.8	<0.2	11°	●
							●
	VPET 080201MF R/L-U				<0.1		●
	080202MF R/L-U				<0.2		●
 锋利刀尖	VPET 1103005MF R/L-U	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	●
	110301MF R/L-U				<0.1		●
	110302MF R/L-U				<0.2		●
							●
 锋利刀尖	VPET 1103005MFR-J	6.35	3.18	2.8	<0.05	11°	R
	110301MF R/L-J				<0.1		●
	110302MF R/L-J				<0.2		●
							●

刀尖角R (RE) 为不等号(例: <0.1、<0.2等)表示的刀片为负公差刀尖产品。

形状	型号	尺寸(mm)				后角	PR1535
		内接 圆径	厚度	孔径	刀尖角R (RE)		
 锋利刀尖、镜面规格	WBGT 060101MP R/L-CF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MP R/L-CF				<0.2		●
							●
							●
 锋利刀尖、镜面规格	WBGT 060101MFP R/L-PF	3.97	1.59	2.3	<0.1	5°	●
	060102MFP R/L-PF				<0.2		●
	WBGT 080201MFP R/L-PF				<0.1		●
	080202MFP R/L-PF				<0.2		●
 精加工	WBMT 060102 R/L-DP	3.97	1.59	2.3	<0.2	5°	●
	060104 R/L-DP				<0.4		●
	WBMT 080202 R/L-DP				<0.2		●
	080204 R/L-DP				<0.4		●
 锋利刀尖	WBET 0601005ML-F	3.97	1.59	2.3	<0.05	5°	L
	060101M R/L-F				<0.1		●
	060102M R/L-F				<0.2		●
	060104M R/L-F				<0.4		●
 锋利刀尖	WBET 080201ML-F	4.76	2.38	2.3	<0.1	5°	L
	080202ML-F				<0.2		●
	080204M R/L-F				<0.4		●
							●
 锋利刀尖	WBET 080201M R/L-P	4.76	2.38	2.3	<0.1	5°	●
	080202M R/L-P				<0.2		●
	080204M R/L-P				<0.4		●
							●

●: 标准库存
R: 仅右手(R)库存
L: 仅左手(L)库存

国内网点

● 销售网点

京瓷(中国)商贸有限公司

地址:上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室(200072)
Room140,BuildingA3,Danling Central Square,NO.700,
WanRong Road, Jingan District ShangHai, P.R.China
Tel:021-3660-7711 Fax:021-5638-6200

天津公司 地址:天津市和平区南京路183号
世纪都会商厦 1905-1906(300051)
Tel:022-2845-9388 Fax:022-2845-9398

长春事务所 地址:长春市高新区硅谷大街888号
盈泰国际写字间612室(130000)
Tel:0431-8290-0578 Fax:0431-8290-0570

沈阳事务所 地址:沈阳市北陵大街20号
甲鸿阳大厦1203室(110032)
Tel:024-8623-3880 Fax:024-8623-7360

大连事务所 地址:大连市中山区长江路280号
大连中心·裕景5号楼ST2大厦1201室(116011)
Tel:0411-8301-0080 Fax:0411-8301-0082

青岛事务所 地址:山东省青岛市市北区敦化路138号
西王大厦3001室(266034)
Tel:0532-6675-3791/3792 Fax:0532-6675-3793

济南事务所 地址:济南市二环东路3966号
东环国际广场A座20层D2单元(250100)
Tel:0531-8609-6092 Fax:0531-6775-3003

常州事务所 地址:常州市新北区龙锦路1590号
现代传媒中心1号楼19层办公室5(213022)
Tel:0519-8181-5580 Fax:0519-8181-5586

重庆事务所 地址:重庆市南岸区南坪西路36号
嘉发跨贸中心3606单元(400060)
Tel:023-6262-6588 Fax:023-6253-3899

成都事务所 地址:成都市锦江区新光街7号
航天科技大厦2808室(610016)
Tel:028-8667-8582 Fax:028-8667-9773

西安事务所 地址:陕西省西安市碑林区南关正街88号
长安国际中心F座1202室(710068)
Tel:029-8720-1358 Fax:029-8720-1361

武汉事务所 地址:武汉市武昌区临江大道96号
武汉万达中心32楼3205室(430060)
Tel:027-8526-6779 Fax:027-8526-6750

广州事务所 地址:广州市天河区天河路385号
太古汇一座605单元(510620)
Tel:020-3835-8337 Fax:020-3821-7410

● 技术中心

上海技术中心 地址:上海市静安区万荣路700号
大宁中心广场A3幢140室(200072)
Tel:021-3660-7711 Fax:021-5638-6200

华南技术中心 东莞石龙京瓷有限公司 机械工具事业部
地址:广东省东莞市石龙镇新城区京瓷路8号(523326)
Tel:0769-8618-1660 Fax:0769-8618-4153

京瓷切削工具应用程序,为客户生产效率提高做出贡献。



扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台



搜索
京瓷切削工具
微信小程序

在京瓷网站阅读最新信息。

京瓷 切削工具 检索

<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>



京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>
CP403-1 CAT/14T1810DNI