



钢加工用
混合金属陶瓷

TN620/PV720
TN610/PV710

钢加工用混合金属陶瓷

通用

高速、断续

TN620/PV720 TN610/PV710



实现高品质的完成面与高效率加工的新金属陶瓷

采用3个特殊强化技术(混合技术)

NEW

系列大幅扩大



TN610 / TN620

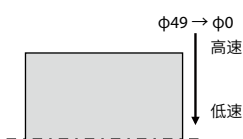
PV710 / PV720

3个特殊强化技术(混合技术)保证兼顾
良好完成面与稳定性的新金属陶瓷

1 良好的完成面品质

以往金属陶瓷粘合剂(镍、钴)与特殊高熔点
金属粘合剂复合化

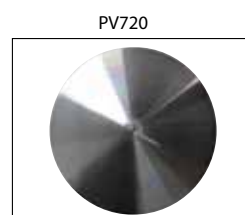
抑制切削时粘合剂软化、实现高耐熔着性与
卓越的完成面品质



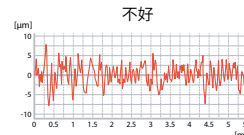
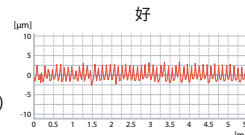
完成面比较
(本公司比较)

切削条件: $V_c=180\sim 0$ m/min(转数一定), $a_p=0.5$ mm
 $f=0.1$ mm/rev, Wet, CNMG120404型 被削材: S10C

工件加工面



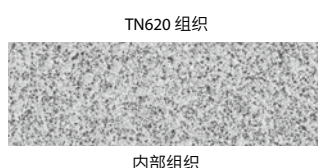
加工面粗糙度
($\phi 4\sim\phi 15$)
($V_c=15\sim 55$ m/min)



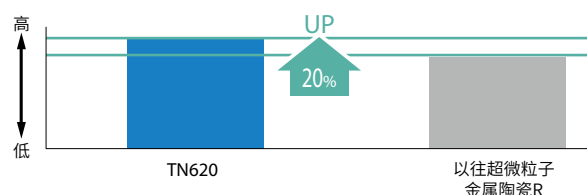
2 卓越的抗崩损性

均一超微粒子硬质相保证高强度化、高熔点结合剂保证大压缩应力效果实现抗崩损性的提高

特殊强化技术2 超微粒子混合硬质相



硬质相压缩残留应力比 (本公司比较)

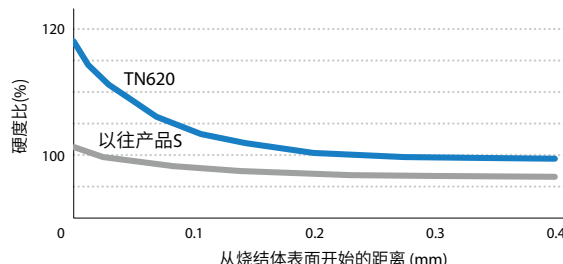
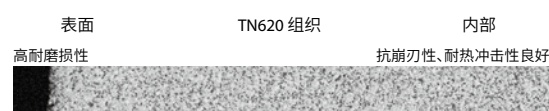


3 卓越的耐磨损性

特殊倾斜组成化保证高硬度的“表面硬化层”实现卓越的耐磨损性
确保稳定的耐磨损性与抗崩损性的平衡

内部高韧性保证耐崩刀性与耐热冲击性卓越、特别是表面附近与以往产品S(超微粒子金属陶瓷)相比,高硬度、耐磨损性高(参考图表)
(本公司比较)

特殊强化技术3 特殊表面硬化混合构造



无涂层金属陶瓷

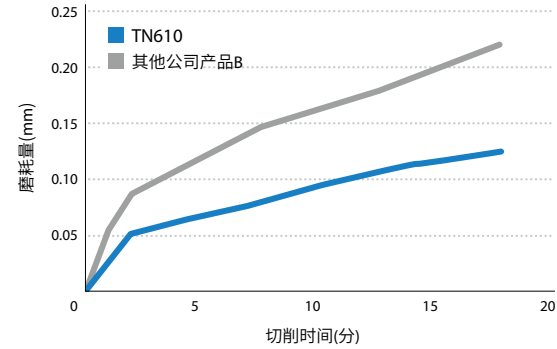
TN610 / TN620

NEW 高速、连续

TN610

连续精加工上实现高耐磨损性
可保证高品味、高精度加工

耐磨损性比较 (本公司比较)



切削时间:17.9分后



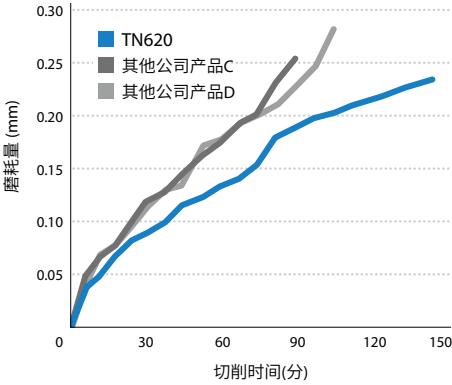
切削条件: Vc = 300 m/min, ap = 1.0 mm, f = 0.2 mm/rev Wet, CNMG120408型 被削材: SCM435

通用

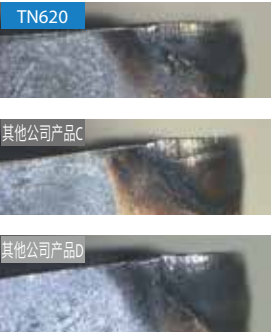
TN620

耐磨损性与抗崩损性的平衡性优异
可获得高品质的加工表面的通用材质

耐磨损性比较 (本公司比较)

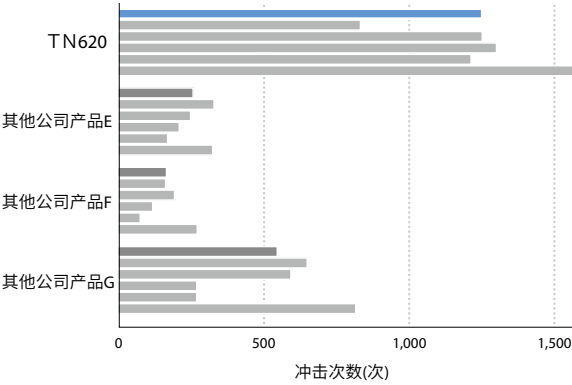


切削时间:89分后



切削条件: Vc = 200 m/min, f = 0.2 mm/rev, ap = 1.0 mm Wet, CNMG120408型 被削材: SCM435

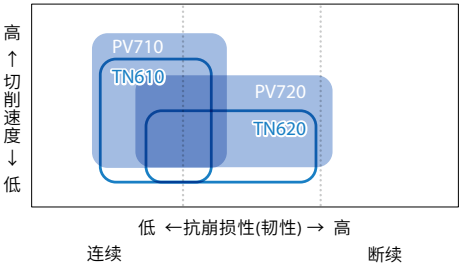
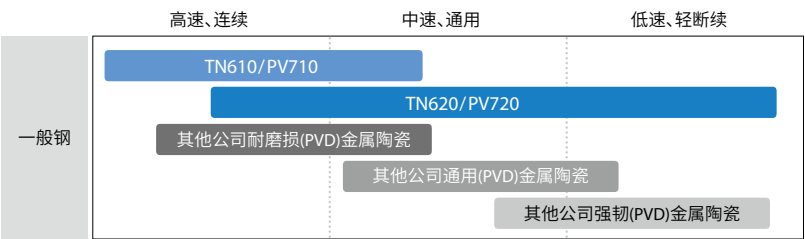
抗崩损性比较 (本公司比较)



图标最上部为各平均值

切削条件: Vc = 250 m/min, ap = 1.0 mm, f = 0.2 mm/rev Wet, CNMG120408型 被削材: S45C (宽幅 带4根槽)

钢加工用金属陶瓷材质 加工范围



PV710 / PV720

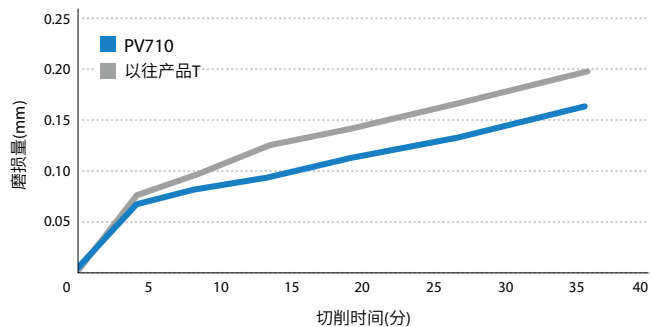
PV710/PV720即在具有高性能的MEGACOAT NANO基础上, 配以具有卓越的耐熔着性以及在加工现场易于判明是否有使用痕迹的特殊TiN表面涂层



NEW 高速、连续

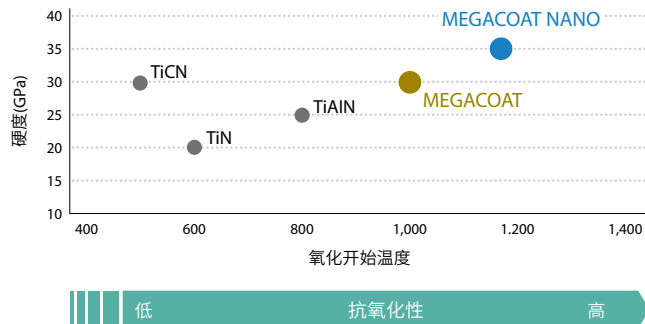
PV710 高速、连续加工上实现长寿命

耐磨损性比较 (本公司比较)



切削条件: $V_c = 350$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $f = 0.2$ mm/rev, Wet, CNMG120408 型
被削材: SCM435

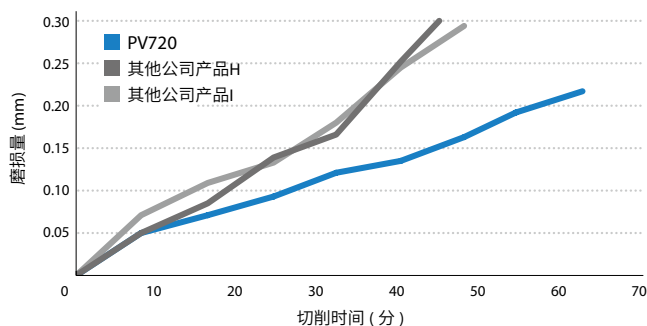
涂层特性



通用

PV720 实现高效率加工与高品质完成面

耐磨损性比较 (本公司比较)

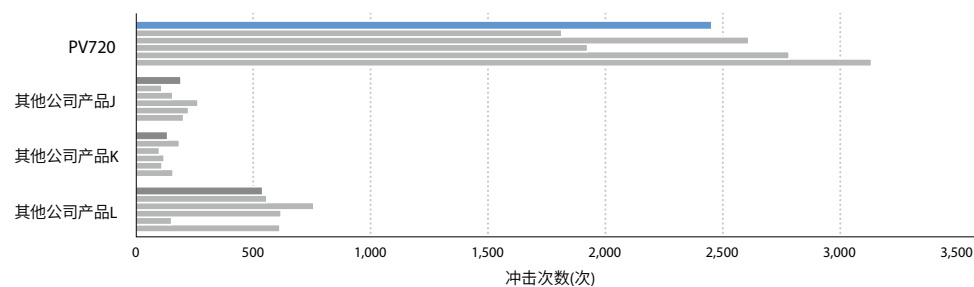


切削条件: $V = 250$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $f = 0.2$ mm/rev, Wet, CNMG120408 型 被削材: SCM435

切削时间: 48分后



抗崩损性比较 (本公司比较)



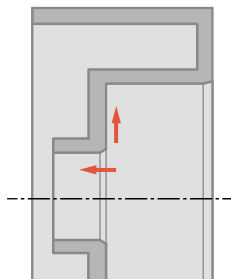
图表最上部为各平均值

切削条件: $V = 250$ m/min, $a_p = 1.0$ mm, $f = 0.2$ mm/rev, Wet, CNMG120408 型 被削材: S45C(带4根槽)

加工实例

滚筒 S30C

Vc = 300 m/min
ap = 0.5 mm
f = 0.2~0.3 mm/rev
Wet
CNMG090408HQ



加工数

TN620

800个/刀尖

1.1~
1.4倍
加工数

其他公司
金属涂层 M

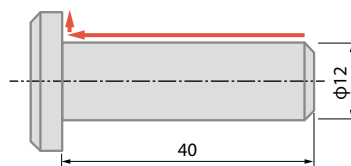
550~750个/刀尖

TN620与其他公司金属陶瓷M相比,加工数约提高1.1~1.4倍

(来自用户评价)

插销 S35C

Vc = 75 m/min
ap = 0.15 mm
f = 0.12 mm/rev
Wet
TNGG160404R-S



加工数

TN620

450个/刀尖

1.5倍
加工数

其他公司
金属涂层 N

300个/刀尖

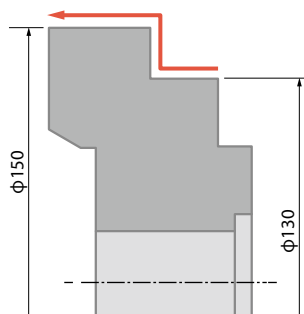
TN620与其他公司金属陶瓷N相比,加工数提高1.5倍

加工面粗糙度稳定、有光泽、无崩损发生、加工稳定

(来自用户评价)

活塞 S45C 调质处理

Vc = 450 m/min
ap = 0.15~0.2 mm
f = 0.04 mm/rev
Wet(水溶性)
CNMG120404PP



加工数

PV710

200个/刀尖

寿命
2.2倍

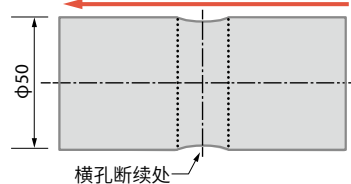
以往PVD
涂层 U

90个/刀尖

PV710与以往PVD涂层U相比,加工数提高2.2倍(来自用户评价)

活塞 SCM415

Vc = 250 m/min
ap = 0.1~0.2 mm
f = 0.08 mm/rev
Wet(水溶性)
CNMG120404PP



加工数

PV710

250个/刀尖

寿命
1.3倍

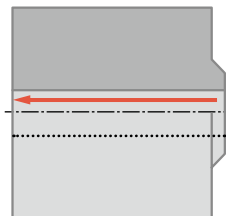
其他公司PVD
金属陶瓷 O

180个/刀尖

PV710与以往PVD涂层O相比,加工数提高1.3倍(来自用户评价)

油泵 铁系烧结金属

Vc = 160 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.1 mm/rev
Wet
TPGH090204L



加工数

PV720

平均 800个/刀尖

2.7倍
加工数

其他公司PVD
金属陶瓷 P

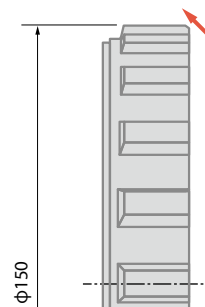
300个/刀尖

PV720与其他公司PVD金属陶瓷P相比,加工数提高约2.7倍

(来自用户评价)

内齿轮 特殊合金钢

Vc = 300 m/min
ap = 0.2 mm
f = 0.2~0.4 mm/rev
Wet
WNMG080404PP



加工数

PV720

平均 10,000个/刀尖

3.3倍
加工数

其他公司PVD
金属陶瓷 Q

3,000个/刀尖

PV720与其他公司PVD金属陶瓷Q相比,加工数提高约3.3倍

(来自用户评价)

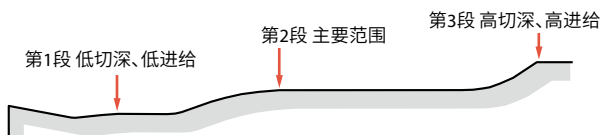
精加工 PP 断屑槽

负角型

特点

3段智能凸点构造保证在钢的精加工中对应从低进给~高进给的广泛进给范围
光滑锥度切刃降低切削阻力
刀尖角R(re)0.2~1.2系列化

根据加工条件、作用的位置有变化

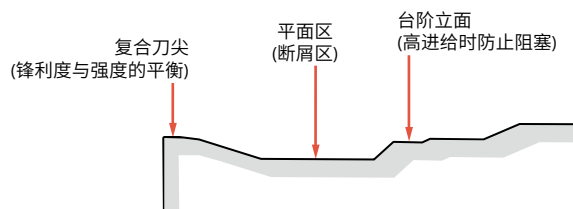


半精加工 ~ 粗加工 PG 断屑槽

负角型

特点

确保刀尖的锋利度与强度的平衡、实现稳定加工
改善高进给加工时的切屑缠绕、层叠, 保证即使在低进给范围也可实现良好的切屑处理、确保广泛的加工范围



精加工 WF 断屑槽 (修光刀刀片)

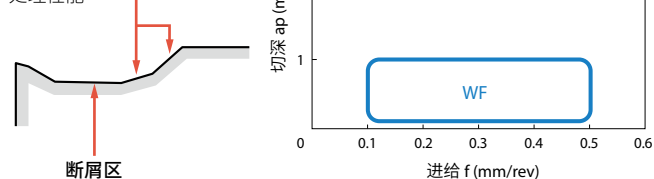
负角型

特点

通过独特的修光刃切刃形状, 抑制白灼, 实现高质量的精加工面
通过2段式凸点与双凸点, 实现良好的切屑处理效果, 提高精加工领域的切削性能

断屑槽截面形状

两段式抬升面, 提高切屑处理性能

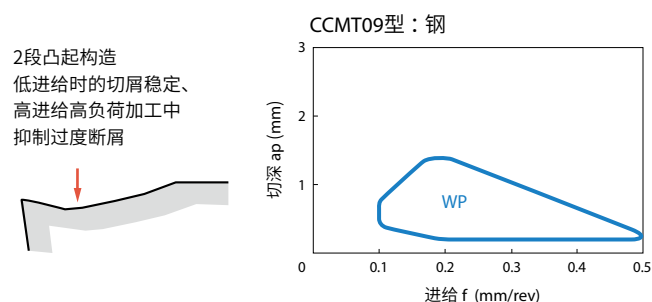


精加工 WP 断屑槽 (修光刀刀片)

正角类型

特点

高进给时也维持完成面优异、切屑处理良好
抑制加工面的倾斜、实现优异的完成面、低阻力设计保证良好的加工精度

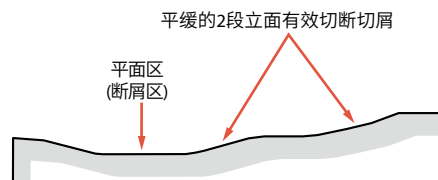


精加工 ~ 半精加工 PQ 断屑槽

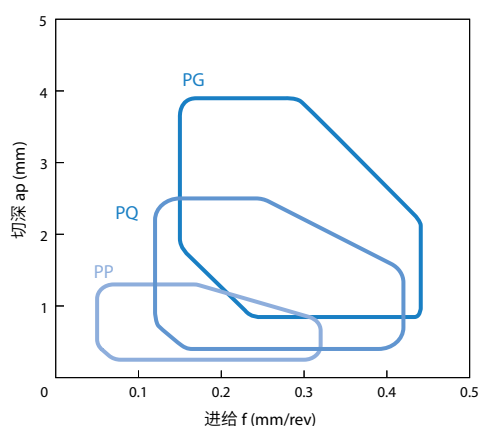
负角型

特点

新创意的平面区(断屑区)与平缓立面的双层智能凸起壁面效果, 保证从精加工~半精加工的广泛进给范围实现稳定的切屑处理
前端设计的双凸点保证外径、端面小切深、高进给加工时对切屑的控制
确保锋利度与强度平衡的特殊正角刀尖



C12型: 钢=12



精加工 ~ 半精加工 WE 断屑槽 (修光刀刀片)

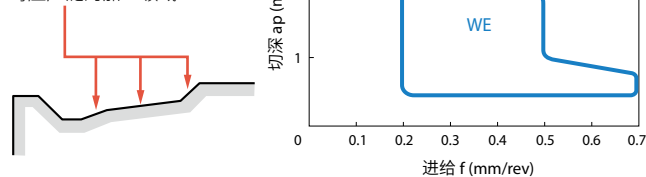
负角型

特点

通过独特的修光刃切刃形状, 高进给加工时保证良好的面粗糙度, 实现更效率的加工
提高小切深加工时切屑的稳定性, 抑制高进给时的积屑、缠屑, 实现广泛的切屑处理领域, 扩大对应领域

断屑槽截面形状

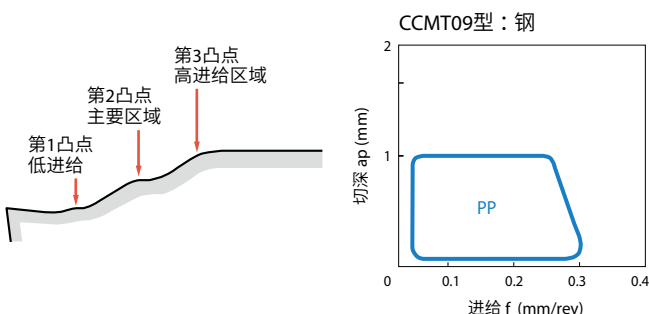
通过不同角度的抬升面, 对应广泛的加工领域



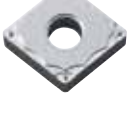
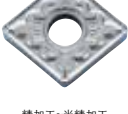
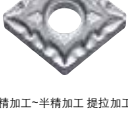
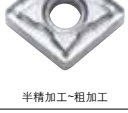
精加工 PP 断屑槽

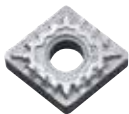
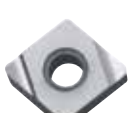
特点

在钢的精加工中稳定的控制切屑
锋利度无下降、强度得以改善的刀尖设计, 保证高进给加工的高效率化以及实现稳定的工具寿命



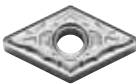
标准库存型号(负角)

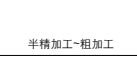
形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 精加工 带修光刃	CNMG 120404 WF 120408 WF	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工 带修光刃	CNMG 120404 WP 120408 WP	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工 带修光刃	CNMG 120404 WE 120408 WE 120412 WE	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 带修光刃	CNMG 120404 WQ 120408 WQ 120412 WQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	CNMG 120402 PP 120404 PP 120408 PP 120412 PP	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	CNMG 090404 GP 090408 GP	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工	CNMG 120402 GP 120404 GP 120408 GP	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	CNMG 120404 PQ 120408 PQ 120412 PQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工	CNMG 090404 HQ 090408 HQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	CNMG 120404 HQ 120408 HQ 120412 HQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 提拉加工	CNMG 120404 CQ 120408 CQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	CNMG 090404 GS 090408 GS	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	CNMG 120404 GS 120408 GS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 半精加工~粗加工	CNMG 120404 PG 120408 PG 120412 PG	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	CNMG 120404 PS 120408 PS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 粗加工	CNMG 120404 120408	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工、小切深	CNMG 120404 XF 120408 XF	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工	CNMG 120404 XP 120408 XP	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、半精加工	CNMG 120404 XQ 120408 XQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、粗加工	CNMG 120408 XS	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 精加工、表面粗糙度重切、锋利刀尖	CNGG 090402 R/L-S 090404 R/L-S 090408 R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工	CNGG 120404 R/L 120408 R/L	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●

●：标准库存

标准库存型号(负角)

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 半精加工~粗加工 低阻力	CNGG 120404 R/L-25R 120408 R/L-25R	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
					0.8	●	●	●	●
 精加工 带修光刃	DNMX 150404 WF	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 WF				0.8	●	●	●	●
	150412 WF				1.2	●	●	●	●
	DNMX 150604 WF	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
 精加工	150608 WF				0.8	●	●	●	●
	150612 WF				1.2	●	●	●	●
	DNMG150402 PP	12.70	4.76	5.16	0.2	●	●	●	●
	150404 PP				0.4	●	●	●	●
	150408 PP				0.8	●	●	●	●
	150412 PP				1.2	●	●	●	●
	DNMG150602 PP	12.70	6.35	5.16	0.2	●	●	●	●
	150604 PP				0.4	●	●	●	●
	150608 PP				0.8	●	●	●	●
	150612 PP				1.2	●	●	●	●
 精加工	DNMG110404 GP	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●
	110408 GP				0.8	●	●	●	●
	DNMG150402 GP	12.70	4.76	5.16	0.2	●	●	●	●
	150404 GP				0.4	●	●	●	●
	150408 GP				0.8	●	●	●	●
	DNMG150602 GP	12.70	6.35	5.16	0.2	●	●	●	●
	150604 GP				0.4	●	●	●	●
	150608 GP				0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	DNMG150404 PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 PQ				0.8	●	●	●	●
	150412 PQ				1.2	●	●	●	●
	DNMG150604 PQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
	150608 PQ				0.8	●	●	●	●
	150612 PQ				1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工	DNMG110402 HQ	9.525	4.76	3.81	0.2	●	●	●	●
	110404 HQ				0.4	●	●	●	●
	DNMG150404 HQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 HQ				0.8	●	●	●	●
	150412 HQ				1.2	●	●	●	●
	DNMG150604 HQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
	150608 HQ				0.8	●	●	●	●
	150612 HQ				1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 提拉加工	DNMG150404 CQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 CQ				0.8	●	●	●	●
	150412 CQ				1.2	●	●	●	●
	DNMG150604 CQ	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	DNMG110404 GS	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	●	●
	110408 GS				0.8	●	●	●	●
	DNMG150404 GS	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 GS				0.8	●	●	●	●

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 半精加工~粗加工	DNMG150404 PG	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 PG				0.8	●	●	●	●
	150412 PG				1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	DNMG150604 PG	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
	150608 PG				0.8	●	●	●	●
	150612 PG				1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	DNMG 150404 PS	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 PS				0.8	●	●	●	●
 粗加工	DNMG 150404	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408				0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工、小切深	DNMG 150404 XF	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 XF				0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工	DNMG 150404 XP	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 XP				0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工	DNMG 150604 XP	12.70	6.35	5.16	0.4	●	●	●	●
	150608 XP				0.8	●	●	●	●
 软钢、半精加工	DNMG 150404 XQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 XQ				0.8	●	●	●	●
 软钢、粗加工	DNMG 150404 XS	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 半精加工	DNGG 150404 R/L	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	150408 R/L				0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	RNMG 090300	9.525	3.18	3.81	—	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	RNMG 120400	12.70	4.76	5.16	—	●	●	●	●
 精加工~半精加工	SNMG 120404 PQ	12.70	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●
	120408 PQ				0.8	●	●	●	●

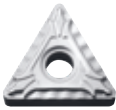
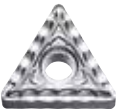
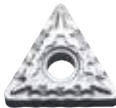
标准库存型号(负角)

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 精加工~半精加工	SNMG 120404 HQ 120408 HQ 120412 HQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	SNMG 120408 PG 120412 PG 120416 PG	12.70	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	●	●	●	●
 粗加工	SNMG 090304 090308	9.525	3.18	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
	SNMG 120404 120408 120412 120416 120420	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2.0	●	●	●	●
	SNMG 120408 XP	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
	SNMG 120408 XQ	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
	SNMG 120408 XS	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工	SNMG 120408 XQ	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 软钢、半精加工	SNMG 120408 XS	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 软钢、粗加工	SNGG 090304 R/L-B 090308 R/L-B	9.525	3.18	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 B: 精加工~半精加工 C: 半精加工~粗加工	SNGG 120404 R/L-C 120408 R/L-C	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
	SNMG 120404 R/L-C 120408 R/L-C	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
	SNGG 120404 R/L-25R 120408 R/L-25R	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工 低阻力	TNMG 160404 WF 160408 WF 160412 WF	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	TNMG 160404 WF 160408 WF 160412 WF	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 精加工	TNMG 160402 PP 160404 PP 160408 PP 160412 PP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	TNMG 110404 GP 110408 GP	6.35	4.76	2.26	0.4 0.8	●	●	●	●
	TNMG 160402 GP 160404 GP 160408 GP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	TNMG 160404 PQ 160408 PQ 160412 PQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工	TNMG 110404 HQ 110408 HQ	6.35	4.76	2.26	0.4 0.8	●	●	●	●
	TNMG 160404 HQ 160408 HQ 160412 HQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 提拉加工	TNMG 160404 CQ 160408 CQ 160412 CQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	TNMG 110404 GS	6.35	4.76	2.26	0.4	●	●	●	●
	TNMG 160404 GS TNMG 160408 GS	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	TNMG 160404 PG 160408 PG 160412 PG	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	TNMG 160404 PS 160408 PS	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 粗加工	TNMG 160404 160408 160412	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
	TNMG 220408	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工、小切深	TNMG 160404 XF 160408 XF	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●

●：标准库存

标准库存型号(负角)

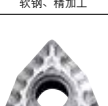
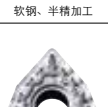
形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				刀尖 R(RE)	TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径						
 软钢、精加工	TNGM 160404 XP 160408 XP	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 软钢、半精加工	TNGM 160404 XQ 160408 XQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 软钢、粗加工	TNGM 160408 XS	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●	●	●
 精加工~半精加工	TNGG 160402 M-SK 160404 M-SK	9.525	4.76	3.81	< 0.2 < 0.4				● ●	
 半精加工~粗加工	TNGM 160404 R/L-ST 160408 R/L-ST	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 无断屑槽 超精细	TNMA 160404 160408	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 对应精加工、锋利刀尖、 精密加工	TNEG 160402 R/L-SSF 160404 R/L-SSF	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工、表面粗糙度重视、 锋利刀尖	TNGG 160401 R/L-S 160402 R/L-S 160404 R/L-S 160408 R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.1 0.2 0.4 0.8	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
 B: 精加工~半精加工 C: 半精加工~粗加工	TNGG 110302 R/L-B 110304 R/L-B	6.35	3.18	2.26	0.2 0.4	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	TNGG 160402 R/L-B 160404 R/L-B 160408 R/L-B	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
	TNGG 160402 R/L-C 160404 R/L-C 160408 R/L-C 160412 R/L-C	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
	TNGG 220404 R/L-C 220408 R/L-C	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	TNGM160404 R/L-C 160408 R/L-C	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●

刀尖R(RE)用不等号(例: <0.1, <0.2等)表示的刀片为刀尖R(RE)负公差产品

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				刀尖 R(RE)	TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径						
 半精加工~粗加工 低阻力	TNGG 160404 R/L-25R 160408 R/L-25R	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工	VNMG 160402 PP 160404 PP 160408 PP 160412 PP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●
 精加工	VNMG 160402 GP 160404 GP 160408 GP	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 精加工~半精加工	VNMG 160404 R/L-VC 160408 R/L-VC 160412 R/L-VC	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 精加工~半精加工	VNMG 160404 VF 160408 VF 160412 VF	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 精加工~半精加工	VNMG 160404 PQ 160408 PQ 160412 PQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 精加工~半精加工	VNMG 160404 HQ 160408 HQ 160412 HQ	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 粗加工	VNMG 160404 160408	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工~半精加工	VNGG 160402 M-SK 160404 M-SK	9.525	4.76	3.81	< 0.2 < 0.4	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工、表面粗糙度重视、 锋利刀尖	VNGG 160402 R/L-S 160404 R/L-S	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
 半精加工	VNGG 160402 R/L 160404 R/L 160408 R/L	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●

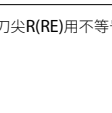
标准库存型号(负角)

形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 精加工 带修光刃	WNNMG 080404 WF 080408 WF	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工 带修光刃	WNNMG 080404 WP 080408 WP	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工 带修光刃	WNNMG 080404 WE 080408 WE 080412 WE	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 带修光刃	WNNMG 080404 WQ 080408 WQ 080412 WQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	WNNMG 080402 PP 080404 PP 080408 PP 080412 PP	12.70	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工	WNNMG 060404 GP 060408 GP	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工	WNNMG 080404 GP 080408 GP	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	WNNMG 080404 PQ 080408 PQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 精加工~半精加工	WNNMG 06T304 HQ WNNMG 060404 HQ 060408 HQ WNNMG 080404 HQ 080408 HQ 080412 HQ	9.525 9.525 12.70	3.97 4.76 4.76	3.81 3.81 5.16	0.4 0.4 0.8 0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 精加工~半精加工 提拉加工	WNNMG 080404 CQ 080408 CQ 080412 CQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	WNNMG 060404 GS 060408 GS WNNMG 080404 GS 080408 GS	9.525 12.70	4.76 4.76	3.81 5.16	0.4 0.8 0.4 0.8	●	●	●	●

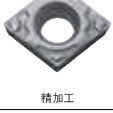
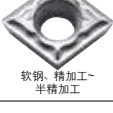
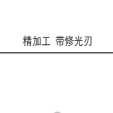
形状 带方向刀片 显示为右手(R)	型号	尺寸(mm)				TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)				
 半精加工~粗加工	WNNMG 080404 PG 080408 PG	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 半精加工~粗加工	WNNMG 080404 PS 080408 PS	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 粗加工	WNNMG 080404 080408	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、精加工	WNNMG 080404 XP 080408 XP	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、半精加工	WNNMG 080404 XQ 080408 XQ	12.70	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●
 软钢、粗加工	WNNMG 080408 XS	12.70	4.76	5.16	0.8	●	●	●	●

●：标准库存

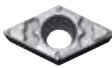
标准库存型号(正角)

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工 带修光刃	CCMT 060202 WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●	●
	060204 WP				0.4					
	060208 WP				0.8					
 精加工	CCMT 09T302 WP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●	●
	09T304 WP				0.4					
	09T308 WP				0.8					
 精加工~半精加工	CCMT 060202 GK	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●	●
	060204 GK				0.4					
	CCMT 09T302 GK	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	09T304 GK				0.4					
	CCMT 120404 GK	12.70	4.76	5.5	0.4	7°	●	●	●	●
	120408 GK				0.8					
 精加工~半精加工	CCMT 060202 HQ	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●	●
	060204 HQ				0.4					
	CCMT 09T302 HQ	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●	●
 粗加工	09T304 HQ				0.4					
	09T308 HQ				0.8					
 粗加工	CCGT 060201	6.35	2.38	2.8	0.1	7°	●	●	●	●
	060202				0.2					
	060204				0.4					
 粗加工	CCGT 09T301	9.525	3.97	4.4	0.1	7°	●	●	●	●
	09T302				0.2					
	09T304				0.4					
 粗加工	CCMT 09T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●	●	●	●
 精加工、锋利刀尖	CCET 030101 M R/L-F	3.5	1.4	1.9	<0.1	7°	●	L	●	L
	030102 M R/L-F				<0.2					
	030104 M R/L-F				<0.4					
 精加工、锋利刀尖	CCET 040101 M R/L-F	4.3	1.8	2.3	<0.1	7°	●	L	●	L
	040102 M R/L-F				<0.2					
	040104 M R/L-F				<0.4					
 低进给、锋利刀尖	CCET 060201 MF R/L-U	6.35	2.38	2.8	<0.1	7°	●	●	●	●
	060202 MF R/L-U				<0.2					
	CCET 09T301 MF R/L-U	9.525	3.97	4.4	<0.1	7°	●	●	●	●
 低进给、带研磨	09T302 MF R/L-U				<0.2					
	CCGT 060201 E R/L-U	6.35	2.38	2.8	0.1	7°	●	L	●	L
	060202 E R/L-U				0.2					
	060204 E R/L-U				0.4					
 低进给、带研磨	CCGT 09T301 E R/L-U	9.525	3.97	4.4	0.1	7°	●	●	●	●
	09T302 E R/L-U				0.2					
	09T304 E R/L-U				0.4					

刀尖R(RE)用不等号(例:<0.1,<0.2等)表示的刀片为刀尖R(RE)负公差产品

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工	CPMT 080202 PP	7.94	2.38	3.3	0.2	11°	●	●	●	●
	080204 PP				0.4					
	CPMT 090302 PP	9.525	3.18	4.4	0.2	11°	●	●	●	●
 精加工	090304 PP				0.4					
	090308 PP				0.8					
 精加工	CPMT 080204 GP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
	CPMT 090304 GP				0.4					
	090308 GP				0.8					
 精加工~半精加工	CPMH 080204 HQ	7.94	2.38	3.5	0.4	11°	●	●	●	●
	080208 HQ				0.8					
	CPMH 090304 HQ	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●	●	●	●
 粗加工	090308 HQ				0.8					
	CPMH 080204	7.94	2.38	3.5	0.4	11°	●	●	●	●
 粗加工	080208				0.8					
	CPMH 090304	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●	●	●	●
 软钢、精加工	090308				0.8					
	CPMT 080204 XP	7.94	2.38	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
 软钢、精加工~半精加工	CPMT 090304 XP				0.4					
	090308 XP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	CPMT 090304 XQ				0.8					
	090308 XQ	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	CPMH 080204 R/L-Y				0.4					
	CPMH 090304 R/L-Y	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工 带修光刃	DCMX 070202 WP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●	●
	070204 WP				0.4					
	070208 WP				0.8					
 精加工 带修光刃	DCMX 11T302 WP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●	●
	11T304 WP				0.4					
	11T308 WP				0.8					
 精加工 带修光刃	DCMX 070204 R/L-WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	●	●
	DCMX 11T304 R/L-WP				0.4					
 精加工	DCMT 070202 PP	6.35	2.38	2.8	0.2	7°	●	●	●	●
	070204 PP				0.4					
	DCMT 11T302 PP	9.525	3.97	4.4	0.2	7°	●	●	●	●
 精加工	11T304 PP				0.4					
	11T308 PP				0.8					

标准库存型号(正角)

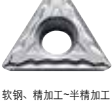
形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工	DCMT 070202 GP 070204 GP	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7°	●	●	●	●
	DCMT 11T304 GP 11T308 GP	9.525	3.97	0.4	0.4 0.8	7°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	DCMT 070202 GK 070204 GK 070208 GK	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	DCMT 11T302 GK 11T304 GK 11T308 GK	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	DCMT 070202 HQ 070204 HQ 070208 HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	DCMT 11T302 HQ 11T304 HQ 11T308 HQ	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	DCMT 070202 HQ 070204 HQ 070208 HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
 粗加工	DCGT 070201 070202 070204	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	7°	●	●	●	●
	DCGT 11T301 11T302 11T304	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4	7°	●	●	●	●
	DCMT 11T308	9.525	3.97	4.4	0.8	7°	●	●	●	●
	DCMT 070204 XP 11T302 XP 11T304 XP 11T308 XP	6.35 9.525	2.38 3.97	2.8 4.4	0.4 0.4 0.8	7° 7°	● ●	● ●	● ●	● ●
 软钢、精加工~半精加工	DCMT 11T304 XQ 11T308 XQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	DCET 070201 M ^{R/L} -F 070202 M ^{R/L} -F 070204 M ^{R/L} -F	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2 <0.4	7°	●	●	●	●
 精加工、锋利刀尖	DCET 11T301 M ^{R/L} -F 11T302 M ^{R/L} -F 11T304 M ^{R/L} -F	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2 <0.4	7°	●	●	●	●
	DCET 070201 MF ^{R/L} -U 070202 MF ^{R/L} -U	6.35	2.38	2.8	<0.1 <0.2	7°	●	●	●	●
 低进给、锋利刀尖	DCET 11T301 MF ^{R/L} -U 11T302 MF ^{R/L} -U	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2	7°	●	●	●	●
	DCGT 070201 E ^{R/L} -U 070202 E ^{R/L} -U 070204 E ^{R/L} -U	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	7°	●	●	●	●
 低进给、带珩磨	DCGT 11T301 E ^{R/L} -U 11T302 E ^{R/L} -U 11T304 E ^{R/L} -U	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4	7°	●	●	●	●

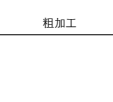
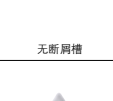
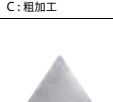
刀尖R(RE)用不等号(例:<0.1,<0.2等)表示的刀片为刀尖R(RE)负公差产品

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 低进给、锋利刀尖	DCET 11T301 MF ^{R/L} -J 11T302 MF ^{R/L} -J	9.525	3.97	4.4	<0.1 <0.2	7°	●	●	●	●
	DCGT 11T301 E ^{R/L} -J 11T302 E ^{R/L} -J 11T304 E ^{R/L} -J	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4	7°	●	●	●	●
 粗加工	RCMX 1003 M0 RCMX 1204 M0	10.0 12.0	3.18 4.76	3.6 4.2	-	7°	●	●	●	●
	SCMT 09T304 HQ 09T308 HQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°	●	●	●	●
 粗加工	SPMR 090304 G 090308 G	9.525	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	●	●
	SPMR 120304 G 120308 G	12.7	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	●	●
 精加工	SPGR 090304 R/L 090308 R/L	9.525	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	●	●
	SPGR 120304 R/L 120308 R/L	12.7	3.18	-	0.4 0.8	11°	●	●	●	●
 无断屑槽	SPMN 120308 120312	12.7	3.18	-	0.8 1.2	11°	●	●	●	●
	TBMT 060102 DP 060104 DP	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°	●	●	●	●
 精加工	TBGT 060102 R/L 060104 R/L	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°	●	●	●	●
	TCMX 090204 WP	5.56	2.38	2.5	0.4	7°	●	●	●	●
 精加工 带修光刃	TCMX 110204 WP	6.35	2.38	2.8	0.4	7°	●	●	●	●
	TCMT 090202 HQ 090204 HQ	5.56	2.38	2.5	0.2 0.4	7°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	TCMT 110202 HQ 110204 HQ 110208 HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	TCMT 16T304 HQ 16T308 HQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°	●	●	●	●
	TCMT 16T304 HQ 16T308 HQ	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7°	●	●	●	●

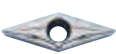
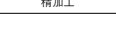
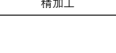
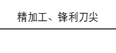
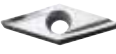
●: 标准库存 R: 仅右手(R)有库存 L: 仅左手(L)有库存

标准库存型号(正角)

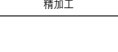
形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工 带修光刃	TPMX 090202 WP				0.2		●	●	●	●
	090204 WP	5.56	2.38	2.8	0.4	11°	●	●	●	●
	090208 WP				0.8		●	●	●	●
 精加工 带修光刃	TPMX 110302 WP				0.2		●	●	●	●
	110304 WP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
	110308 WP				0.8		●	●	●	●
 精加工 带修光刃	TPMX 110304 R/L-WP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●			●
 精加工	TPMT 090202 PP	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●	●	●	●
	090204 PP				0.4		●	●	●	●
	TPMT 110302 PP				0.2		●	●	●	●
 精加工	110304 PP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
	110308 PP				0.8		●	●	●	●
	TPMT 160304 GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工	TPMT 090202 GP	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●	●	●	●
	090204 GP				0.4		●	●	●	●
	TPMT 110304 GP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工	110308 GP				0.8		●	●	●	●
	TPMT 160304 GP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
	TPMT 090202 HQ	5.56	2.38	2.8	0.2	11°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	090204 HQ				0.4		●	●	●	●
	TPMT 110302 HQ				0.2		●	●	●	●
	110304 HQ	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
 精加工~半精加工	110308 HQ				0.8		●	●	●	●
	TPMT 160302 HQ	9.525	3.18	4.4	0.2	11°	●	●	●	●
	160304 HQ				0.4		●	●	●	●
 精加工~半精加工	160308 HQ				0.8		●	●	●	●
	TPMT 090204 XP	5.56	2.38	2.8	0.4	11°	●	●	●	●
	TPMT 110304 XP	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
 软钢、精加工	110308 XP				0.8		●	●	●	●
	TPMT 160304 XP	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
	160308 XP				0.8		●	●	●	●
 软钢、精加工~半精加工	TPMT 110304 XQ	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
	110308 XQ				0.8		●	●	●	●
	TPMT 160304 XQ	9.525	3.18	4.4	0.4	11°	●	●	●	●
 软钢、精加工~半精加工	160308 XQ				0.8		●	●	●	●
	TPGH 080202 R/L	4.76	2.38	2.3	0.2	11°	L	●	L	●
	080204 R/L				0.4		L	●	L	●
 精加工	TPGH 090202 R/L	5.56	2.38	3.0	0.2	11°	L	●	L	●
	090204 R/L				0.4		L	●	L	●
	TPGH 110202 R/L	6.35	2.38	3.5	0.2	11°	L	L	L	L
 精加工	110204 R/L				0.4		L	L	L	L
	TPGH 110302 R/L				0.2		L	●	L	●
	110304 R/L	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	L	●	L	●
 精加工	110308 R/L				0.8		●	●	●	●
	TPGH 160302 R/L				0.2		●	●	●	●
	160304 R/L	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	L	L	L	L
 精加工	160308 R/L				0.8		L	L	L	L

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 粗加工	TPGH 110302 L-H				0.2		L	L	L	L
	110304 R/L-H	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	L	●	L	●
	110308 L-H				0.8		L	L	L	L
 粗加工	TPGH 160304 L-H	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	L	L	L	L
	TPGT 160402 L-H	9.525	4.76	4.4	0.2	11°	L	L	L	L
	160404 L-H				0.4		L	L	L	L
 无断屑槽	TPGB 080204	4.76	2.38	2.3	0.4	11°	●		●	
	TPGB 090204	5.56	2.38	3.0	0.4	11°	●		●	
	TPGB 110204	6.35	2.38	3.5	0.4	11°	●	●	●	●
 无断屑槽	TPGB 110302				0.2		●	●	●	●
	110304	6.35	3.18	3.3	0.4	11°	●	●	●	●
	110308				0.8		●	●	●	●
 无断屑槽	TPGB 160304	9.525	3.18	4.5	0.4	11°	●	●	●	●
	160308				0.8		●	●	●	●
 精加工	TPMR 110304 GP	6.35	3.18	-	0.4	11°	●		●	
	TPMR 160304 GP	9.525	3.18	-	0.4	11°	●		●	
	TPMR 110304 HQ	6.35	3.18	-	0.4	11°	●		●	
 精加工~半精加工	110308 HQ				0.8		●		●	
	TPMR 160304 HQ	9.525	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
	160308 HQ				0.8		●	●	●	●
 粗加工	TPMR 110304 G	6.35	3.18	-	0.4	11°	●		●	
	TPMR 160304 G	9.525	3.18	-	0.4	11°	●		●	
	160308 G				0.8		●		●	
 粗加工	TPMR 110304	6.35	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
	110308				0.8		●	●	●	●
	TPMR 160304	9.525	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
 粗加工	160308				0.8		●	●	●	●
 A: 精加工 B: 精加工~半精加工 C: 粗加工	TPGR 110302 L-A	6.35	3.18	-	0.2	11°	L	L	L	L
	110304 L-A				0.4		L	L	L	L
	TPGR 110304 L-B	6.35	3.18	-	0.4	11°	L	L	L	L
 A: 精加工 B: 精加工~半精加工 C: 粗加工	110308 L-B				0.8		L	L	L	L
	TPGR 160302 R/L-B				0.2		●	●	●	●
	160304 R/L-B	9.525	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
 A: 精加工 B: 精加工~半精加工 C: 粗加工	160308 R/L-B				0.8		●	●	●	●
	TPGR 160304 R/L-C	9.525	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
	160308 R/L-C				0.8		●	●	●	●
 无断屑槽	TPGN 110304	6.35	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
	110308				0.8		●	●	●	●
	TPGN 160304	9.525	3.18	-	0.4	11°	●	●	●	●
 无断屑槽	160308				0.8		●	●	●	●

标准库存型号(正角)

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工	VBMT 110302 PP	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●	●	●	●
	110304 PP				0.4		●	●	●	●
	110308 PP				0.8		●	●	●	●
 精加工	VBMT 160404 PP	9.525	4.76	4.4	0.4	5°	●	●	●	●
	160408 PP				0.8		●	●	●	●
	160412 PP				1.2		●	●	●	●
 精加工	VBMT 110304 GP	6.35	3.18	2.8	0.4	5°	●	●	●	●
	VBMT 160404 GP 160408 GP	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	5°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工	VBMT 110302 VF	6.35	3.18	2.8	0.2	5°	●	●	●	●
	110304 VF				0.4		●	●	●	●
	110308 VF				0.8		●	●	●	●
 精加工	VBMT 160402 VF	9.525	4.76	4.4	0.2	5°	●	●	●	●
	160404 VF				0.4		●	●	●	●
	160408 VF 160412 VF				0.8 1.2		● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工~半精加工	VBMT 110304 HQ 110308 HQ	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	5°	● ●	● ●	● ●	● ●
	VBMT 160404 HQ 160408 HQ 160412 HQ	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8 1.2	5°	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
 精加工、锋利刀尖	VBET 110301 M ^{R/L} -F 110302 M ^{R/L} -F	6.35	3.18	2.8	<0.1 <0.2	5°	● ●	● ●	● ●	● ●
	VBGT 110301 R-F 110302 R-F	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2	5°	R R	R R	R R	R R
 精加工~半精加工、锋利刀尖	VBET 110302 M ^{R/L} -Y 110304 M ^{R/L} -Y	6.35	3.18	2.8	<0.2 <0.4	5°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工~半精加工	VBGT 110301 R-Y 110302 ^{R/L} -Y 110304 ^{R/L} -Y	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4	5°	R ● ●	R ● ●	R ● ●	R ● ●
	VBGT 160402 ^{R/L} -Y 160404 ^{R/L} -Y	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4	5°	● ●	● ●	● ●	● ●

刀尖R(RE)用不等号(例:<0.1,<0.2等)表示的刀片为刀尖R(RE)负公差产品

形状 带方向刀片 显示为左手(L)	型号	尺寸(mm)					TN610	TN620	PV710	PV720
		内接圆 直径	厚度	孔径	刀尖 R(RE)	后角				
 精加工	VCMT 080202 PP 080204 PP	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●	● ●
	VCMT 160404 PP 160408 PP	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	7°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工	VCMT 080202 VF 080204 VF	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工~半精加工	VCMT 080202 HQ 080204 HQ	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	7°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工	WBMT 060102 ^{R/L} -DP 060104 ^{R/L} -DP	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5°	L L	● ●	L L	● ●
	WBMT 080202 ^{R/L} -DP 080204 ^{R/L} -DP	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	5°	L L	● ●	L L	● ●
 精加工、锋利刀尖	WBET 060102 M ^{R/L} -F 060104 M ^{R/L} -F	3.97	1.59	2.3	<0.2 <0.4	5°	● ●	L L	● ●	L L
	WBET 080201 M ^{R/L} -F 080202 M ^{R/L} -F 080204 M ^{R/L} -F	4.76	2.38	2.3	<0.1 <0.2 <0.4	5°	● ● ●	L L L	● ● ●	L L L
	WPMT 110204 GP WPMT 160304 GP	6.35 9.525	2.38 3.18	2.8 4.4	0.4 0.4	11° 11°	● ●	● ●	● ●	● ●
 精加工~半精加工	WPMT 110202 HQ 110204 HQ	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	11°	● ●	● ●	● ●	● ●
	WPMT 160304 HQ 160308 HQ	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11°	● ●	● ●	● ●	● ●

●：标准库存 R：仅右手(R)有库存 L：仅左手(L)有库存

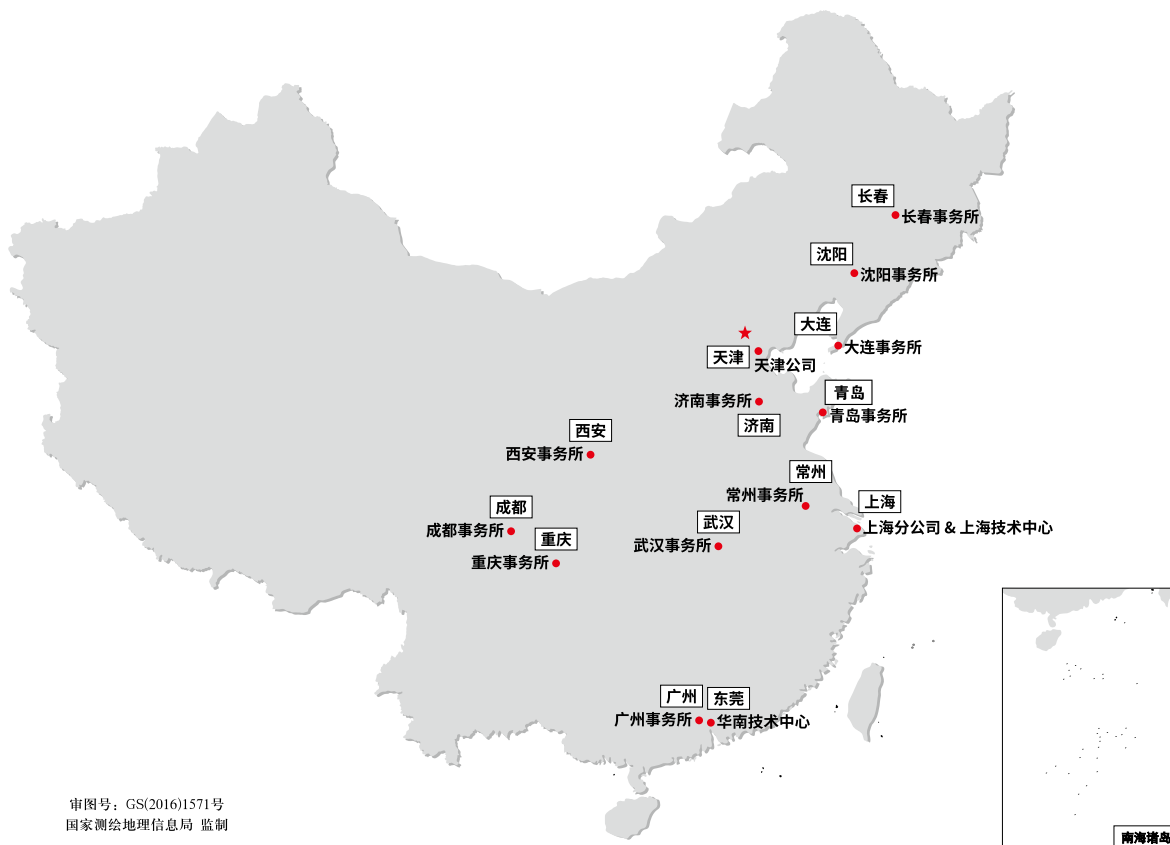
推荐切削条件表

	低碳素钢 低碳素合金钢 150HB以下	中碳素钢 中碳素合金钢 250HB以下	高碳素合金钢 300HB以下
TN610	150 – 250 – 350		150 – 230 – 300
TN620	100 – 200 – 300		100 – 180 – 250

切削速度:Vc (m/min)

	低碳素钢 低碳素合金钢 150HB以下	中碳素钢 中碳素合金钢 250HB以下	高碳素合金钢 300HB以下
PV710	150 – 300 – 400		150 – 250 – 330
PV720	100 – 250 – 350		100 – 200 – 280

切削速度:Vc (m/min)



审图号: GS(2016)1571号
国家测绘地理信息局 监制

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, Building A3, Daning 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: 成都市锦江区新光华街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。



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

CP375-2 CAT/3T1704AKGN



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