

B

概要 B2

断屑槽特点(负角刀片)	B4
断屑槽特点(正角刀片)	B12
「车削用刀片」样本的使用方法	B15

涂层硬质合金・硬质合金・金属陶瓷 B16

车削用刀片(负角刀片)	CN 型	B16
	DN 型	B24
	RN 型	B32
	SN 型	B33
	TN 型	B38
	VN 型	B46
	WN 型	B49
	自动车床用小零件加工负角刀具	B54
车削用刀片(正角刀片)	CC 型	B58
	CP 型	B67
	DC 型	B68
	DP 型	B79
	JC 型	B80
	RC 型	B81
	SC / SP 型	B82
	TB 型	B84
	TC 型	B85
	TP 型	B88
	VB 型	B97
	VC 型	B100
	VP 型	B102
	WB 型	B105
	WP 型	B107
	ZBMT	B108
轴承加工用刀片	RCMT-BB / PRMT-BB / SNMF-21	B109
背车加工用刀片	TKFB	B110
	TKF-GTP	B111
	ABS / ABW	B112

陶瓷 B113

车削用刀片(负角刀片)	CN 型	B113
	DN 型	B114
	EN 型	B115
	RN 型	B116
	SN 型	B117
	TN 型	B118
	VN 型	B119
车削用刀片(正角刀片)	RP 型	B120
	SP 型	B121
	TB / TP 型	B122
高硬度轧辊用刀片	RBG / RCGX / RPGX	B123
切槽加工用刀片	GH	B124



车削用刀片(刀尖可换式)表示方法

符号	形 状
H	正六角形
O	正八边形
P	正五边形
S	正方形
T	正三角形
C	菱形顶角 80°
D	" 55°
E	" 75°
F	" 50°
M	" 86°
V	" 35°
W	六角形
L	长方形
A	平行四边形顶角 85°
B	" 82°
K	" 55°
R	圆形
菱形及平行四边形时、顶角为锐角角度。	
(1) 形状符号	

符号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

符号 (级)	公差 (mm)		
	刀尖高度公差	厚度公差	内接圆公差
A	±0.005	±0.025	±0.025
F			±0.013
C	±0.013		±0.025
H			±0.013
E	±0.025	±0.13	±0.025
G			
J	±0.005	±0.025	±0.05 - ±0.15
K*	±0.013		
L*	±0.025		
M*	±0.13		
N*	±0.025		
U*	±0.13 - ±0.38	±0.13	±0.08 - ±0.25
* 原则上侧面为烧结表面刀片。 公差基于刀片尺寸会有所不同, 请按照刀片各自的规格进行设定。			
(3) 精度符号			

符号	孔的有无	孔的形状	断屑槽	形 状
N	无	-	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		有圆柱孔 单 面 40° - 60°	无	
T		单面		
Q		有圆柱孔 双 面 40° - 60°	无	
U		双面		
B		有圆柱孔 单 面 70° - 90°	无	
H		单面		
C		有圆柱孔 双 面 70° - 90°	无	
J	-	-	双面	
X			-	-
(4) 槽・孔符号				

ISO
(公制符号)

C	N	M	G	12	04	08	PG
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)

ANSI
(英制符号)

C	N	M	G	4	3	2	PG
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)

(5) 切刃长度符号 (ISO)							内接圆 直径 (mm)	(5) 内接圆直径 (ANSI)	
								IC 尺寸 (inch)	符号
03	04		03	06			3.97	5/32	12
04	05		04	08			4.76	3/16	15
		05					5		
05	06		05	09		03	5.56	7/32	18
		06					6		
06	07		06	11	11	04	6.35	1/4	2
08	09		07	13		05	7.94	5/16	25
		08					8		
09	11	09	09	16	16	06	9.525	3/8	3
	12	10					10		
		12					12		
12	15	12	12	22	22	08	12.7	1/2	4
16	19	15	15	27	27	10	15.875	5/8	5
		16					16		
19	23	19	19	33	33	13	19.05	3/4	6
		20					20		
22	27		22	38			22.225	7/8	7
		25					25		
25	31	25	25	44	44	17	25.4	1	8
32	38	31	31	54	54	21	31.75	1-1/4	10
		32					32		

(6) 厚度符号			
ISO		ANSI	
厚度 (mm)	符号	厚度 (inch)	符号
1.59	01	1/16	1
1.98	T1	5/64	12
2.38	02	3/32	15
2.78	T2	-	-
3.18	03	1/8	2
3.97	T3	5/32	25
4.76	04	3/16	3
5.56	05	7/32	35
6.35	06	1/4	4
7.94	07	5/16	5
9.525	09	3/8	6
 厚度表示底面与切刃最高点的距离。			

(7) 刀尖符号			
ISO		ANSI	
刀尖半径 (mm)	符号	刀尖半径 (inch)	符号
锋利角	00	.000	00
0.03	003	.001	01
0.05	005	.002	013
0.1	01	.004	02
0.2	02	.008	05
0.4	04	1/64	1
0.8	08	1/32	2
1.2	12	3/64	3
1.6	16	1/16	4
2.0	20	5/64	5
2.4	24	3/32	6
2.8	28	7/64	7
3.2	32	1/8	8
圆形刀片	00 (英制系) 或 M0 (公制系)	圆形刀片	0

(8) 自定义符号
主切刃符号
方向符号或
断屑槽符号等
的自定义符号

• ISO 为刃长。
• ANSI 为内接圆直径 (英制 [inch])。

正角刀片表示例

CCGT060201MFP-SK				
刀片R(RE)为 负公差				
切刃为锋利刀尖				
刀片表面 镜面规格				
断屑槽形状				

CCGT060201MFR-USF				
刀片R(RE)为 负公差				
切刃为锋利刀尖				
刀片方向				
断屑槽形状				
超精密 (高品质研磨规格)				

刀尖R(RE)为负公差的使用方法

Fig. 1 加工图纸中指定转角R示例

如加工图纸 Fig. 1 中所示, 指定转角 R 的情况下, 当使用刀尖 R(RE)=0.2mm 的刀片时, 转角 R 有可能变大。
像这样的情况, 请使用刀尖 R(RE) 为负公差的刀片。

刀片颜色

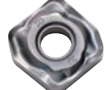
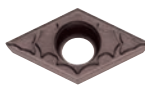
金属陶瓷

材质	金属陶瓷									CVD涂层 金属陶瓷	MEGACOAT® NANO 金属陶瓷				MEGACOAT® 金属陶瓷
	TN610	TN620	TN620M	TN6020	TN60	TN90	TN100M	TC40N	TC60M	CCX	PV710	PV720	PV730	PV60M	PV7005 PV7040
颜色样本															

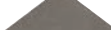
CVD涂层(硬质合金母材)

材质	CVD涂层硬质合金												
	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA415D	CA520D	CA420M	CA45 系列	CA025P	CA5 系列	CA65 系列	CR9025
颜色样本													

PVD涂层(硬质合金母材)

材质	MEGACOAT® NANO					MEGACOAT NANO PLUS		MEGACOAT NANO EX			MEGACOAT HARD				MEGACOAT®				PVD涂层硬质合金					
	PR1510	PR1515	PR1525	PR1535	PR1625	PR1705	PR1725	PR1810	PR1825	PR1835	PR005S	PR015S	PR115S	PR120S	PR1210	PR1215	PR1225	PR1230	PR905	PR915	PR930	PR1025	PR1115	
颜色样本																								

陶瓷

材 质	氧化铝陶瓷			PVD涂层陶瓷	MEGACOAT® 陶瓷	氮化硅陶瓷		CVD涂层 氮化硅陶瓷	硅铝陶瓷	
	KA30	A65	KT66	A66N	PT600M	KS6015	KS6050	CS7050	KS6030	KS6040
颜色样本										

CBN / PCD(金刚石)

材质	CBN				PCD(金刚石)			MEGACOAT® CBN			PVD涂层 CBN
	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570	KPD001	KPD010	KPD230	KBN010	KBN020	KBN..M	KBN900
颜色样本											

DLC涂层硬质合金

材质	DLC涂层硬质合金		
	PDL010	PDL015	PDL025
颜色样本			

硬质合金

材质	硬质合金				
	GW05	GW15	GW25	KW10	SW05
颜色样本					

B



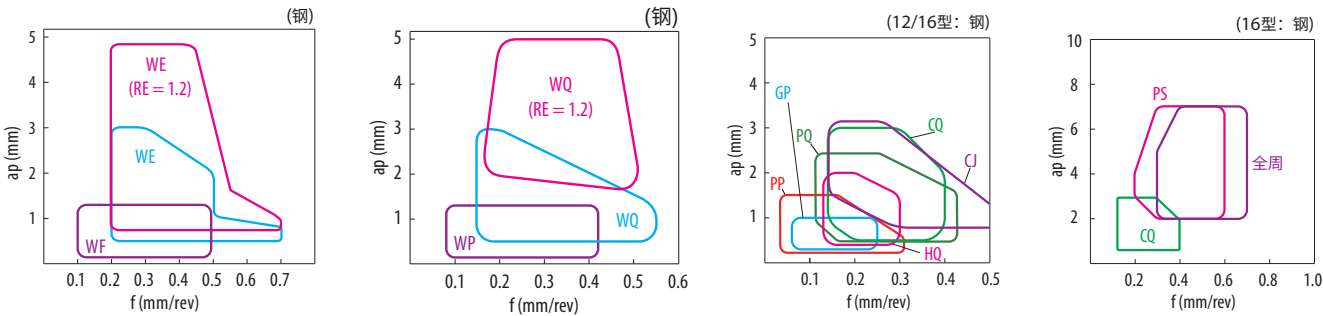
车削刀片

断屑槽特点

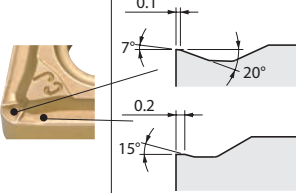
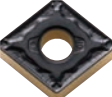
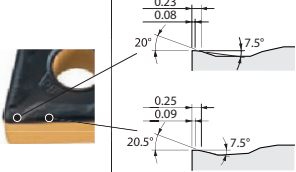
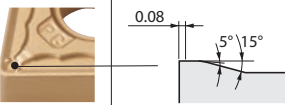
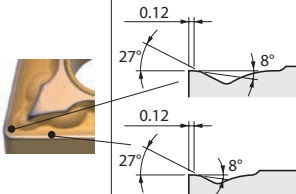
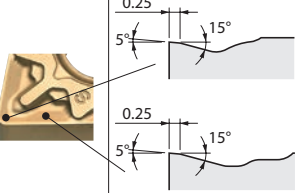
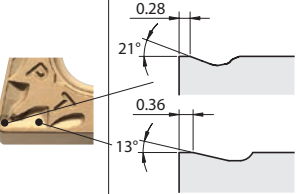
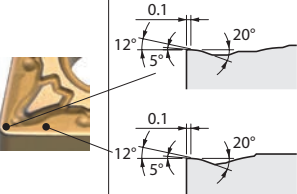
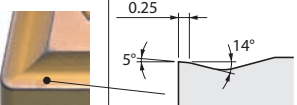
钢用 (3维断屑槽)

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面			特 长
精加工(带修光刃)	WF				带修光刃切刃在切深较小的加工中切屑处理良好, 也能抑制完成面的白浊。重视锋利度的刀尖规格降低切削阻力。
精加工(带修光刃)	WP				带修光刃切刃在切深较小的加工中切屑处理良好。
精加工~半精加工(带修光刃)	WE				带修光刃切刃即使在高进给加工中也能实现良好的完成面粗糙度。广泛的切屑处理范围与高稳定性实现高效率加工。
精加工~半精加工(带修光刃)	WQ				带修光刃切刃在维持表面粗糙度的情况下可将进给提升2倍。切屑处理良好。
精加工	PP				优化的3段凸点效果可在广泛的进给领域实现稳定的切屑处理。锋利度良好的断屑槽前角降低切削阻力。
精加工~半精加工	PQ				有效断屑, 在广泛进给领域可实现稳定的切屑处理。实现锋利度与强度的良好平衡。
精加工	GP				精加工~轻切削领域的良好的切屑处理。
精加工~半精加工	HQ				通过3维前角与双重凸点设计实现良好锋利度。
精加工~半精加工	CQ				进行仿形加工等切深不同的加工时, 切屑处理良好。亦适用于壁面的提拉加工。

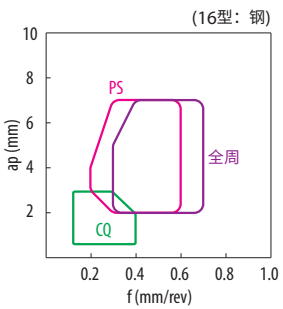
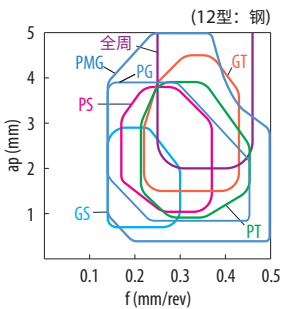
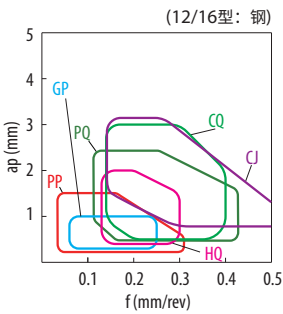
断屑槽适用范围 (切深为半径值 (径向切深))



钢用 (3维断屑槽)

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面		特 长
精加工、半精加工(提拉)	CJ			小切深、高进给切削时可切实卷曲切屑。 仿形加工以及提拉加工时可提高切屑处理能力。
半精加工、粗加工	PMG			半精加工~粗加工领域的第一推荐断屑槽。 在广泛加工领域皆可实现良好的切屑处理。 抑制月牙洼磨损, 实现寿命加工。
半精加工、粗加工	PG			刀尖的锋利度与强度兼具。 实现稳定加工。 低进给至高进给加工时的切屑处理良好。 可对应广泛领域。
半精加工、粗加工	GS			重视刀尖强度的断屑槽。 提升重复切削或轻断续的稳定性。
半精加工、粗加工	PS			通用断屑槽。 安装座面稳定性良好, 抗崩损性提升。
半精加工、粗加工(高进给)	PT			重视稳定性与刀尖强度的特殊设计结构, 适用高进给加工的断屑槽。
半精加工、粗加工(高进给)	GT			重视刀尖强度的断屑槽。 实现高进给切削的流畅的切屑处理。
粗加工	全周(无符号)			低阻力类型适用于大切深粗加工。

断屑槽适用范围 (切深为半径值 (径向切深))

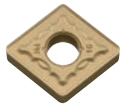
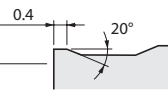


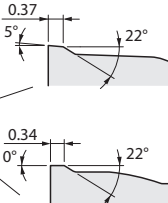
B



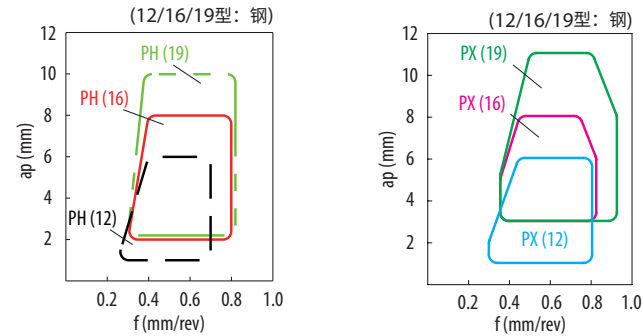
车削刀片

钢用 (3维断屑槽)

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面			特 长
粗加工	PH				粗加工用。 刀尖强度高,在强断续黑皮工件的加工中发挥威力。

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面			特 长
单面粗加工(高进给)	PX				粗加工・高进给用。 低阻力型单面断屑槽。

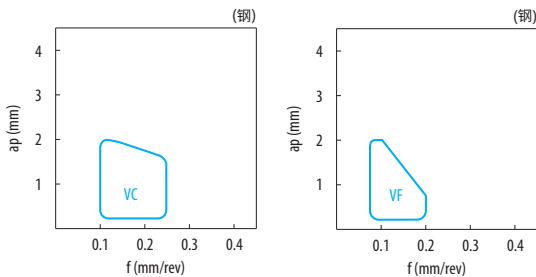
断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕



钢用 (仿形加工 / 清角加工、切深变动大)

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面			特 长
精加工~半精加工	VC				带方向仿形加工用断屑槽。 主切削刃附近的大空间,实现切深有变动的仿形加工中切屑处理良好。 大切深加工也能实现良好的切屑处理。
精加工~半精加工	VF				仿形加工、清角加工等切深大幅变动的加工,实现平稳切屑排出。

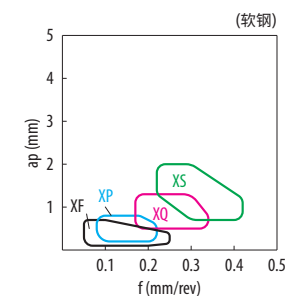
断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕



软钢用 (钢管 / 轧制钢板 / 轧制钢材)

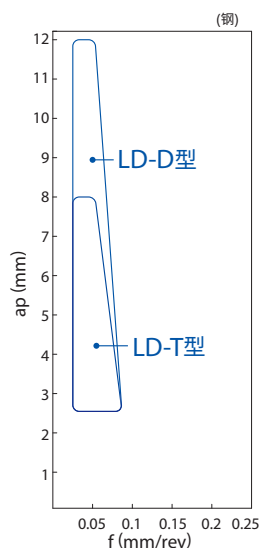
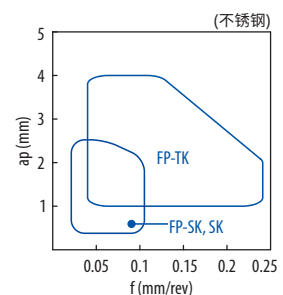
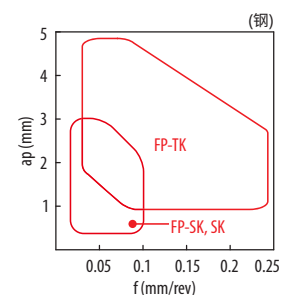
切削领域	名称	形状・断屑槽断面	特 长
精加工	XF		低碳钢等粘性材料的高速・小切深领域的切屑处理良好。
精加工	XP		通过锋利度良好的前刀面与特殊凸点设计加强精加工时的断屑效果。
半精加工	XQ		平缓的前刀面和特殊凸点设计可以实现半精加工时切实的切断切屑。
粗加工	XS		特殊前刀面以及锐角形成的凸点设计可保证在粗加工时切实的切断切屑。

断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕



钢 / 不锈钢用 (自动车床对应)

切削领域	名称	形状・断屑槽断面	特 长
精加工・半精加工	SK		自动车床的精~半精加工用断屑槽。 媲美正角刀片的锋利度。 基于2段凸点形状、对应多种切深实现控制切屑。
半精加工・粗加工	FP-TK		对应自动车床的中~高切深(中~大径工件)。 锋利刀尖・镜面规格实现良好锋利度。 通过无凸点断屑槽面提升耐粘性实现流畅排屑。 卷屑较大。
大切深	LD		可对应以往断屑槽加工困难的大切深。 1次走刀加工即可实现高精度・高效率的加工。 断屑槽形状根据切深量而优化。在大范围加工领域实现稳定切屑处理。



B



车削刀片

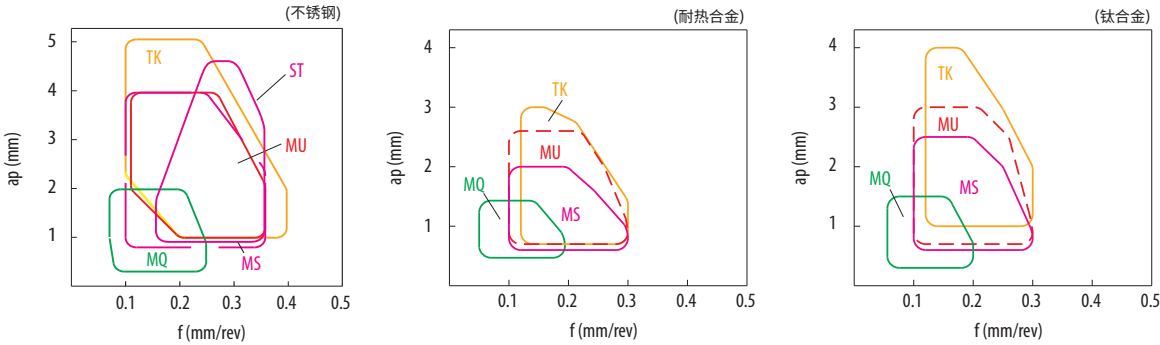
断屑槽特点

不锈钢用 / 耐热合金用 / 钛合金用

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工	MQ		大前角。 低阻力实现良好的切屑处理。
半精加工 / 粗加工	MS		正角刃带实现良好的锋利度及刀尖强度。 也有利于防止工件侧壁对于刀具的损伤。
半精加工 / 粗加工	MU		大前角降低了切削阻力，抑制了因一次边界磨损而导致的毛刺发生。

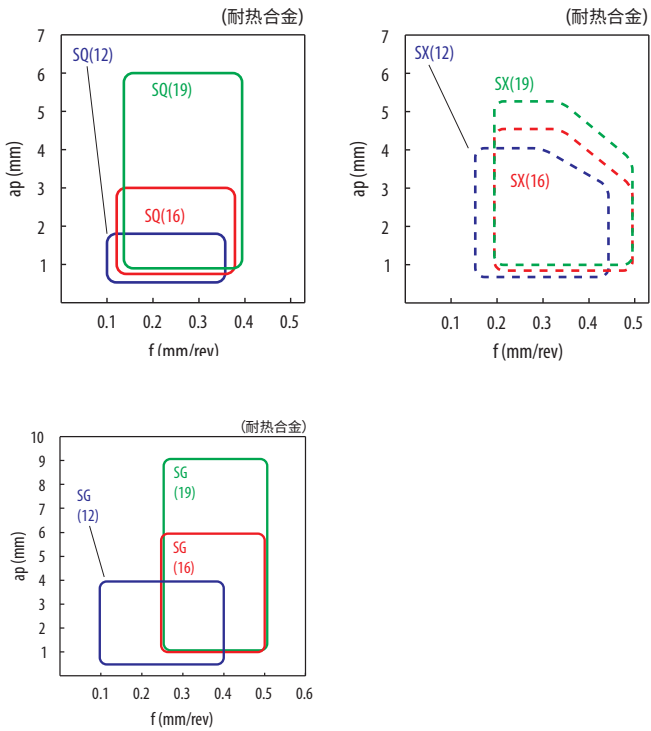
切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
半精加工 / 粗加工	TK		通过无凸点断屑槽面提升耐粘性实现流畅排屑。 卷屑较大。
半精加工 / 粗加工	ST		大前角大幅降低切削阻力。 特殊形状抑制边界磨损。

断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕



耐热合金用

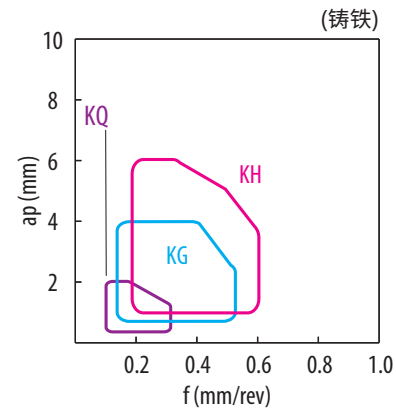
切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工 / 半精加工	SQ		通过倾斜切刃(负方向)抑制毛刺与边界磨损。
粗加工	SG		在高负荷加工条件下，实现重视稳定性的切削强度与切削阻力之间的平衡。 浅且平缓的断屑槽可以较好地控制切屑。
粗加工	SX		通过倾斜切刃降低切削阻力。 特殊前端形状抑制毛刺。



铸铁用 (K系列)

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面		特 长
重视锋利度	KQ			重视锋利度断屑槽。 适合薄壁工件等对锋利度有 需要的加工。
粗加工	KG			兼具锋利度和刀尖强度的断 屑槽。 实现连续加工的稳定性。
粗加工	KH			可对应强断续加工。 重视刀尖强度断屑槽。 安装座面稳定性良好、实现 高可靠性。

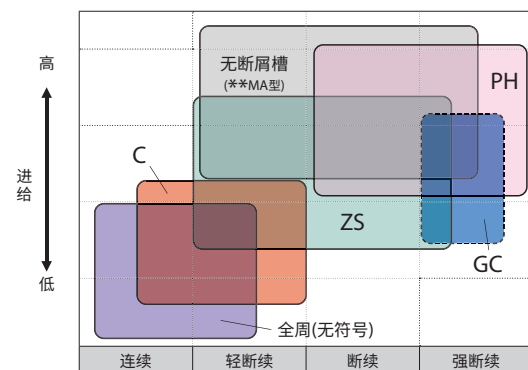
断屑槽适用范围〔切深为半径值(径向切深)〕



铸铁用

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面		特 长
重视切削效果 ↑	全周(无符号)			铸铁的连续~轻 断续加工的标准 断屑槽。(重视低 阻力)
	C			铸铁的连续~轻 断续加工的高进 给用断屑槽。
	ZS			铸铁的轻断续~ 断续加工的标准 断屑槽。(重视稳 定性)
	无断屑槽			铸铁的轻断续~ 断续加工的高进 给用断屑槽。

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面		特 长
重视稳定性 ↓	GC			铸铁的强断续加 工用断屑槽。(刀 尖强化型断屑槽)
	PH			适用于铸铁粗 加工用断屑槽。 刀尖强度高,在 强断续黑皮工件 加工中发挥威力。



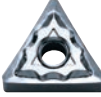
B



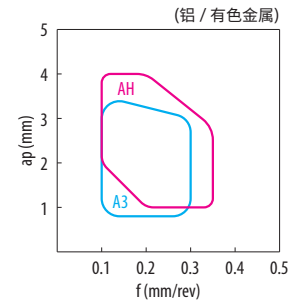
车削刀片

铝 / 有色金属用

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面			特 长
精加工・半精加工	A3				大前角、断屑槽面光滑。流畅排屑、耐粘着性能良好。

切削领域	名称	形 状・断屑槽断面			特 长
半精加工・粗加工	AH				断屑槽面为镜面规格，耐粘着性提高，切屑流出顺畅。

断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深) 〕



A3 断屑槽	
	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev
	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev

AH 断屑槽	
	ap = 2 mm f = 0.2 mm/rev
	ap = 2 mm f = 0.3 mm/rev

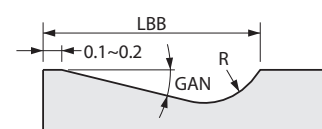
钢用 (研磨断屑槽)

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面			特 长
精加工	S				锋利刀尖规格实现良好切削效果、降低阻力。控制排屑方向确保切屑顺畅排出。
精加工、半精加工	B				适用于进给量较小的0.15 ~ 0.25mm/rev的一般加工。
半精加工、粗加工	C				普通切削常用进给的0.2 ~ 0.35mm/rev时使用的通用型。
半精加工、粗加工(低阻力)	25R				低碳钢等粘性材料加工中切削效果良好。也适用于不锈钢加工。

研磨断屑槽的效果

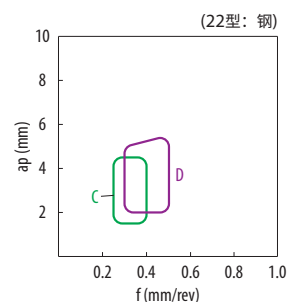
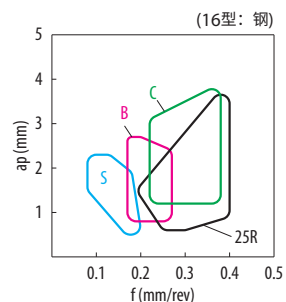
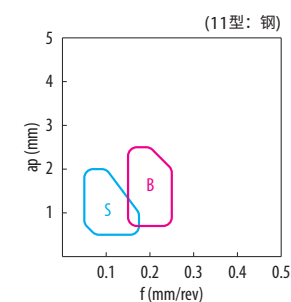
- ①降低切削阻力、提升切削效果
- ②提升耐粘着性
- ③尺寸精度 / 完成面精度提升
- ④控制排屑方向

B, C断屑槽规格 及 平行断屑槽（有方向：断屑槽无符号）规格



刀片类型	尺寸	断屑槽名称	LBB	GAN	R
CNGG	09,12	无符号(以C为基准)	2.2	14°	1.0
WNGG	06	无符号(以C为基准)	2.2	14°	1.0
TNGG	11,16	B	1.5	14°	0.5
	16,22	C	2.2	14°	1.0
DNGG	11,15	无符号(类似C)	2.5	14°	2.0
VNGG	16	无符号(以B为基准)	1.5	14°	0.5
SNGG	09,12	B	1.5	14°	0.5
	12	C	2.2	14°	1.0

断屑槽适用范围〔切深为半径值(径向切深)〕

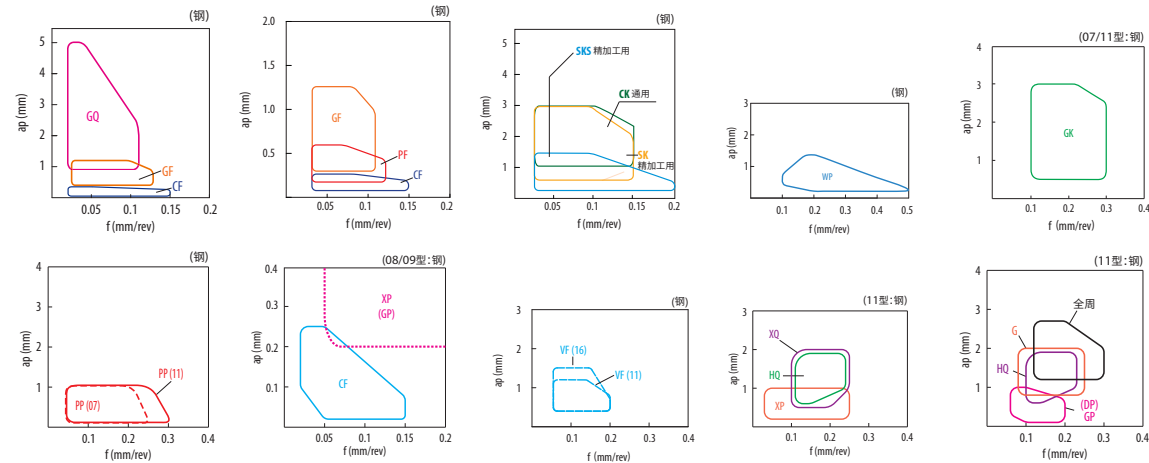




钢用 (3维断屑槽)

切削领域	名称	形状·断屑槽断面	特 长
微小切深	CF		可对应微小切深0.02~0.2mm的精密加工专用断屑槽。
精加工	PF		可对应切深0.15~0.6mm的内径加工用精加工断屑槽。
精加工	GF		小切深领域细分切屑。
精加工·半精加工	GQ		结合切深范围所采用的适宜断屑槽宽设计,适用广泛范围的切削。
精加工	SKS		对应0.2~1.5mm切深的精加工断屑槽。通过前刀面、底面、断屑槽面这三面可稳定处理切屑。
精加工	SK		大前角实现良好切削效果。并且,由于凸出到刀尖前端的凸点使在广泛参数下处理切屑成为可能。
精加工	CK		锋利度良好。刀片无左右手方向适用于自动车床的双向切削。
精加工	WP		通过带修光刃切削,高进给加工也可以有良好的完成面和切屑处理。抑制完成面白浊。
精加工·半精加工	GK		通过刀片顶端的断屑槽凸点与大容量屑设计实现广泛加工领域中的良好切削处理。
精加工	PP		钢精加工的第1推荐。广泛进给领域的稳定切屑处理。锋利度与强度兼具。
精加工	DP		精加工切削专用断屑槽。
精加工	GP		良好的切屑处理性能。
精加工	VF		仿形加工、清角加工等切深大幅变动的加工,实现平稳切屑排出。
精加工·半精加工	HQ		轻切削领域的通用断屑槽。
半精加工	G		在半精加工领域细碎切断切屑。
半精加工	全周(无符号)		刀尖强度高、可稳定切削。

断屑槽适用范围(切深为半径值(径向切深))

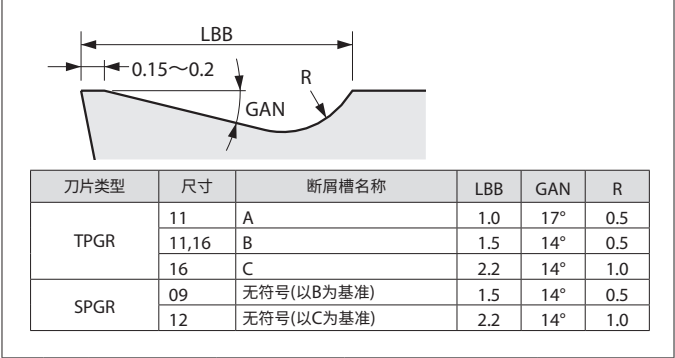


钢用 (研磨断屑槽)

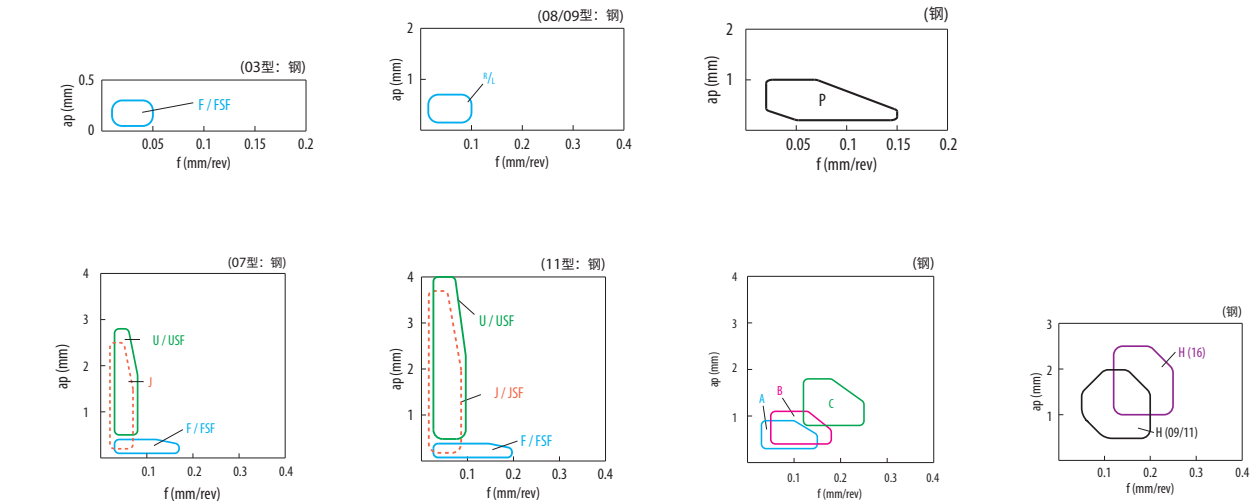
切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面		特 长
精加工	导程(无符号)			控制排屑、可低阻力切削。
精加工	F			控制排屑、可低阻力切削。
精加工	P			将切屑引导至孔入口方向的断屑槽。切削效果良好。
半精加工	Y			切削效果良好、获得良好的完成面。
低进给	J			低进给和切深变化时,也可以稳定地控制切屑。适用自动车床加工。
低进给	U			低进给条件下即使切深变化也能切实控制切屑,使低阻力加工成为可能。

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面		特 长
精加工	A			大前角降低切削阻力,切实的控制切屑流向。
精加工 & 半精加工	B			轻切削领域的通用断屑槽。切屑处理与锋利度兼具、可对应大范围加工。
半精加工	C			对应容易发生积屑的材料或高负荷切削。排屑良好、阻力低。
半精加工	H			切削效果良好、卷屑小。

A, B, C断屑槽规格 及平行断屑槽(有方向:无断屑槽符号)规格



断屑槽适用范围 (切深为半径值 (径向切深))



断屑槽特点(正角刀片)

B



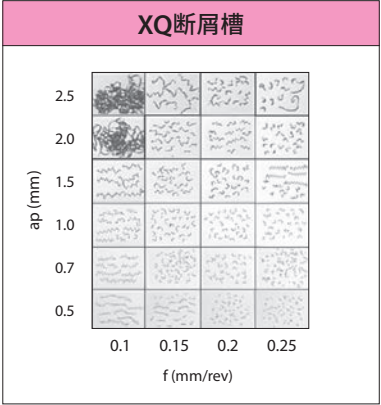
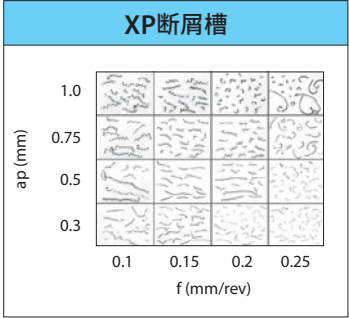
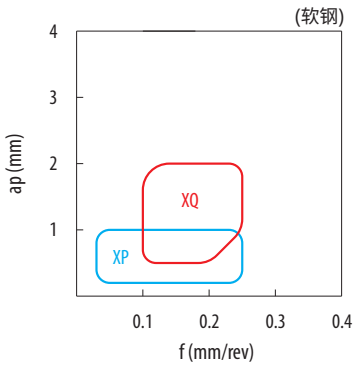
车削刀片

软钢用 (钢管 / 轧制钢板 / 轧制钢材)

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工	XP		软钢等粘性材料的切屑也可切实断屑。

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工、半精加工	XQ		具有广泛切屑处理范围和良好锋利度。在问题多发的粘性材料应用中威力强劲。

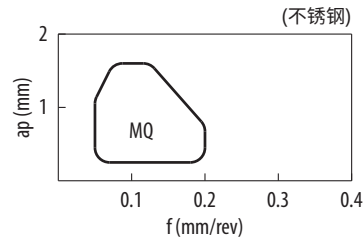
断屑槽适用范围(切深为半径值(径向切深))



不锈钢用

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工	MQ		内径加工时，使不锈钢的切屑成小卷形状，便于铁屑排出，防止缠绕刀杆，呈现稳定的完成面粗糙度。

断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕

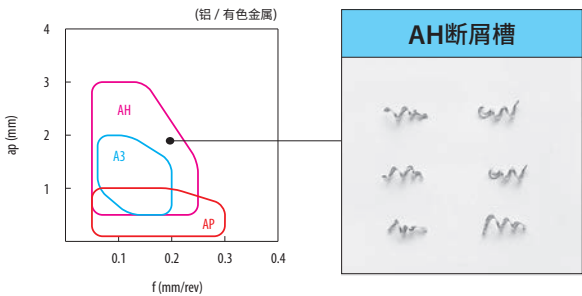


铝 / 有色金属用

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工	AP		通过弯曲的切刃及断屑槽形状，控制精加工时切屑的形态，适当地切断。通过锋利的刀尖品质达到良好的精加工面。镜面精加工。
精加工、半精加工	AH		弧形前角面提高切屑处理能力，降低切削阻力。表面通过镜面精加工耐粘性良好。

切削领域	名称	形 状 · 断屑槽断面	特 长
精加工、半精加工	A3		大前角、排屑流畅不易粘着。锋利刀尖实现良好切削效果。

断屑槽适用范围〔切深为半径值 (径向切深)〕



「车削用刀片」样本的使用方法

- 关于B章的「车削用刀片」的内容请参考以下说明。
- C 章的部分记载说明内容相同。

使用分类标准 ✖: 断续/第1选择 ✖: 断续/第2选择 ●: 轻断续/第1选择 ○: 轻断续/第2选择 ●: 连续/第1选择 ○: 连续/第2选择 (高硬度材为45HRC以下时)	表示选择刀片材质时的目标加工状态
--	-------------------------

[illegible]

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

V

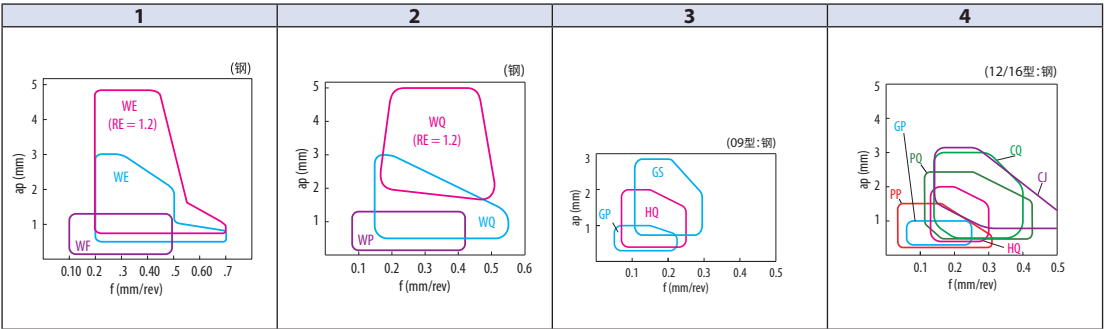
W

陶瓷

				易切钢																P						
				碳钢 / 合金钢																M						
				不锈钢																M						
				灰口铸铁																K						
				球墨铸铁																K						
				有色金属																N						
				耐热合金																S						
				钛合金																S						
				高硬度材																H						
				形状				尺寸 (mm)				硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆
CVD												CVD		PVD		-										
CA025P	CA115P	CA125P	CA310									CA315	CA320	CA4505	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	
精加工		CNMG 120404WF 120408WF	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	D8~D10 F118 F131 F132
	带修光刀								●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工		CNMG 120404WP 120408WP	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
	带修光刀								●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工、半精加工		CNMG 120404WE 120408WE 120412WE	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
	带修光刀								●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工、半精加工		CNMG 120404WQ 120408WQ 120412WQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
	带修光刀								●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工		CNMG 120402PP 120404PP 120408PP 120412PP	4	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
									●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工		CNMG 090404GP 090408GP	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8													●	●			●	D10 F132
																					●	●			●	
		CNMG 120402GP 120404GP 120408GP	4	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	
精加工、半精加工		CNMG 120404PQ 120408PQ 120412PQ	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●					●	○	○		●	●			●	●	D8~D10 F118 F131 F132
																●	○	○		●	●			●	●	
																	●	○	○		●	●			●	

关于WF/WE断屑槽请参考R32,R33的「带修光刀刀片使用注意」。

断屑槽适用范围



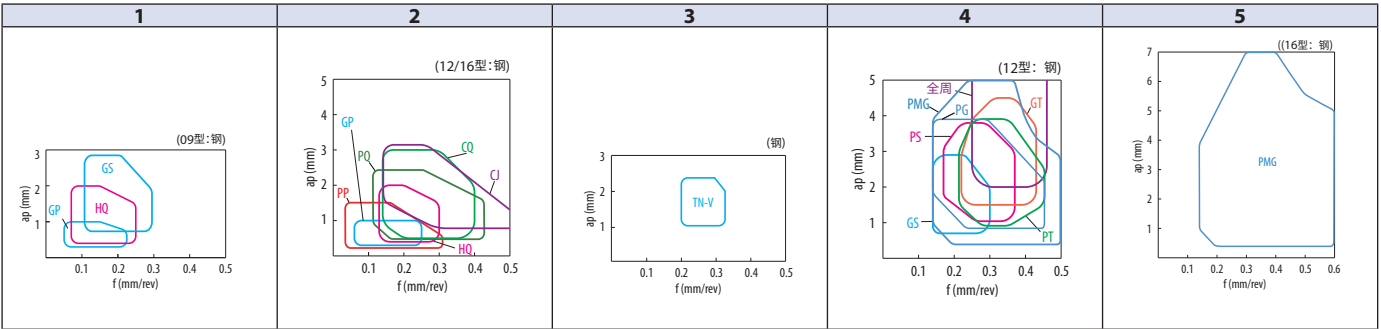
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																K	
				球墨铸铁																	
				有色金属																N	
				耐热合金																S	
				钛合金																	
				高硬度材																H	
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金						金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	CVD						PVD	CVD	PVD	-			
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525						CA530	CA6515
精加工、半精加工		CNMG 090404HQ 090408HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10 F132	
		CNMG 120404HQ 120408HQ 120412HQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
		CNMG 160608CQ 160612CQ	2	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10	
精加工、半精加工		CNMG 120404CQ 120408CQ 120412CQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
		CNMG 160608CQ 160612CQ	2	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10	
精加工、半精加工		CNMG 120408CJ 120412CJ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
		CNMG 160612CJ 160616CJ	2	4	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10	
半精加工		CNMG 120404TN-V 120408TN-V	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
半精加工、粗加工		CNMG 120404PMG 120408PMG 120412PMG 120416PMG	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
		CNMG 160608PMG 160612PMG 160616PMG	5	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10	
半精加工、粗加工		CNMG 090404GS 090408GS	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D10 F132	
		CNMG 120404GS 120408GS 120412GS	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B



车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

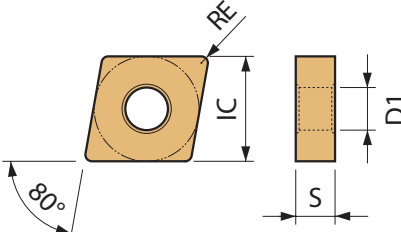
S

T

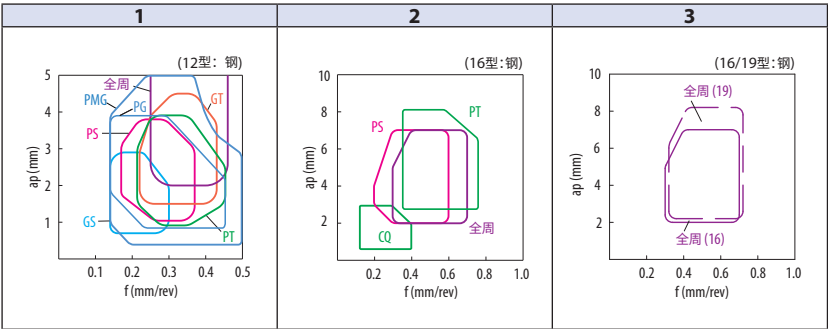
V

W

陶瓷

			易切钢																P															
			碳钢 / 合金钢																															
			不锈钢																M															
			灰口铸铁																K															
			球墨铸铁																K															
有色金属																N																		
耐热合金																S																		
钛合金																S																		
高硬度材																H																		
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆											
					IC	S	D1	RE	CVD										PVD	CVD	PVD	-												
									CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525		PR1535	CCX	PV7005	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620		
半精加工、粗加工		CNMG 120404PG 120408PG 120412PG 120416PG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
		CNMG 120404PS 120408PS 120412PS 120416PS	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D10	
		CNMG 160612PS 160616PS	2	4	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D10	
		CNMG 120408PT 120412PT	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D8~D10 F118, F131 F132
半精加工、粗加工		CNMG 160608PT 160612PT 160616PT	2	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D10	
		CNMG 120408GT 120412GT	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D8~D10 F118 F131 F132	
半精加工、粗加工		CNMG 120404 120408 120412 120416	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D8~D10 F118 F131 F132
		CNMG 160608 160612 160616	2	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D10	
		CNMG 190608 190612 190616	3	4	19.05	6.35	7.94	0.8 1.2 1.6	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	D10	

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

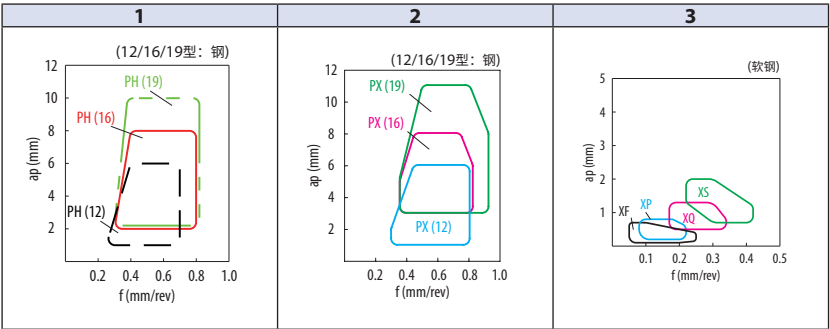
菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																M	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																K	
				球墨铸铁																K	
				有色金属																N	
				耐热合金																S	
				钛合金																S	
				高硬度材																H	

形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆
				IC	S	D1	RE	CVD										CVD	PVD	-		
								CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710	
	CNMG 120408PH 120412PH 120416PH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D8~D10 F118, F131 F132
	CNMG 160608PH 160612PH 160616PH	1	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D10
	CNMG 190608PH 190612PH 190616PH 190624PH	1	4	19.05	6.35	7.94	0.8 1.2 1.6 2.4	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D10
	CNMM 120408PX 120412PX 120416PX	2	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132
	CNMM 160608PX 160612PX 160616PX	2	2	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D10	
	CNMM 190608PX 190612PX 190616PX 190624PX	2	2	19.05	6.35	7.94	0.8 1.2 1.6 2.4	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D10
	CNMG 120404XF 120408XF	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8											●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	D8~D10 F118 F131 F132
	CNMG 120404XP 120408XP	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●		
	CNMG 120404XQ 120408XQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●●●		

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

车削刀片

负角

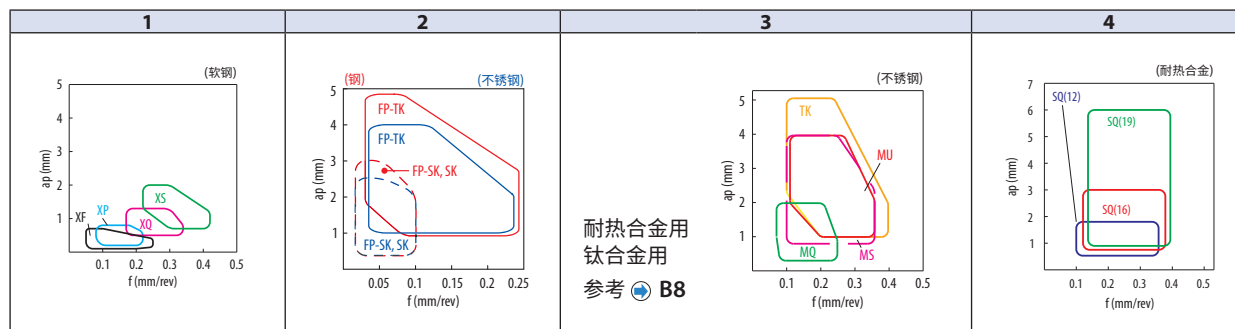
D

S



陶瓷

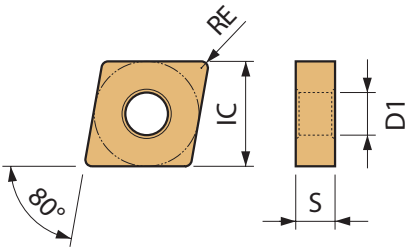
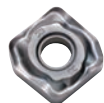
刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。



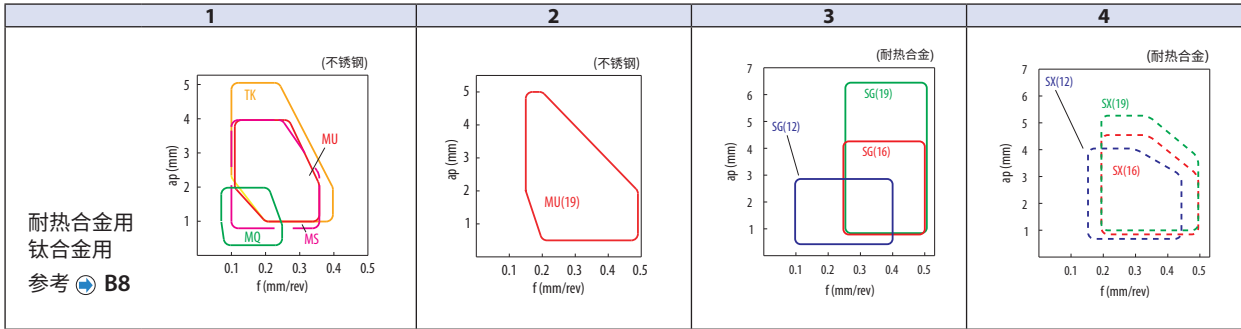
●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

					<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>										易切钢											碳钢 / 合金钢										P	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	M	灰口铸铁										K	球墨铸铁										有色金属										N	耐热合金	○	○	○	○	○	○	○	○	○	S	钛合金										高硬度材										H
易切钢																																																																																																															
碳钢 / 合金钢										P																																																																																																					
不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	M																																																																																																					
灰口铸铁										K																																																																																																					
球墨铸铁																																																																																																															
有色金属										N																																																																																																					
耐热合金	○	○	○	○	○	○	○	○	○	S																																																																																																					
钛合金																																																																																																															
高硬度材										H																																																																																																					
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金					适用刀杆																																																																																																	
					IC	S	D1	RE	CVD		PVD	-																																																																																																			
									CA6515	CA6525			PR0055		PR1155	PR1205	PR1535	SW05																																																																																													
不锈钢・耐热合金  半精加工~粗加工	CNMG 120404MS 120408MS 120412MS 120416MS	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	D8~D10 F118 F131 F132																																																																																																			
	CNMG 120404MU 120408MU 120412MU	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●																																																																																																				
	CNMG 160608MU 160612MU 160616MU	1	4	15.875	6.35	6.35	0.8 1.2 1.6	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D10																																																																																																			
	CNMG 190612MU 190616MU	2	4	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6	● ●	● ●	● ●	● ●		● ●																																																																																																		
耐热合金  粗加工	CNMG 120408SG 120412SG	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●	D8~D10 F118, F131 F132																																																																																																			
	CNMG 160612SG 160616SG	3	4	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6	● ●	● ●	● ●	● ●		D10																																																																																																		
	CNMG 190612SG 190616SG	3	4	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●																																																																																																			
耐热合金  粗加工 / 单面	CNMM 1204XR-SX 1204XL-SX	4	2	12.7	4.42	5.16	-	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	D8~D10																																																																																																			
	CNMM 1606XR-SX 1606XL-SX	4	2	15.875	5.96	6.35	-	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●		D10																																																																																																		
	CNMM 1906XR-SX 1906XL-SX	4	2	19.05	5.93	7.94	-	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●																																																																																																			

断屑槽适用范围



●: 标准库存

B



车削刀片

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

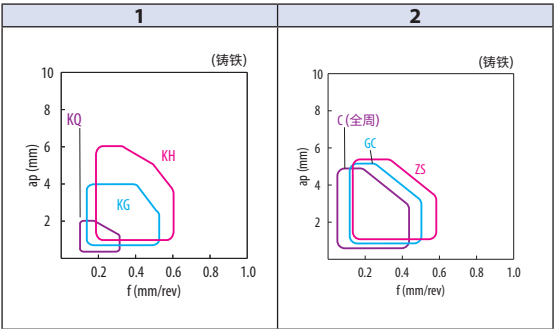
V

W

陶瓷

			易切钢										P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			碳钢 / 合金钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
			不锈钢										M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			灰口铸铁										K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			球墨铸铁										N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			有色金属										S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			耐热合金										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
			钛合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
			高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
形 状			型 号			断屑槽适用范围			尺寸 (mm)				硬质合金				金属陶瓷		适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
													CVD				-					CVD		PV7005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
									IC				S				D1					RE				CA310				CA315				CA320				CA4505				CA4515				KW10				CCX				PV7005																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

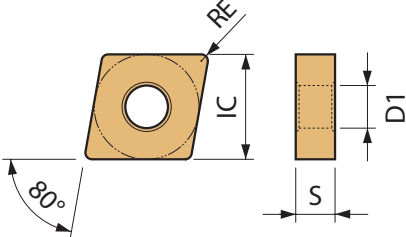
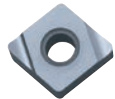
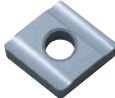
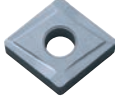
断屑槽适用范围



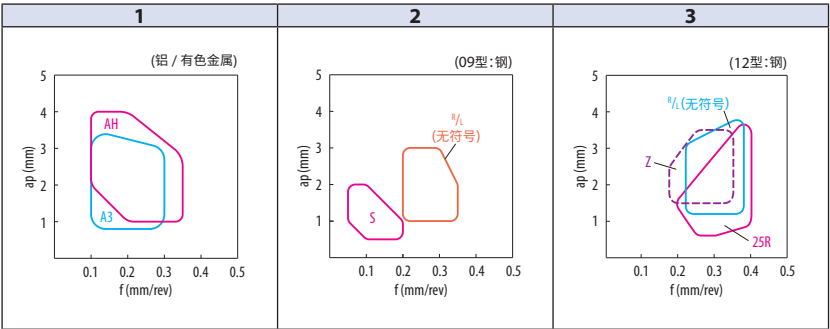
●: 标准库存

菱形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切钢												P	
				碳钢 / 合金钢													
				不锈钢												M	
				灰口铸铁												K	
				球墨铸铁												K	
				有色金属												N	
				耐热合金												S	
				钛合金												S	
				高硬度材												H	
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金		金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	DLC -		PVD		-				
									PD1010	PD1025	KW10	PV710	PV720	PV730		TN60	TN610
有色金属	 精加工~半精加工 / 锋利刀尖	CNGG 120404R-A3 120404L-A3 120408R-A3 120408L-A3	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.4 0.8 0.8	●●●●	●							
有色金属	 精加工~半精加工 / 锋利刀尖	CNGG 120404AH 120408AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●●●●	●						D8~D10 F118 F131 F132	
有色金属	 半精加工~粗加工	CNMG 120404AH 120408AH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●●●●	●							
精加工	 锋利刀尖 / 重视表面粗糙度	CNGG 090402R-S 090402L-S 090404R-S 090404L-S 090408R-S 090408L-S	2	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8		●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●		D10 F132	
半精加工	 低阻力	CNGG 090404L 090408L CNGG 120404R 120404L 120408R 120408L	2 3	4	9.525 12.7	4.76	3.81 5.16	0.4 0.8 0.4 0.8 0.8		●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●		D8~D10 F118 F131 F132	
半精加工、粗加工	 低阻力	CNGG 120404R-25R 120404L-25R 120408R-25R 120408L-25R	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.4 0.8 0.8		●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●		D8~D10 F118 F131 F132	
半精加工、粗加工		CNGG 120404Z	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4						●			

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B



车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

V

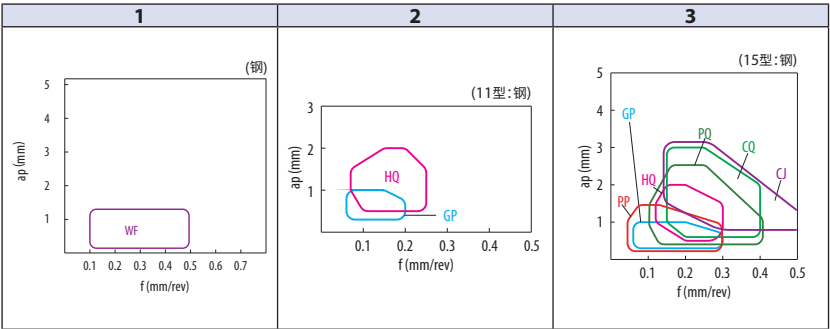
W

陶瓷

				易切钢																P						
				碳钢 / 合金钢																M						
				不锈钢																K						
				灰口铸铁																N						
				球墨铸铁																S						
				有色金属																H						
				耐热合金																						
				钛合金																						
				高硬度材																						
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				硬质合金				金属陶瓷				适用刀杆						
								IC	S	D1	RE	CVD				CVD	PVD	-								
												CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX			PV710	PV720	PV730	TN60	TN610
精加工		DNMX 150404WF 150408WF 150412WF		1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D13, D14, D16 F120, F136 F138, F140	
		DNMX 150604WF 150608WF 150612WF								1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
精加工		DNMG 150402PP 150404PP 150408PP 150412PP		3	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2							●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
		DNMG 150602PP 150604PP 150608PP 150612PP								3	4	12.7	6.35	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
精加工		DNMG 110404GP 110408GP		2	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8							●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
		DNMG 150402GP 150404GP 150408GP								3	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
		DNMG 150602GP 150604GP 150608GP		3	4	12.7	6.35	5.16	0.2 0.4 0.8							●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
精加工 半精加工		DNMG 150404PQ 150408PQ 150412PQ								3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●
		DNMG 150604PQ 150608PQ 150612PQ		3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2							●	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●

关于WF断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。

断屑槽适用范围



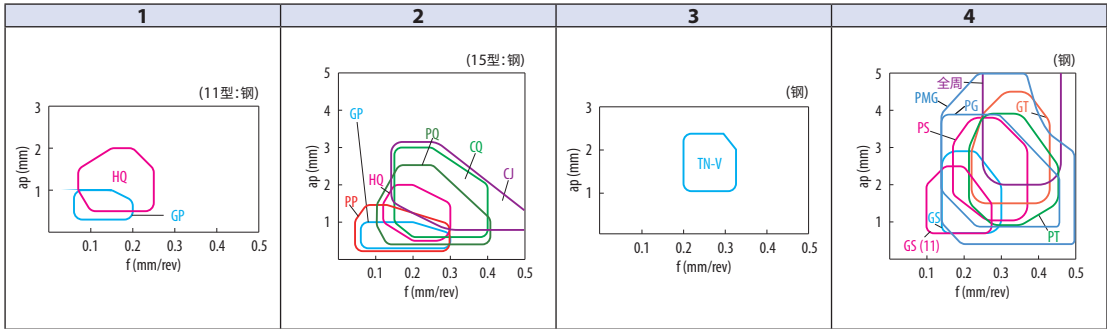
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>☺</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	P	不锈钢									●	●	●	●	●	●	●	M	灰口铸铁																K	球墨铸铁																有色金属																N	耐热合金									○	☺	●					S	钛合金											●					高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																																										
碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	P																																																																																																																																																										
不锈钢									●	●	●	●	●	●	●	M																																																																																																																																																										
灰口铸铁																K																																																																																																																																																										
球墨铸铁																																																																																																																																																																										
有色金属																N																																																																																																																																																										
耐热合金									○	☺	●					S																																																																																																																																																										
钛合金											●																																																																																																																																																															
高硬度材																H																																																																																																																																																										
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金								金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																						
				IC	S	D1	RE	CVD								PVD	CVD	PVD	-																																																																																																																																																							
								CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1535	CCX	PV710		PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																	
	DNMG 110402HQ 110404HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4	●●●●●○●							●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	D16 ● F120, F134																																																																																																																																																							
	DNMG 150404HQ 150408HQ 150412HQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●○●							●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
	DNMG 150604HQ 150608HQ 150612HQ	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●○●							●●●●●			●●●●●	D13~D17																																																																																																																																																							
	DNMG 150404CQ 150408CQ 150412CQ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●○●							●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
	DNMG 150604CQ 150608CQ 150612CQ	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●○●							●●●●●			●●●●●	D13~D17																																																																																																																																																							
	DNMG 150408CJ 150412CJ	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●●○●											D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
DNMG 150608CJ 150612CJ	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	●●●●●○●												D13~D17																																																																																																																																																							
	DNMG 150404TN-V 150408TN-V	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8										●●●●●	●●●●●	D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
	DNMG 150404PMG 150408PMG 150412PMG 150416PMG	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●●											D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
DNMG 150604PMG 150608PMG 150612PMG 150616PMG	4	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●●●●												D13~D17																																																																																																																																																							
	DNMG 110404GS 110408GS	4	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●●●●○●							●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	D16 ● F120, F134																																																																																																																																																							
	DNMG 150404GS 150408GS 150412GS	4	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●●●●●○●							●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	D13~D17 ● F120, F136 ● F138~F140																																																																																																																																																							
	DNMG 150604GS 150608GS	4	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8	●●●●●○●											D13~D17																																																																																																																																																							

断屑槽适用范围

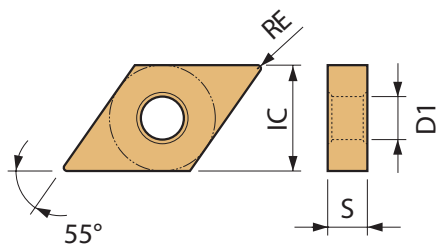


●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)



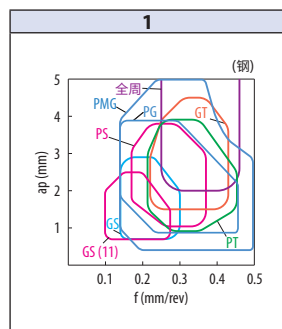
菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金					金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	CVD					PVD	PVD	-				
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515				CA525		CA530	CA6515
	半精加工、粗加工	DNMG 150404PG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	○	○		●	●	●	●	D13~D17 F120, F136 F138~F140	
		150408PG						0.8	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●		
		150412PG						1.2	●	●	●	○	○		●	●	●	●		●
		150416PG						1.6	●	●										
	半精加工、粗加工	DNMG 150604PG	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4	●	●	●	○	○		●	●	●	●	D13~D17	
		150608PG						0.8	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●		●
		150612PG						1.2	●	●	●	○	○		●	●	●	●		●
		150616PG						1.6	●	●										
	半精加工、粗加工	DNMG 150404PS	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4	●		○	○	○	●	●	●	●	D13~D17 F120, F136 F138~F140		
		150408PS						0.8	●		○	○	○	●	●	●	●		●	●
		150412PS						1.2	●		○	○	○	●	●	●	●		●	●
		DNMG 150604PS						0.4		○	○	○	○	●	●	●	●			D13~D17
150608PS	0.8		○	○	○	○	●	●	●	●										
150612PS	1.2		○	○	○	○	●	●	●	●										
150616PS	1.6		○	○	○	○	●	●	●	●										
	半精加工、粗加工	DNMG 150408PT	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	●		○	○	○	●				D13~D17 F120, F136 F138~F140		
		150412PT						1.2	●		○	○	○	●	●	●	●			
		DNMG 150608PT						0.8	●		○	○	○		●					D13~D17
		150612PT						1.2	●		○	○	○	●	●	●				
	半精加工、粗加工	DNMG 150408GT	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8	●		○	○	○	●			D13~D17 F120, F136 F138~F140			
		150412GT						1.2	●		○	○	○		●	●		●		
		DNMG 150608GT						0.8	●		○	○	○		●	●		●		D13~D17
		150612GT						1.2	●		○	○	○	●	●	●				

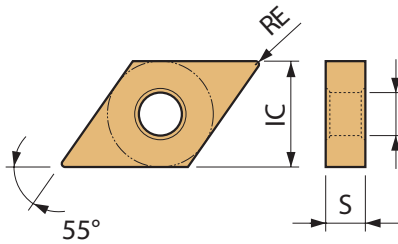
断屑槽适用范围



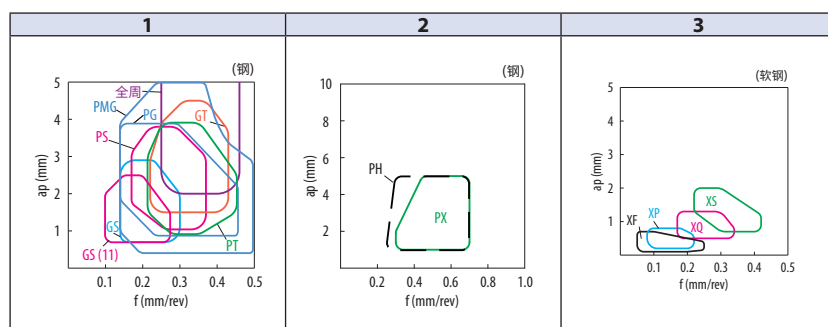
●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)



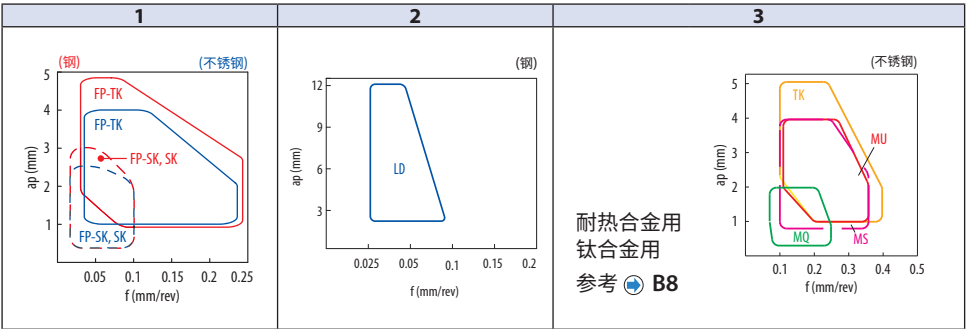
菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B		<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																	易切钢																	P	碳钢 / 合金钢																		不锈钢																M	灰口铸铁																K	球墨铸铁															有色金属															N	耐热合金															S	钛合金														高硬度材															H
		易切钢																	P																																																																																																																																																		
		碳钢 / 合金钢																																																																																																																																																																			
		不锈钢																M																																																																																																																																																			
		灰口铸铁																K																																																																																																																																																			
		球墨铸铁																																																																																																																																																																			
		有色金属															N																																																																																																																																																				
		耐热合金															S																																																																																																																																																				
		钛合金																																																																																																																																																																			
		高硬度材															H																																																																																																																																																				
车削刀片	形状	型号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金							适用刀杆																																																																																																																																																					
					IC	S	D1	RE	CVD		PVD			-	PVD																																																																																																																																																						
									CA6515 CA6525	PR0055 PR1155	PR1205 PR1225	PR1535 PR1725	SW05	PV730																																																																																																																																																							
	精加工、半精加工		DNGG 150402MFP-SK 150404MFP-SK	1	4	12.7	4.76	5.16	< 0.2 < 0.4								D13~D17 F120, F136 F138~F140																																																																																																																																																				
	大切深		DNMG 150402R-LD 150404R-LD	2	4	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4																																																																																																																																																												
	半精加工、粗加工		DNGG 150404FP-TK 150408FP-TK	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8																																																																																																																																																												
	不锈钢·耐热合金		DNGG 150404TK 150408TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8									D13~D17 F120, F136 F138~F140																																																																																																																																																			
			DNMG 150404TK 150408TK	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8																																																																																																																																																												
			DNMG 150604TK 150608TK	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8								D13~D17																																																																																																																																																				
			DNMG 150404MQ 150408MQ	3	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8									D13~D17 F120, F136 F138~F140																																																																																																																																																			
		DNMG 150604MQ 150608MQ	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8									D13~D17																																																																																																																																																				
		DNMG 150604MQ 150608MQ	3	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8									D13~D17																																																																																																																																																				

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



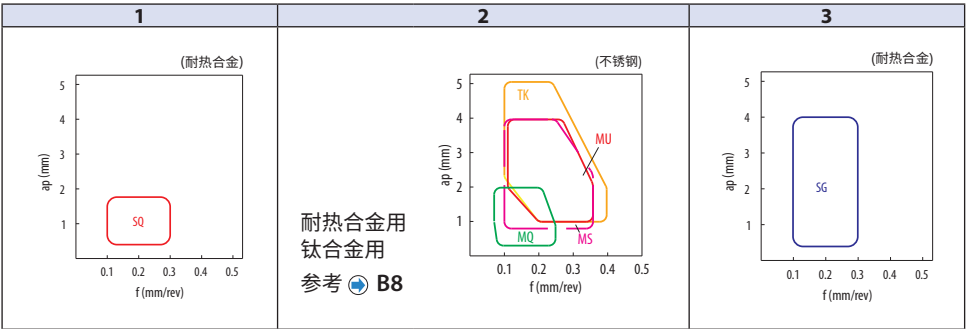
●: 标准库存

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢												P	
				碳钢 / 合金钢													
				不锈钢												M	
				灰口铸铁												K	
				球墨铸铁												K	
				有色金属												N	
				耐热合金												S	
				钛合金												S	
				高硬度材												H	
形 状		型 号		断屑槽适用范围		尺寸 (mm)				硬质合金					适用刀杆		
						IC	S	D1	RE	CVD		PVD		-			
										CA6515	CA6525	PR0055	PR1155				PR1205
耐热合金		精加工~半精加工	DNMG 150404SQ 150408SQ 150412SQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2		●	●	●			D13~D17 F120, F136 F138~F140	
			DNMG 150604SQ 150608SQ 150612SQ	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2		●	●	●			D13~D17	
不锈钢·耐热合金		半精加工~粗加工	DNMG 150404MS 150408MS 150412MS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	D13~D17 F120, F136 F138~F140	
			DNMG 150604MS 150608MS 150612MS	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	●	●	D13~D17	
		半精加工~粗加工	DNMG 150404MU 150408MU	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●	●	●	D13~D17 F120, F136 F138~F140	
			DNMG 150604MU 150608MU	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●	●	●	D13~D17	
耐热合金		粗加工	DNMG 150408SG 150412SG	3	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2		●	●	●	●	●	D13~D17 F120, F136 F138~F140	
			DNMG 150608SG 150612SG	3	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2		●	●	●	●	●	D13~D17	

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

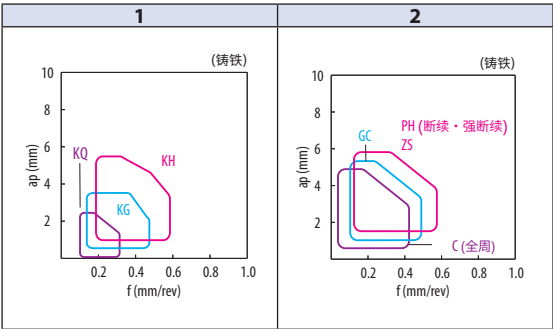
V

W

陶瓷

				易切钢							P		
				碳钢 / 合金钢								M	
				不锈钢								K	
				灰口铸铁	●	●	●	●				K	
				球墨铸铁	○	●	●	●					
				有色金属								N	
耐热合金								S					
钛合金													
高硬度材								H					
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金				适用刀杆
					IC	S	D1	RE	CVD				
									CA310	CA315	CA320	CA4505 CA4515	
铸铁	 重视切削效果	DNMG 150404KQ 150408KQ	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ● ● ● ● ●				D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150604KQ 150608KQ	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8	● ● ● ● ● ●				D13~D17
铸铁	 粗加工	DNMG 150404KG 150408KG 150412KG	1	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ●				D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150604KG 150608KG 150612KG	1	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ●				D13~D17
铸铁	 粗加工	DNMG 150408KH 150412KH	1	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ●				D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150608KH 150612KH	1	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ●				D13~D17
铸铁	 粗加工	DNMG 150404C 150408C 150412C	2	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150604C 150608C 150612C	2	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17
铸铁	 粗加工	DNMG 150408ZS 150412ZS	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150608ZS 150612ZS	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17
铸铁	 粗加工	DNMG 150408GC 150412GC	2	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17 F120, F136 F138~F140
		DNMG 150608GC 150612GC	2	4	12.7	6.35	5.16	0.8 1.2	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	●			D13~D17

断屑槽适用范围



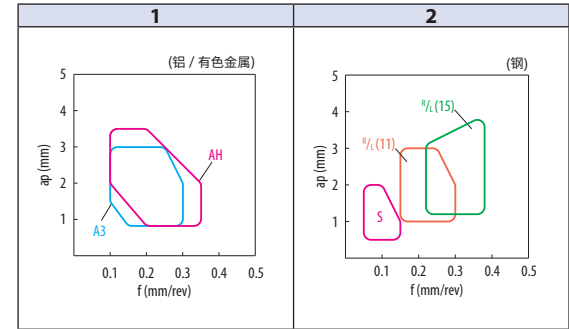
●: 标准库存

菱形55°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

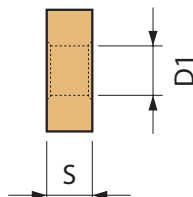
				易切钢																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				碳钢 / 合金钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				不锈钢																M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				灰口铸铁																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				球墨铸铁																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				有色金属																N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				耐热合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				钛合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				高硬度材																H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
				形 状				型 号				断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金				金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
IC	S	D1	RE											CVD		DLC	PVD	-CVD	PVD		-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	PDL010	PDL025	PR930	KW10	CCX	PV7005	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
铸铁		无断屑槽	DNMA 150404		-	4	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	●	●				●	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

断屑槽适用范围



●: 标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

形 状		型 号	断屑槽适用范围	尺寸 (mm)			硬质合金										金属陶瓷	适用刀杆		
				IC	S	D1	CVD										PVD		-	
							CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA315	CA525	CA530	PV7005	PV720		TN60	TN620
半精加工、粗加工		RNMG 090300	1	9.525	3.18	3.81	●	●	●					○	○		●	●	●	D42
		RNMG 120400	1	12.7	4.76	5.16	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●	
		RNMG 150600	1	15.875	6.35	6.35	●	●	●	●	●	●	●	○	○					

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

1

 Δ

△

^



陶瓷

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

正方形90°·负角·有孔

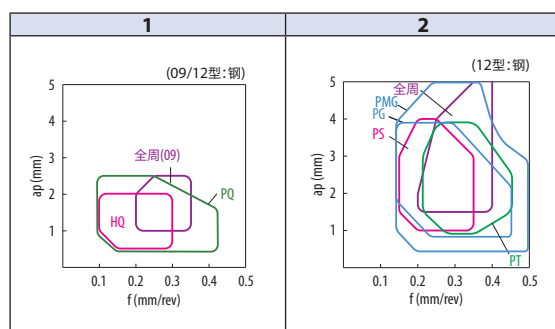
「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



车削刀片

[illegible]

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

负角



陶瓷

Figure 10 consists of three subplots labeled 1, 2, and 3, showing the relationship between the amplitude of vibration (a_p in mm) and the frequency of vibration (f in mm/rev) for different vibration modes (PH, PX, QX) in a steel structure (1) and a soft structure (3).

- Plot 1 (Steel):** Shows the relationship for the steel structure. The y-axis (a_p) ranges from 0 to 12 mm, and the x-axis (f) ranges from 0.2 to 1.0 mm/rev. Three curves are plotted: PH (19) in green, PH (15) in red, and PH (12) in black. The curves show a peak in amplitude around $f = 0.6$ mm/rev.
- Plot 2 (Steel):** Shows the relationship for the steel structure. The y-axis (a_p) ranges from 0 to 12 mm, and the x-axis (f) ranges from 0.2 to 1.0 mm/rev. Three curves are plotted: PX (19) in green, PX (15) in red, and PX (12) in blue. The curves show a peak in amplitude around $f = 0.6$ mm/rev.
- Plot 3 (Soft):** Shows the relationship for the soft structure. The y-axis (a_p) ranges from 0 to 5 mm, and the x-axis (f) ranges from 0.1 to 0.5 mm/rev. Three curves are plotted: QX (19) in green, QX (15) in red, and QX (12) in blue. The curves show a peak in amplitude around $f = 0.3$ mm/rev.

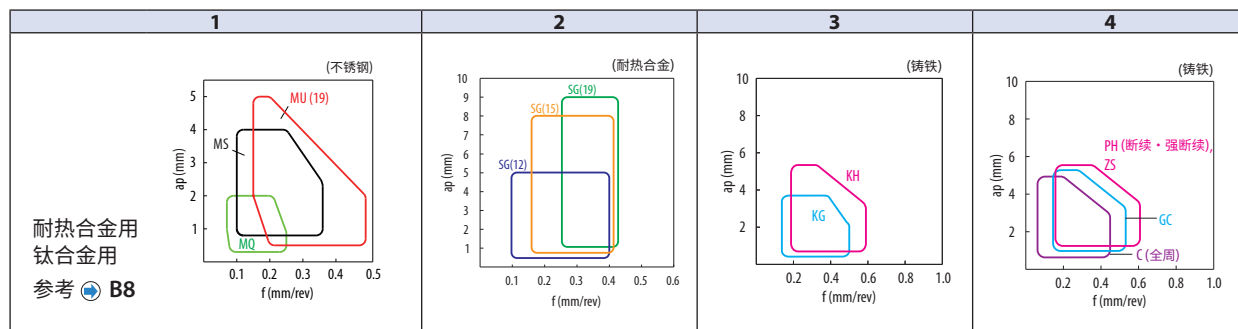
●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

正方形90°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切钢																P
				碳钢 / 合金钢																
				不锈钢																M
				灰口铸铁																
				球墨铸铁																
有色金属																N				
耐热合金																S				
钛合金																				
高硬度材																H				
形 状		型 号		断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金								适用刀杆		
						IC	S	D1	RE	CVD				PVD		-				
										CA310	CA315	CA320	CA4515	CA6515	CA6525		PR005S		PR115S	PR120S
不锈钢・耐热合金		SNMG 120404MQ 120408MQ	1	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8						●	●	●	●	●	D19~D21 F142	
		SNMG 120404MS 120408MS 120412MS 120416MS	1	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6						●	●	●	●	●		
		SNMG 190612MU 190616MU	1	8	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6							●	●	●	●		
耐热合金		SNMG 120408SG 120412SG	2	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2							●	●	●	●	D19~D21 F142	
		SNMG 150612SG 150616SG	2	8	15.875	6.35	6.35	1.2 1.6							●	●	●	●		
		SNMG 190612SG 190616SG	2	8	19.05	6.35	7.94	1.2 1.6								●	●	●		●
铸铁		SNMG 120408KG 120412KG	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●	●								D19~D21 F142	
铸铁		SNMG 120408KH 120412KH 120416KH	3	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6	●	●	●	●								
铸铁		SNMG 120408C 120412C	4	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●	●	●	●	●							

断屑槽适用范围



●: 标准库存

正方形90°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

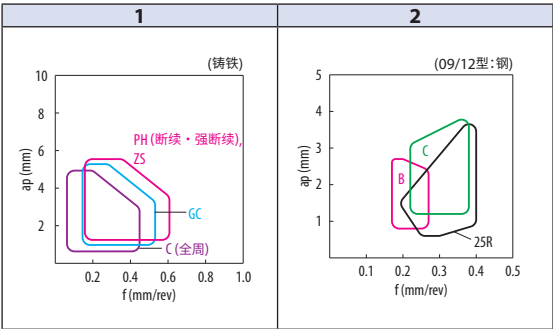
V

W

陶瓷

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																K	
				球墨铸铁																K	
				有色金属																N	
				耐热合金																S	
				钛合金																S	
				高硬度材																H	
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金				金属陶瓷				适用刀杆		
							IC	S	D1	RE	CVD				-	PVD	-				
											CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	KW10	PV7005	PV710		PV720	TN60
铸铁	 粗加工	SNMG 120408ZS 120412ZS	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●●●●●											D19~D21 F142	
铸铁	 粗加工	SNMG 120408GC 120412GC	1	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	●●●●●●●●												
铸铁	 无断屑槽	SNGA 120404 120408	-	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8						●●							
		SNMA 120404 120408 120412 120416 120420	-	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6 2	●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●●												
		精加工 / 半精加工	 无断屑槽	SNGG 090304R-B 090304L-B 090308R-B 090308L-B	2	8	9.525	3.18	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8						●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●●					D20 D21
				SNGG 120404R-C 120404L-C 120408R-C 120408L-C	2	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.4 0.8 0.8					●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●●						
半精加工 / 粗加工	 无断屑槽			SNMG 120404R-C 120404L-C 120408R-C 120408L-C	2	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.4 0.8 0.8						●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●●				D19~D21 F142	
				SNGG 120404R-25R 120404L-25R 120408R-25R 120408L-25R	2	8	12.7	4.76	5.16	0.4 0.4 0.8 0.8						●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●● ●●●●●●●●					

断屑槽适用范围



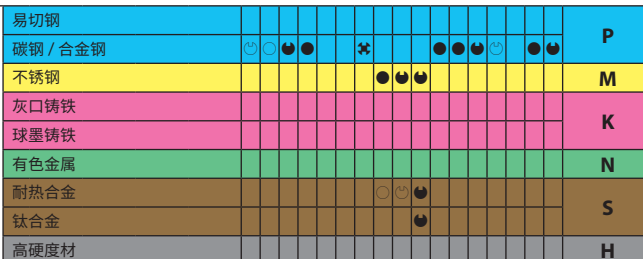
●: 标准库存

正方形90°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>				易切钢										P	碳钢 / 合金钢											不锈钢										M	灰口铸铁			●	●	●	●	●	●	●	K	球墨铸铁			○	○	○	○	○	○	○	K	有色金属										N	耐热合金										S	钛合金										高硬度材										H
易切钢										P																																																																																															
碳钢 / 合金钢																																																																																																									
不锈钢										M																																																																																															
灰口铸铁			●	●	●	●	●	●	●	K																																																																																															
球墨铸铁			○	○	○	○	○	○	○	K																																																																																															
有色金属										N																																																																																															
耐热合金										S																																																																																															
钛合金																																																																																																									
高硬度材										H																																																																																															
形 状		型 号		断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)			硬质合金		适用刀杆																																																																																														
						IC	S	RE	CVD																																																																																																
									CA310	CA315		CA320																																																																																													
铸铁		SNMN 120408 120412	-	8	12.7	4.76	0.8 1.2	●●●● ●●●●	D52~D54 D63 D64																																																																																																
无断屑槽																																																																																																									

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



负角



Figure 1 consists of four graphs showing the relationship between cutting speed (v) and feed (f) for different steel grades and tool types. The y-axis represents ap (mm) and the x-axis represents f (mm/rev).

- Graph 1 (鋼):** Shows a single tool type (WF) with a constant ap of approximately 1.2 mm across the range of f from 0.1 to 0.7 mm/rev.
- Graph 2 (11型: 鋼):** Shows three tool types (GS, HQ, GP) with ap values ranging from 1 to 3 mm. GS has the highest ap , followed by HQ, and then GP.
- Graph 3 (16型: 鋼):** Shows five tool types (CQ, HQ, PQ, PR, GP) with ap values ranging from 1 to 5 mm. CQ has the highest ap , followed by HQ, PQ, PR, and then GP.
- Graph 4 (22型: 鋼):** Shows four tool types (PS, PMG, CQ, 全周) with ap values ranging from 2 to 10 mm. 全周 has the highest ap , followed by PS, PMG, and then CQ.

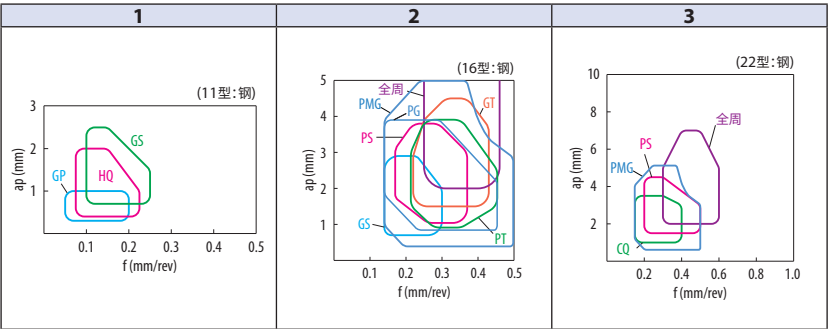
B38

三角形60°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																P	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																K	
				球墨铸铁																	
				有色金属																N	
				耐热合金																S	
				钛合金																	
				高硬度材																H	
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金						金属陶瓷				适用刀杆			
				IC	S	D1	RE	CVD						PVD	PVD	-					
								CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA510	CA515	CA525				CA530		CA6515	CA6525	
	TNMG 160404PMG 160408PMG 160412PMG	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●	●●										D22~D25 D27, D28 F122, F143 F144		
	TNMG 220404PMG 220408PMG 220412PMG 220416PMG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●	●●										D24, D25 F143		
	TNMG 110404GS 110408GS	1	6	6.35	4.76	2.26	0.4 0.8	●●●	●●●		○				●●●		●	D24, D25 F144			
	TNMG 160404GS 160408GS	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●	●●	●●	○●	●●			●●	●●	●●				
	TNMG 160404PG 160408PG 160412PG	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●●	●●●	●●●	○●●	●●●		●●	●●●	●●●	●●●	D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144			
	TNMG 160404PS 160408PS 160412PS	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●	●●	●●	○●●	●●●	●●		●●	●●	●●				
	TNMG 220404PS 220408PS 220412PS 220416PS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2 1.6	●●	●●	●●	○●●	●●●	●●					D24, D25 F143			
	TNMG 160408PT 160412PT	2	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2	●●	●●	●●	○●●	●●●	●●					D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144			
	TNMG 160408GT 160412GT	2	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2	●●	●●	●●	○●●	●●●									

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

三角形60°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽

负角

C

D

R

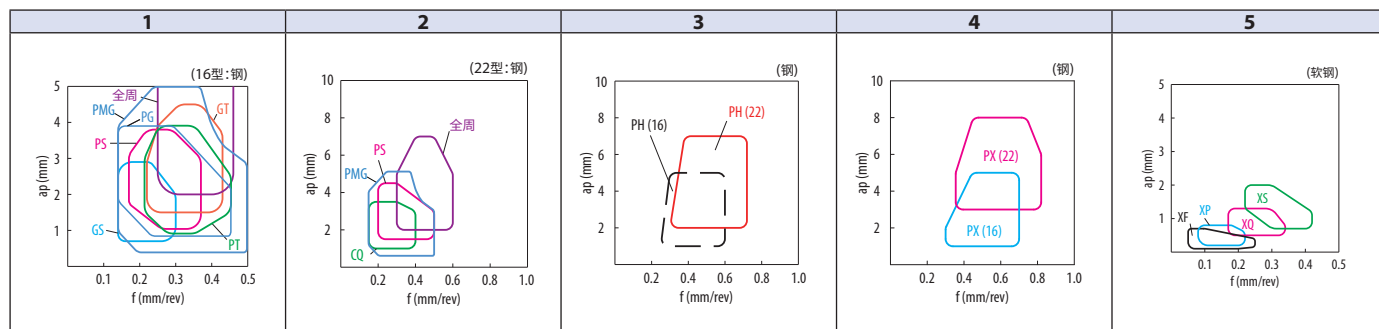
S

W

陶瓷

[illegible]

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

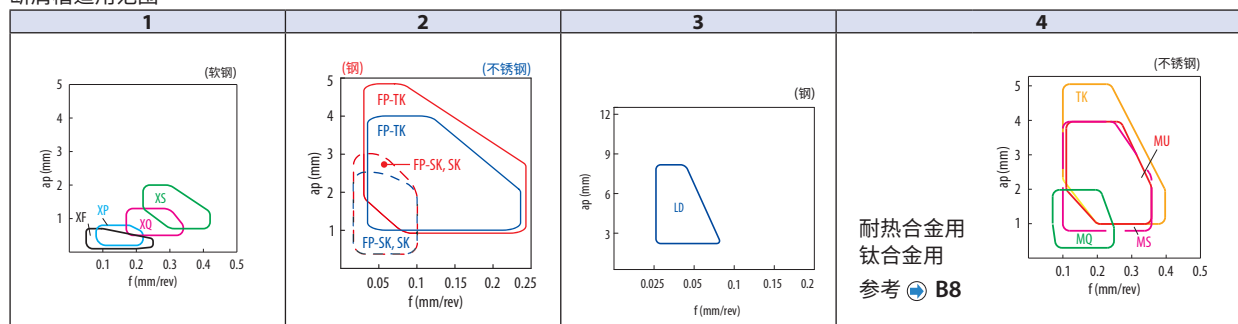
三角形60°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

三角形60°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

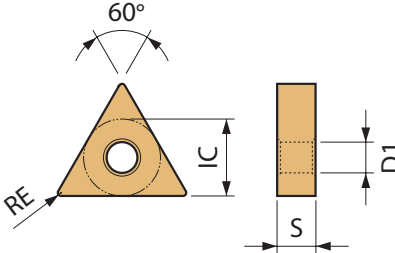
S

T

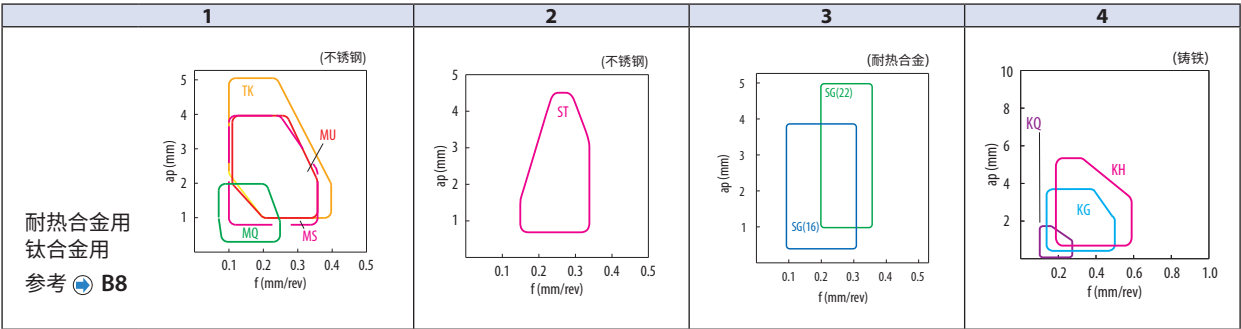
V

W

陶瓷

				易切钢																				P					
				碳钢 / 合金钢																				P					
				不锈钢																				M					
				灰口铸铁																				K					
				球墨铸铁																				K					
				有色金属																				N					
				耐热合金																				S					
				钛合金																				S					
				高硬度材																				H					
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				硬质合金												金属陶瓷				适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	CVD								PVD				- PVD		-			
												CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA310	CA315	CA320	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR0055	PR1155	PR1205	PR1535		
不锈钢· 耐热合金		TNMG 160404MQ 160408MQ	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																					
		TNMG 160404MS 160408MS 160412MS	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2																					
		TNMG 160404MU 160408MU	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8																					
不锈钢		TNMG 160404R-ST 160404L-ST 160408R-ST 160408L-ST	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8	●●●				○●○	●●●					●	●●●●●									
		TNMG 160408SG 160412SG	3	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2											●●●●●	●●●●●									
耐热合金		TNMG 220408SG 220412SG	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2											●●●●●	●●●●●									
		TNMG 160404KQ 160408KQ	4	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●●				●●●																
铸铁		TNMG 160404KG 160408KG 160412KG	4	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●●				●●●																
铸铁		TNMG 160408KH 160412KH 160416KH	4	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2 1.6	●●●				●●●																

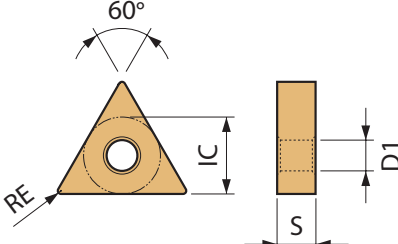
断屑槽适用范围



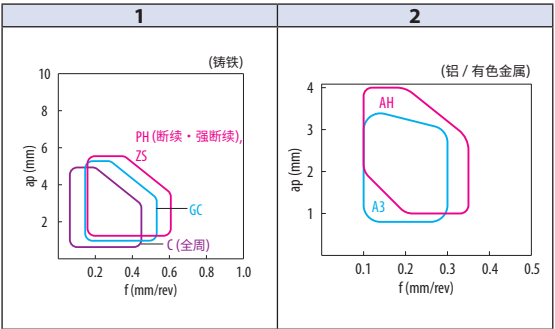
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

三角形60°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																K	
				球墨铸铁																K	
				有色金属																N	
				耐热合金																S	
				钛合金																S	
				高硬度材																H	
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金						金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	CVD				DLC	-	CVD	PVD	-				
									CA310	CA315	CA320	CA4505						CA4515		PDL010	PDL025
铸铁	 粗加工	TNMG 160404C 160408C 160412C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●									
铸铁	 粗加工	TNMG 160408ZS 160412ZS	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●								D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144	
铸铁	 粗加工	TNMG 160408GC 160412GC	1	6	9.525	4.76	3.81	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●									
铸铁	 无断屑槽	TNGA 110304	-	6	6.35	3.18	2.26	0.4						●						D24 D25	
		TNGA 160404 160408	-	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8							● ●	● ●					
		TNMA 160404 160408 160412 160416 160420	-	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2 1.6 2	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●	● ● ● ● ●					
有色金属	 精加工~半精加工 / 锋利刀尖	TNGG 160404R-A3 160404L-A3 160408R-A3 160408L-A3	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8					● ● ● ●	● ● ● ●						D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144	
有色金属	 半精加工~粗加工 / 锋利刀尖	TNGG 160404AH 160408AH	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8					● ●	● ●							
有色金属	 半精加工~粗加工	TNMG 160404AH 160408AH	2	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8					● ●	● ●							

断屑槽适用范围



●: 标准库存

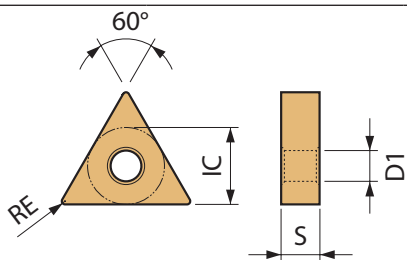
B

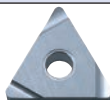
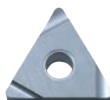
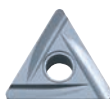


车削刀片

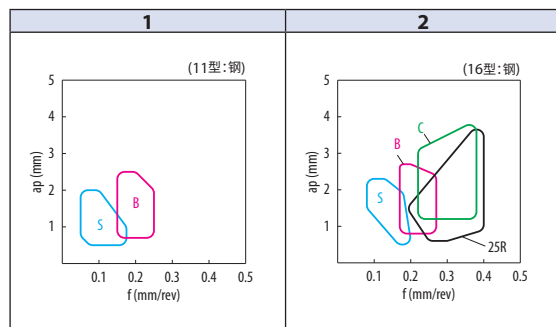
三角形60°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金			金属陶瓷			适用刀杆	
					IC	S	D1	RE	PVD			PVD				
									PR1535 PR1725 PR930	- KW10	PV7005 PV710 PV720 PV730	- TN60 TN620				
精加工		TNEG 160402R-SSF	2	6	9.525	4.76	3.81	0.2		●		●	●	●	D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144	
		160402L-SSF						0.2		●		●	●	●		
		160404R-SSF						0.4		●		●	●	●		
		160404L-SSF						0.4		●		●	●	●		
精加工		TNGG 110402R-S	1	6	6.35	4.76	2.26	0.2		●			●	D24 D25 F144		
		110402L-S						0.2				●				
		110404R-S						0.4				●				
		110404L-S						0.4				●				
		110408R-S						0.8				●				
		110408L-S						0.8				●				
		TNGG 160401R-S	2	6	9.525	4.76	3.81	0.1				●	●	D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144		
		160401L-S						0.1				●	●			
		160402R-S						0.2	●	●	●	●	●		●	●
		160402L-S						0.2	●	●	●	●	●		●	●
		160404R-S						0.4	●	●	●	●	●		●	●
		160404L-S						0.4	●	●	●	●	●		●	●
160408R-S	0.8	●	●	●		●	●	●	●							
160408L-S	0.8	●	●	●		●	●	●	●							
精加工~半精加工		TNGG 110302R-B	1	6	6.35	3.18	2.26	0.2		●	●	●	●	D24 D25		
		110302L-B						0.2	●	●	●	●				
		110304R-B						0.4	●	●	●	●				
		110304L-B						0.4	●	●	●	●				
		TNGG 160304R-B	2	6	9.525	3.18	3.81	0.4				●	-			
		TNGG 160402R-B	2	6	9.525	4.76	3.81	0.2		●	●	●	●	D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144		
		160402L-B						0.2		●	●	●	●			
		160404R-B						0.4		●	●	●	●		●	
		160404L-B						0.4		●	●	●	●		●	
160408R-B	0.8			●	●	●	●	●								
160408L-B	0.8			●	●	●	●	●								

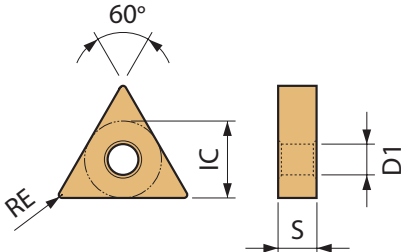
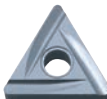
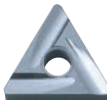
断屑槽适用范围



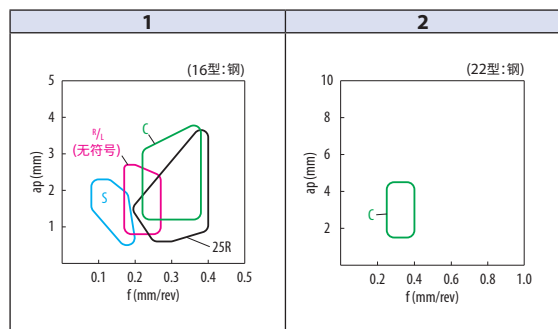
●: 标准库存

三角形60°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切钢												P	
				碳钢 / 合金钢													
不锈钢												M					
灰口铸铁												K					
球墨铸铁																	
有色金属												N					
耐热合金												S					
钛合金																	
高硬度材												H					
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金		金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	PVD -		PVD		-				
									PR135 PR930	KW10	PV7005 PV710	PV720 PV730		TN60 TN610		TN620	
半精加工、粗加工		TNGG 160402R-C 160402L-C 160404R-C 160404L-C 160408R-C 160408L-C 160412R-C 160412L-C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.2								D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144	
								0.2									
								0.4									
								0.4									
								0.8									
								0.8									
		TNGG 220404R-C 220404L-C 220408R-C 220408L-C	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4								D24 D25 F143	
								0.4									
								0.8									
								0.8									
								0.8									
								0.8									
TNMG 160404R-C 160404L-C 160408R-C 160408L-C 160412R-C 160412L-C	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4								D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144			
						0.4											
						0.8											
						0.8											
						0.8											
						1.2											
半精加工、粗加工		TNGG 110402R 110404R 110404L 110408R	1	6	6.35	4.76	2.26	0.2							D24 D25 F144		
								0.4									
								0.4									
								0.8									
半精加工、粗加工		TNGG 160404R-25R 160404L-25R 160408R-25R 160408L-25R	1	6	9.525	4.76	3.81	0.4							D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144		
								0.4									
								0.8									
								0.8									

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形35°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

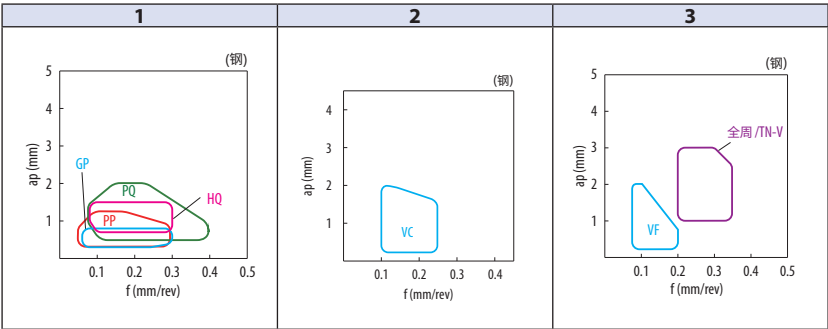
断屑槽特点

负角

陶瓷

			易切钢																P							
			碳钢 / 合金钢																							
			不锈钢																M							
			灰口铸铁																K							
			球墨铸铁																K							
			有色金属																N							
			耐热合金																S							
			钛合金																S							
			高硬度材																H							
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆				
				IC	S	D1	RE	CVD										CVD	PVD	-						
								CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525		CCX	PV7005	PV710	PV720
	VNMG 160402PP 160404PP 160408PP 160412PP	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
	VNMG 160402GP 160404GP 160408GP	1	4	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
	VNMG 160404R-VC 160404L-VC 160408R-VC 160408L-VC 160412R-VC 160412L-VC	2	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.4 0.8 0.8 1.2 1.2	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●
	VNMG 160404VF 160408VF 160412VF	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	
	VNMG 160404PQ 160408PQ 160412PQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	
	VNMG 160404HQ 160408HQ 160412HQ	1	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	●●●●									○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	
	VNMG 160404TN-V 160408TN-V 160412TN-V	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2															●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	
	VNMG 160404 160408	3	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	○●○●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

菱形35°·负角·有孔

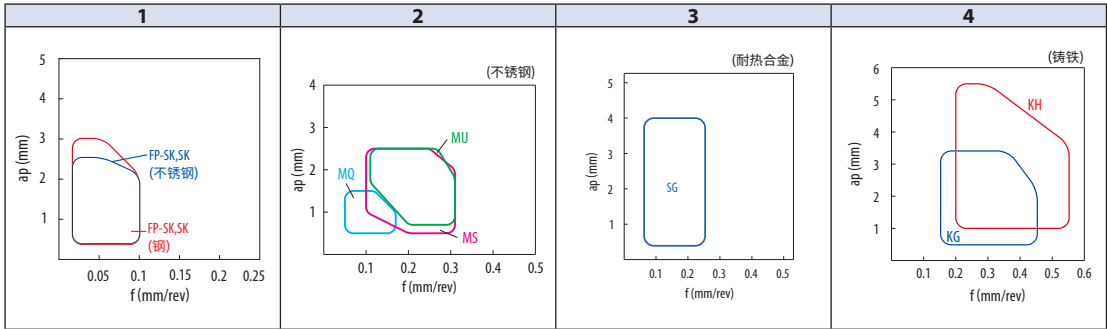
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																	
				球墨铸铁																K	
				有色金属																	
				耐热合金																N	
				钛合金																	
				高硬度材																S	
																				H	

形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				IC	S	D1	RE	CVD					PVD					-	PVD		-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
								CA310	CA315	CA320	CA6515	CA6525	PR0055	PR1155	PR1205	PR1225	PR1535	PR1725	SW05	PV710	PV720		PV730	TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
 镜面规格 / 锋利刀尖	VNMG 160402MFP-SK 160404MFP-SK	1	4	9.525	4.76	3.81	< 0.2 < 0.4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

车削刀片

负角

C

1

1

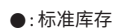
©

S

△

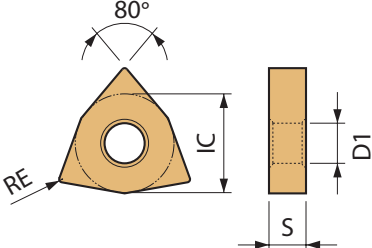
V

断屑槽适用范围



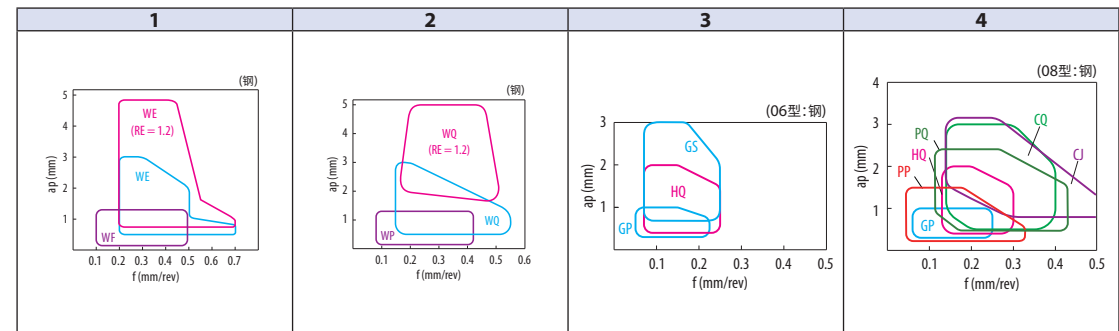
六角形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	P	不锈钢																M	灰口铸铁																K	球墨铸铁																K	有色金属																N	耐热合金																S	钛合金																S	高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																																												
碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	P																																																																																																																																																												
不锈钢																M																																																																																																																																																												
灰口铸铁																K																																																																																																																																																												
球墨铸铁																K																																																																																																																																																												
有色金属																N																																																																																																																																																												
耐热合金																S																																																																																																																																																												
钛合金																S																																																																																																																																																												
高硬度材																H																																																																																																																																																												
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金						金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																									
					IC	S	D1	RE	CVD						CVD	PVD	-																																																																																																																																																											
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	CCX	PV710	PV720		PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																																					
精加工		WNMG 080404WF 080408WF	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																										
精加工		WNMG 080404WP 080408WP	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																										
精加工、半精加工		WNMG 080404WE 080408WE 080412WE	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●	D43~D46 F146 F148 F149																																																																																																																																																									
精加工、半精加工		WNMG 080404WQ 080408WQ 080412WQ	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																										
精加工		WNMG 080402PP 080404PP 080408PP 080412PP	4	6	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																										
精加工		WNMG 060404GP 060408GP	3	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8								●	●	●	D45 F146																																																																																																																																																									
		WNMG 080404GP 080408GP	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8								●	●	●	D43~D46 F146 F148 F149																																																																																																																																																									
精加工、半精加工		WNMG 080404PQ 080408PQ 080412PQ	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																										

关于WF/WE断屑槽请参考R32,R33的「带修光刃刀片使用注意」。

断屑槽适用范围



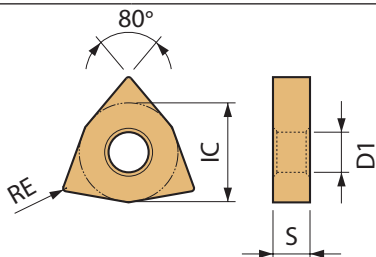
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)



六角形80°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

负角

C

5

①

7

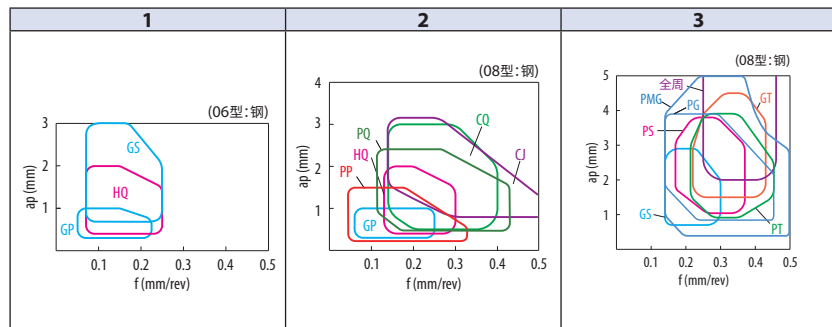
 Δ

2

陶瓷

[illegible]

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

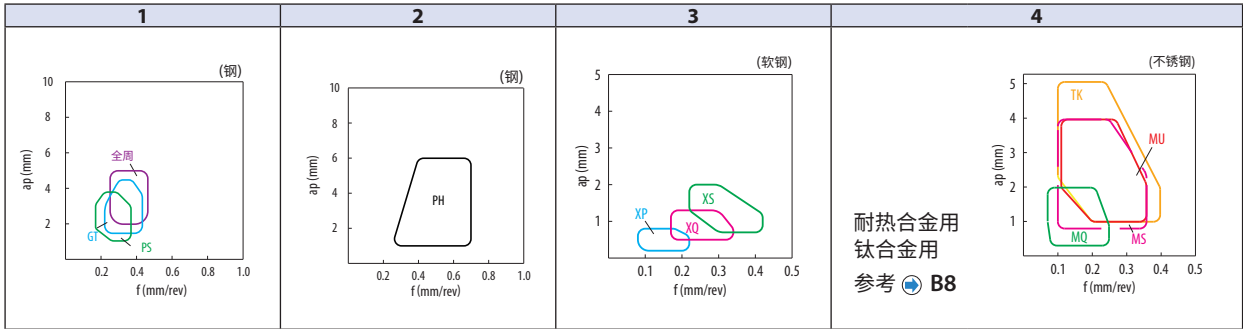
B50

六角形80°·负角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

			易切钢																				P						
			碳钢 / 合金钢																				P						
			不锈钢																				M						
			灰口铸铁																				K						
			球墨铸铁																				K						
			有色金属																				N						
			耐热合金																				S						
			钛合金																				S						
			高硬度材																				H						
			形 状			型 号			断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金								金属陶瓷				适用刀杆		
IC	S	D1									RE	CVD								PVD	- CVD	PVD	- PVD						
			CA02SP	CA11SP	CA12SP	CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515		CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1535	SW05					CCX	PV7005	PV710	PV720	PV730	TN60
半精加工~粗加工		WNMG 080408PT 080412PT	B50 3	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●																				
		WNMG 080408GT 080412GT	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●																				
粗加工		WNMG 080404 080408 080412	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	○ ○ ○	○ ○ ○	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	
		WNMG 080408PH 080412PH	2	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	○ ○	○ ○	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	
软钢		WNMG 080404XP 080408XP	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●					○ ○	○ ○	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	
		WNMG 080404XQ 080408XQ	3	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●	● ●					○ ○	○ ○	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●		
		WNMG 080408XS	3	6	12.7	4.76	5.16	0.8	● ● ●						○ ○ ○	○ ○ ○	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●		
不锈钢·耐热合金		WNGG 080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8									● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	
		WNMG 080404TK 080408TK	4	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8									● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ●		

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

负角



陶瓷

Figure 1 consists of three graphs showing the relationship between cutting speed (v) and feed (f) for different materials and tool materials. The y-axis represents ap (mm) and the x-axis represents f (mm/rev).

- Graph 1 (不锈钢):** Shows regions for TK (orange), MU (pink), MQ (green), and MS (purple). The x-axis ranges from 0.1 to 0.5 mm/rev, and the y-axis ranges from 1 to 5 mm.
- Graph 2 (耐热合金):** Shows region SG (blue). The x-axis ranges from 0.1 to 0.5 mm/rev, and the y-axis ranges from 1 to 5 mm.
- Graph 3 (铸铁):** Shows regions KQ (pink), KH (pink), and KG (blue). The x-axis ranges from 0.2 to 0.8 mm/rev, and the y-axis ranges from 2 to 10 mm.

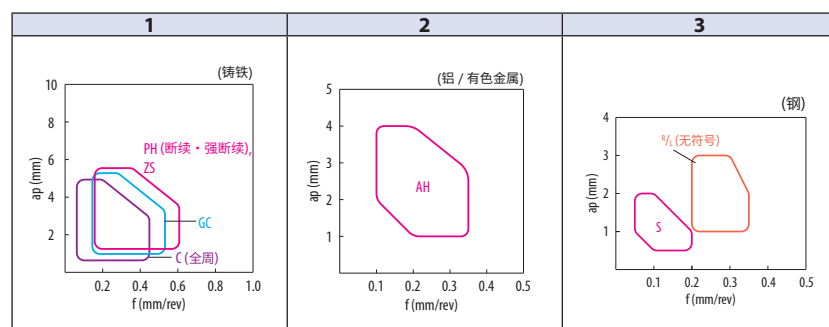
●: 标准库存

六角形80°・负角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

						易切钢 碳钢 / 合金钢 不锈钢 灰口铸铁 球墨铸铁 有色金属 耐热合金 钛合金 高硬度材										P M K N S H				
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金							金属陶瓷	适用刀杆			
					IC	S	D1	RE	CVD				DLC	-	CVD			-		
									CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	PDL010	PDL025			KW10	CCX	TN60
铸铁		WNMG 080404C 080408C 080412C	粗加工	1	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●							
铸铁		WNMG 080408ZS 080412ZS	粗加工	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●							
铸铁		WNMG 080408GC 080412GC	粗加工	1	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●							
铸铁		WNMA 080408 080412	无断屑槽	-	6	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●			●				
有色金属		WNGG 080404AH 080408AH	半精加工~粗加工 / 锋利刀尖	2	6	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8					● ● ●	● ● ●					
精加工		WNGG 060402R-S 060402L-S 060404R-S 060404L-S 060408R-S	锋利刀尖 / 重视表面粗糙度	3	6	9.525	4.76	3.81	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8						● ● ●	● ● ●				
半精加工		WNGG 060404R 060404L		3	6	9.525	4.76	3.81	0.4						● ● ●	● ● ●				

断屑槽适用范围



●:标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D.

R

S

↑

A Venn diagram with two overlapping circles, V and W. The intersection of the two circles is shaded in light blue.

W

陶瓷

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05 , <0.1 , <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



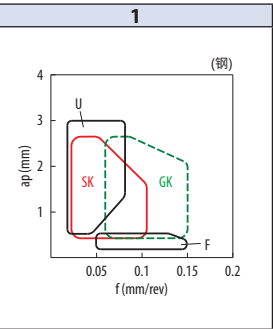
自动车床用小零件加工负角刀具·菱形55°

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢								P
				碳钢 / 合金钢								
				不锈钢								M
				灰口铸铁								
				球墨铸铁								K
				有色金属								
				耐热合金								
				钛合金								
				高硬度材								H
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				硬质合金			适用刀杆	
				IC	S	D1	RE	PVD				
								PR1225	PR1535	PR1705		
精加工、半精加工、半精加工、粗加工	 镜面规格 / 锋利刀尖	DNGU 080301MFP-SK 080302MFP-SK 080304MFP-SK	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4	●●● ●●● ●●●	●●● ●●● ●●●	E61	
	 有珩磨	DNMU 080302E-GK 080304E-GK	1	4	7	3.18	3.6	0.2 0.4	●●● ●●●	●●● ●●●		
精加工	 锋利刀尖	DNGU 080301MFR-F 080302MFR-F 080304MFR-F	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4	●●● ●●● ●●●	●●● ●●● ●●●		
低进给	 锋利刀尖	DNGU 080301MFR-U 080302MFR-U 080304MFR-U	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4	●●● ●●● ●●●	●●● ●●● ●●●		
低进给	 有珩磨	DNGU 080301MER-U 080302MER-U 080304MER-U	1	4	7	3.18	3.6	< 0.1 < 0.2 < 0.4	●●● ●●● ●●●	●●● ●●● ●●●		

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

自动车床用小零件加工负角刀具•三角形60°

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

负角

C

D

R

S

T

V

W

陶瓷

60°

RE

IC

D1

S

形状

型号

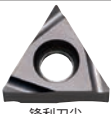
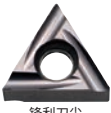
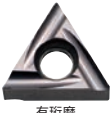
断屑槽适用范围

使用刀尖数

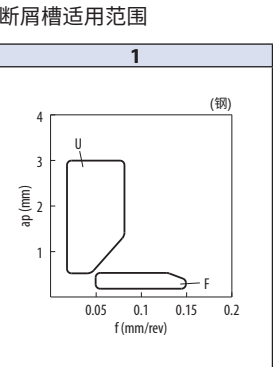
尺寸 (mm)

硬质合金

适用刀杆

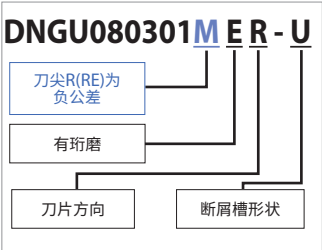
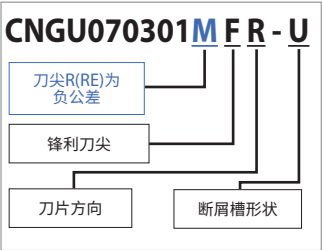
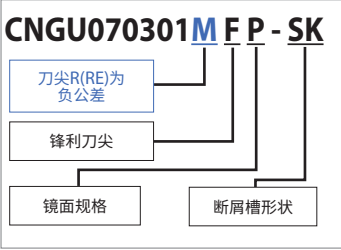
精加工		TNGU 0903005MFR-F 090301MFR-F 090302MFR-F 090304MFR-F	1	6	5.56	3.18	3	< 0.05 < 0.1 < 0.2 < 0.4	●	●	●	●	●	●	E62
									●	●	●	●	●	●	
									●	●	●	●	●	●	
									●	●	●	●	●	●	
低进给		TNGU 090301MFR-U 090302MFR-U 090304MFR-U	1	6	5.56	3.18	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	●	●	●	●	●	E62	
									●	●	●	●	●		●
									●	●	●	●	●		●
低进给		TNGU 090304MER-U	1	6	5.56	3.18	3	< 0.4	●	●					

刀片R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。



●: 标准库存

自动车床用小零件负角刀片的表示方法



刀尖R(RE) 为负公差的使用方法

如加工图纸Fig. 1 中所示, 指定转角R的情况下, 当使用刀尖R(RE)=0.2mm的刀片时, 转角R有可能变大。
像这样的情况, 请使用刀尖R(RE) 为负公差的刀片。

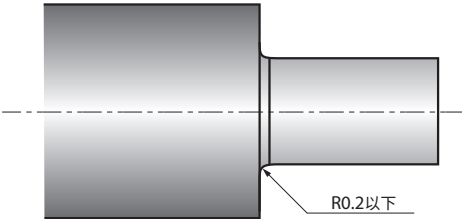


Fig. 1 加工图纸中指定转角R示例

断屑槽选择基准

切削领域	名称	断屑槽断面	特 长
精加工~半精加工	SK		实现钢·不锈钢加工时的切屑处理与低阻力切削平衡。 媲美正角刀片的锋利度。
半精加工~粗加工	GK		通过刀片顶端的断屑槽凸点与大容量槽设计实现广泛加工领域中的良好切屑处理。
精加工	F		控制排屑、可低阻力切削。
低进给	U		低进给条件下即使切深变化也能切实控制切屑, 使低阻力加工成为可能。

菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B				易切钢										P	
				碳钢 / 合金钢											
		车削刀片		不锈钢										M	
				灰口铸铁											
		车削刀片		球墨铸铁										K	
				有色金属										N	
		车削刀片		耐热合金											
				钛合金										S	
		车削刀片		高硬度材										H	

形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金		适用刀杆				
				IC	S	D1	RE		AN	DLC		PVD			
										PDL010		PDL025	PR1225	PR1535	PR1705
微小切深	 镜面规格 / 锋利刀尖	CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	1	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7	●	●	●	●	●	F31 F32 F60 F62
		CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	1	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7	●	●	●	●	●	
精加工	 镜面规格 / 锋利刀尖	CCGT 030101MFP-PF 030102MFP-PF	2	2	3.5	1.4	2	< 0.1 < 0.2	7			●	●	●	
		CCGT 040101MFP-PF 040102MFP-PF	2	2	4.3	1.8	2.4	< 0.1 < 0.2	7			●	●	●	
		CCGT 060201MFP-PF 060202MFP-PF 060204MFP-PF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●	E26 E28 E54 F31 F32 F60~F62 F124
精加工	 镜面规格 / 锋利刀尖	CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	2	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●	E26~E28 E54 F60~F62 F124
		CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	2	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7			●	●	●	

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

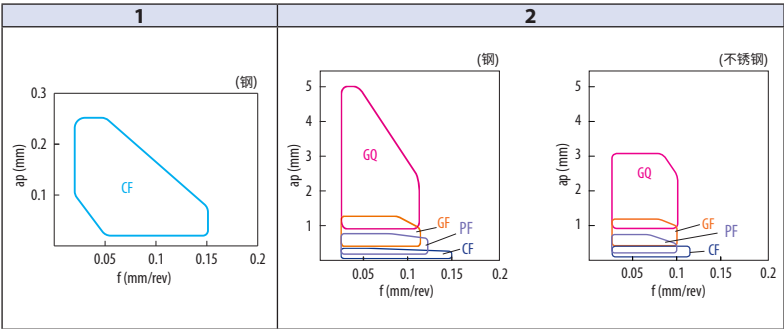
V

W

陶瓷

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

●: 标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



关于WP断屑槽请参考R34.R35的「带修光刃刀片使用注意」。

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				材料 (Material)												P M K N S H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
				易切钢 (Easy-to-cut steel)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				碳钢 / 合金钢 (Carbon steel / Alloy steel)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				不锈钢 (Stainless steel)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
形状 (Shape)				型号 (Model)				断屑槽适用范围 (Chip breaker range)		尺寸 (mm) (Dimensions)				角度 (°) (Angle)		硬质合金 (Cemented carbide)										适用刀杆 (Applicable tool holder)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
																CVD											PVD																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
半精加工 (Semi-finishing)				锋利刀尖 (Sharp tip)				1		2				3		4		5		6		7		8			9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100		101		102		103		104		105		106		107		108		109		110		111		112		113		114		115		116		117		118		119		120		121		122		123		124		125		126		127		128		129		130		131		132		133		134		135		136		137		138		139		140		141		142		143		144		145		146		147		148		149		150		151		152		153		154		155		156		157		158		159		160		161		162		163		164		165		166		167		168		169		170		171		172		173		174		175		176		177		178		179		180		181		182		183		184		185		186		187		188		189		190		191		192		193		194		195		196		197		198		199		200		201		202		203		204		205		206		207		208		209		210		211		212		213		214		215		216		217		218		219		220		221		222		223		224		225		226		227		228		229		230		231		232		233		234		235		236		237		238	

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围

1	2	3	4
(09型:钢) 全周 GK Hq pp ap (mm) f (mm/rev)	(不锈钢) MQ ap (mm) f (mm/rev)	(03型:钢) F / FSF ap (mm) f (mm/rev)	(04型:钢) F / FSF ap (mm) f (mm/rev)

●:标准库存



「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



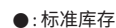
正角



陶瓷

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围

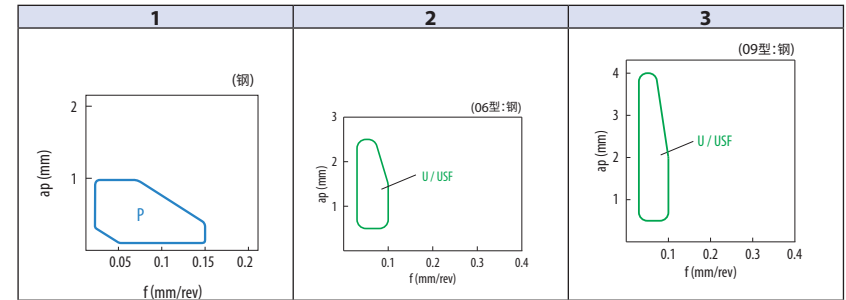


菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>														易切钢															碳钢 / 合金钢														P	不锈钢														M	灰口铸铁														K	球墨铸铁														有色金属														N	耐热合金														S	钛合金														高硬度材														H
易切钢																																																																																																																																																						
碳钢 / 合金钢														P																																																																																																																																								
不锈钢														M																																																																																																																																								
灰口铸铁														K																																																																																																																																								
球墨铸铁																																																																																																																																																						
有色金属														N																																																																																																																																								
耐热合金														S																																																																																																																																								
钛合金																																																																																																																																																						
高硬度材														H																																																																																																																																								
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金					金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																			
					IC	S	D1	RE		AN	DLC		PVD			PVD		-																																																																																																																																				
											PDL010 PDL025	PR1225 PR1535 PR1705 PR1725 PR930	PV710 PV720 PV730	TN60 TN610 TN620																																																																																																																																								
精加工 	锋利刀尖	CCET 09T301MR-P	1	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7										E26~E28 E54 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		09T301ML-P																																																																																																																																																				
		09T302MR-P																																																																																																																																																				
		09T302ML-P																																																																																																																																																				
		09T304MR-P																																																																																																																																																				
		09T304ML-P																																																																																																																																																				
低进给 	精密加工对应 / 锋利刀尖	CCET 0602003FR-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7										E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		0602003FL-USF																																																																																																																																																				
		060201FR-USF																																																																																																																																																				
		060201FL-USF																																																																																																																																																				
		060202FR-USF																																																																																																																																																				
		060202FL-USF																																																																																																																																																				
		CCET 09T3003FR-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	0.03	7										E26~E28 E54 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		09T3003FL-USF																																																																																																																																																				
		09T301FR-USF																																																																																																																																																				
		09T301FL-USF																																																																																																																																																				
		09T302FR-USF																																																																																																																																																				
		09T302FL-USF																																																																																																																																																				
		CCET 0602005MFR-USF	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7										E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		0602005MFL-USF																																																																																																																																																				
		060201MFR-USF																																																																																																																																																				
		060201MFL-USF																																																																																																																																																				
		060202MFR-USF																																																																																																																																																				
		060202MFL-USF																																																																																																																																																				
		CCET 09T3005MFR-USF	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7										E26~E28 E54 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		09T3005MFL-USF																																																																																																																																																				
		09T301MFR-USF																																																																																																																																																				
		09T301MFL-USF																																																																																																																																																				
		09T302MFR-USF																																																																																																																																																				
		09T302MFL-USF																																																																																																																																																				
低进给 	锋利刀尖	CCET 0602005MFR-U	2	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7										E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		0602005MFL-U																																																																																																																																																				
		060201MFR-U																																																																																																																																																				
		060201MFL-U																																																																																																																																																				
		060202MFR-U																																																																																																																																																				
		060202MFL-U																																																																																																																																																				
		CCET 09T3005MFR-U	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7										E26~E28 E54 F60~F62 F124																																																																																																																																			
		09T3005MFL-U																																																																																																																																																				
		09T301MFR-U																																																																																																																																																				
		09T301MFL-U																																																																																																																																																				
		09T302MFR-U																																																																																																																																																				
		09T302MFL-U																																																																																																																																																				
09T304MFR-U																																																																																																																																																						
09T304MFL-U																																																																																																																																																						

断屑槽适用范围 刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。



●: 标准库存

B



车削刀片

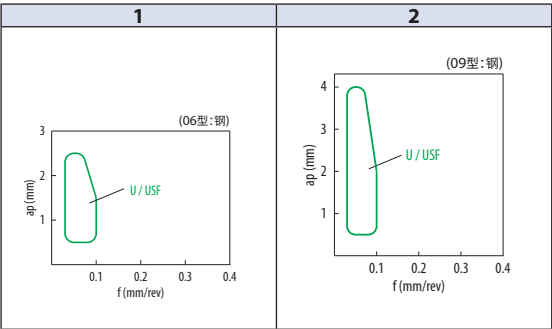
菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B 车削刀片			<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>										易切钢																	P	碳钢 / 合金钢																		不锈钢																	M	灰口铸铁																		球墨铸铁																	K	有色金属																	N	耐热合金																		钛合金																	S	高硬度材																	H
	易切钢																	P																																																																																																																																																												
	碳钢 / 合金钢																																																																																																																																																																													
	不锈钢																	M																																																																																																																																																												
	灰口铸铁																																																																																																																																																																													
	球墨铸铁																	K																																																																																																																																																												
	有色金属																	N																																																																																																																																																												
	耐热合金																																																																																																																																																																													
	钛合金																	S																																																																																																																																																												
	高硬度材																	H																																																																																																																																																												
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)		硬质合金		通用刀杆																																																																																																																																																														

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

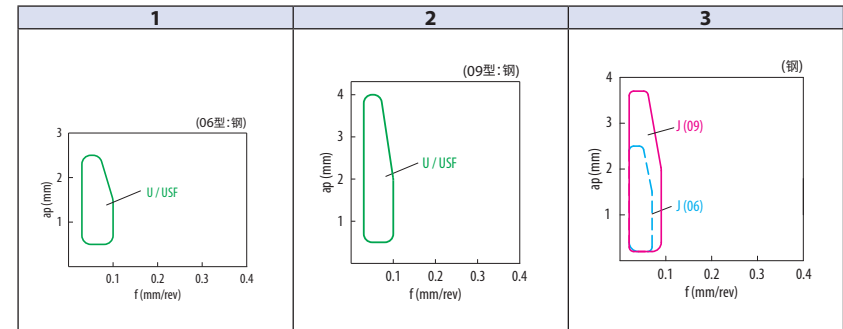
菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢										P								
				碳钢 / 合金钢																		
				不锈钢										M								
				灰口铸铁										K								
				球墨铸铁											N							
				有色金属										S								
				耐热合金											H							
				钛合金																		
				高硬度材																		
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金		金属陶瓷				适用刀杆			
								IC	S	D1	RE	AN	PVD				PVD				-	
													PR1225	PR1535	PR1725	PR930	PV710	PV720		PV730	TN60	TN610
低进给	 有珩磨	CCGT	060201ER-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.1	7									E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124			
		060201EL-U	0.1																			
		060202ER-U	0.2																			
		060202EL-U	0.2																			
		060204ER-U	0.4																			
		060204EL-U	0.4																			
		CCGT	09T301ER-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7									E26~E28 E54 F60~F62 F124			
		09T301EL-U	0.1																			
		09T302ER-U	0.2																			
		09T302EL-U	0.2																			
		09T304ER-U	0.4																			
		09T304EL-U	0.4																			
CCGT	060202MER-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	7									E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124					
060202MEL-U	< 0.2																					
060204MER-U	< 0.4																					
060204MEL-U	< 0.4																					
CCGT	09T301MER-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7									E26~E28 E54 F60~F62 F124					
09T302MER-U	< 0.2																					
09T302MEL-U	< 0.2																					
09T304MER-U	< 0.4																					
09T304MEL-U	< 0.4																					
低进给	 锋利刀尖	CCET	0602005MFR-J	3	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7									E26, E28 E54 F31, F32 F60~F62 F124			
		060201MFR-J	< 0.1																			
		060201MFL-J	< 0.1																			
		060202MFR-J	< 0.2																			
		060202MFL-J	< 0.2																			
		CCET	09T301MFR-J	3	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7									E26~E28 E54 F60~F62 F124			
		09T301MFL-J	< 0.1																			
		09T302MFR-J	< 0.2																			
		09T302MFL-J	< 0.2																			
		09T304MFR-J	< 0.4																			
		09T304MFL-J	< 0.4																			

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存



菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

©

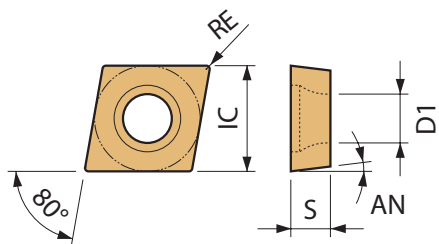
5

 $\wedge$

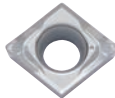
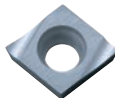
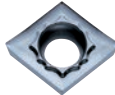
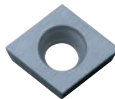
1

 $\wedge$

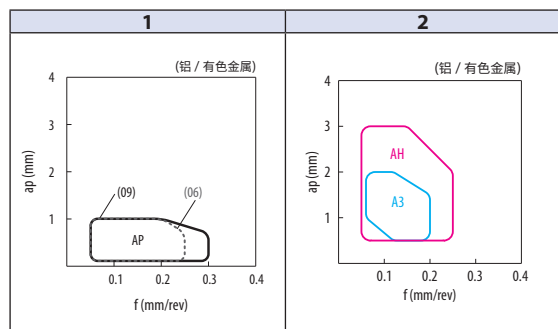
and



易切钢				P
碳钢 / 合金钢				
不锈钢				M
灰口铸铁			☺	K
球墨铸铁				
有色金属	●	●	●	N
耐热合金				S
钛合金			☺	
高硬度材				H

形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀头数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬 质 合 金			适用刀杆	
					IC	S	D1	RE		AN	DLC			
											PD1010 PD1025	KW10		-
	CCGT 060202AP 060204AP	1	2	6.35	2.38	3	0.2 0.4	7	●	●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
	CCGT 09T302AP 09T304AP 09T308AP	1	2	9.525	3.97	4.7	0.2 0.4 0.8	7	●	●	E26~E28 E54 F60~F62 F124			
	CCGT 09T302R-A3 09T302L-A3 09T304R-A3 09T304L-A3 09T308R-A3 09T308L-A3	2	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	●	●	E26~E28 E54 F60~F62 F124			
	CCGT 120402R-A3 120402L-A3 120404R-A3 120404L-A3 120408R-A3 120408L-A3	2	2	12.7	4.76	5.5	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	7	●	●	E28			
	CCGT 09T304AH 09T308AH	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	●	●	E26~E28 E54 F60~F62 F124			
	CCGW 060201 060202	-	2	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2	7	●	●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
	CCGW 09T300 09T301 09T302 09T304	-	2	9.525	3.97	4.4	0 0.1 0.2 0.4	7	●	●	E26~E28 E54 F60~F62 F124			

断屑槽适用范围

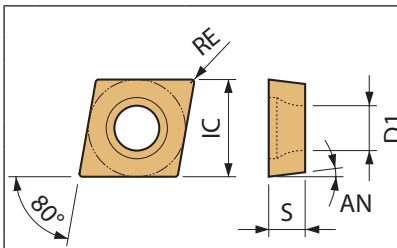


●: 标准库存

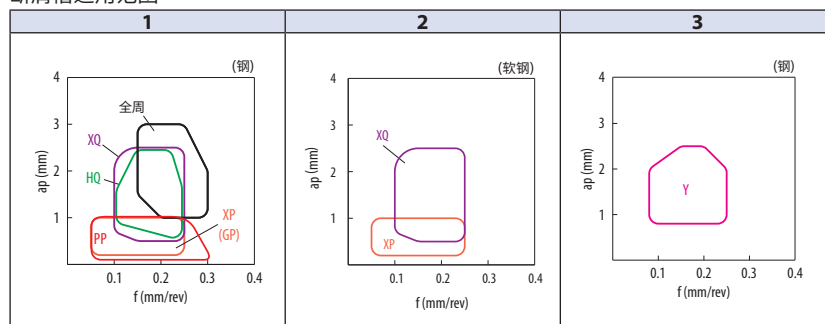
B66

菱形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)



菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

W

陶瓷

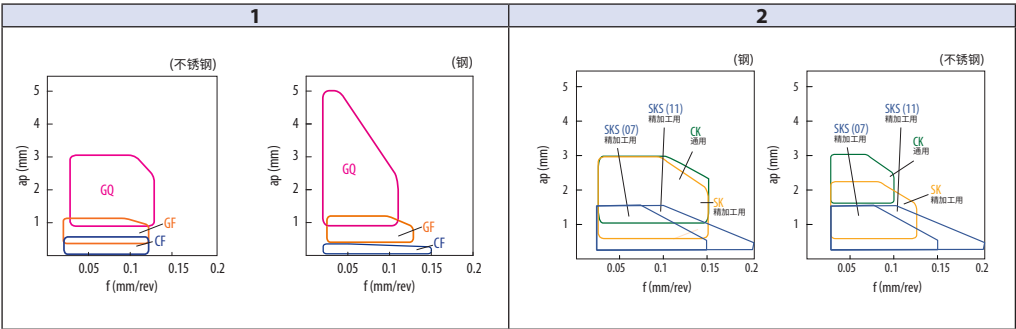
				易切钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
--	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

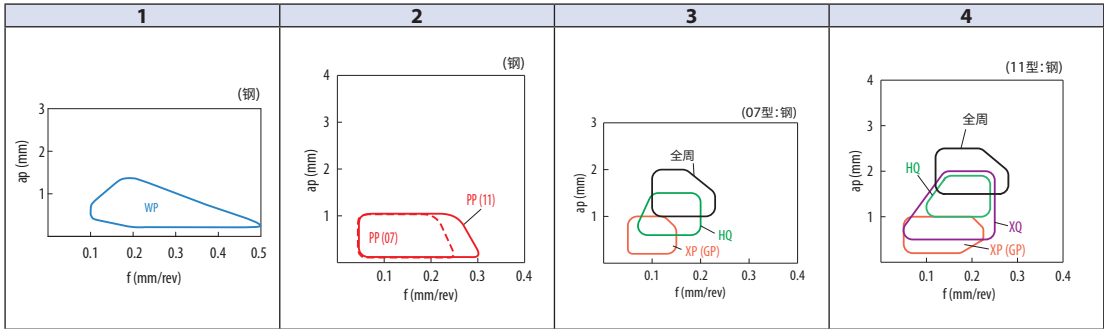
				易切钢																P															
				碳钢 / 合金钢																M															
				不锈钢																K															
				灰口铸铁																N															
				球墨铸铁																S															
				有色金属																H															
				耐热合金																															
				钛合金																															
				高硬度材																															
形状	型号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金												金属陶瓷				适用刀杆										
				IC	S	D1	RE		AN	CVD						PVD						CVD	PVD	-											
										CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	PR115S	PR120S	PR122S	PR153S	PR170S					PR172S	PR930	CCX	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620	
	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	B68 1	2	6.35	2.38	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7																	*1										
	DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	B68 1	2	9.525	3.97	4.7	< 0.1 < 0.2 < 0.4	7																	*2										
	DCMX 070202WP 070204WP 070208WP	1	2	6.35	2.38	3	0.2 0.4 0.8	7																	*3										
	DCMX 11T302WP 11T304WP 11T308WP	1	2	9.525	3.97	4.7	0.2 0.4 0.8	7																	*4										
	DCMX 070204R-WP 070204L-WP	1	2	6.35	2.38	3	0.4	7																	*3										
	DCMX 11T304R-WP 11T304L-WP	1	2	9.525	3.97	4.7	0.4	7																	*4										
	DCMT 070202PP 070204PP	2	2	6.35	2.38	3	0.2 0.4	7																	*1										
	DCMT 11T302PP 11T304PP 11T308PP	2	2	9.525	3.97	4.7	0.2 0.4 0.8	7																	*2										
	DCMT 070202GP 070204GP	3	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	7																	*1										
	DCMT 11T304GP 11T308GP	4	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7																	*2										

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刃刀片使用注意」。

- *1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125
*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125
*3: DC..07型 WP E29, E31, E55, F66~F68, F74~F76, F125
*4: DC..11型 WP E23, E29~E32, E55, F66~F68, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



*2: DC.11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形55°·正角·有孔

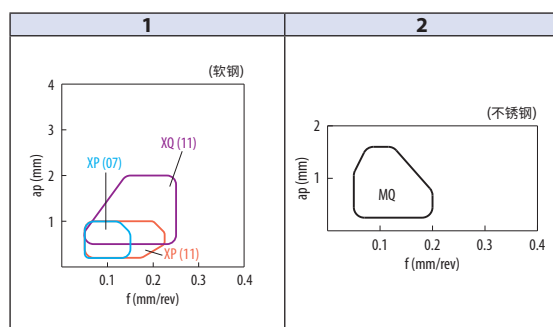
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

[illegible]

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

正角

正角



陶瓷

精加工

精密加工对应 / 锋利刀尖

精加工

锋利刀尖

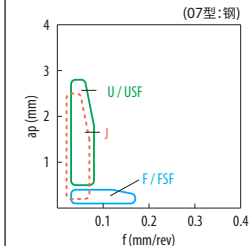
刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC-07型

*2: DC-11型

E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125



●:标准库存

菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

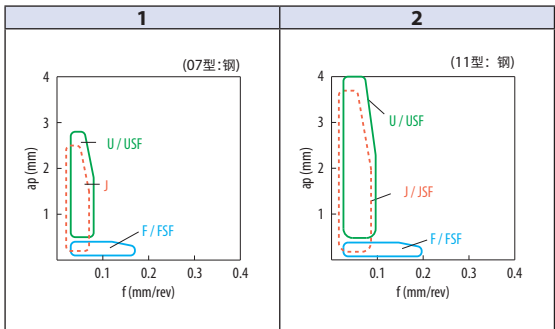
				易切钢																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				碳钢 / 合金钢			☺	☺																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
				不锈钢			☺	☺													M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
				灰口铸铁										☺									K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				球墨铸铁																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				有色金属										☹									N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				耐热合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
				钛合金											☺								S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				高硬度材																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
																							H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金		适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
							IC	S	D1	RE		AN	PVD																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
													PR1225			PR930																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
		DCGT	0702003R-F	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存



「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

正角

正角

C

D

®

§

△

 ∇

W

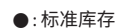
陶瓷

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

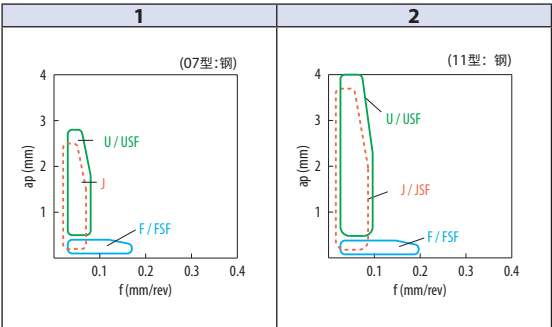
		易切钢		碳钢 / 合金钢		不锈钢		灰口铸铁		球墨铸铁		有色金属		耐热合金		钛合金		高硬度材		P		M		K		N		S		H	
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)					角度 (°)	硬质合金			适用刀杆																		
				IC	S	D1	RE	AN		PVD	-	-																			
 低进给 锋利刀尖	DCGT 0702003FR-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	7	PR1225	●	●	*1																			
	0702003FL-U								PR930	●	●																				
	070201FR-U								KW10	●	●																				
	070201FL-U								TN60	●	●																				
	070202FR-U									●	●																				
	070202FL-U									●	●																				
	DCGT 11T3003FR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03	7	PR1225	●	●	*2																			
	11T3003FL-U								PR930	●	●																				
	11T301FR-U								KW10	●	●																				
	11T301FL-U								TN60	●	●																				
	11T302FR-U									●	●																				
	11T302FL-U									●	●																				
	DCGT 0702005MFR-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7	PR1225	●	●	*1																			
	0702005MFL-U								PR930	●	●																				
	070201MFR-U								KW10	●	●																				
	070201MFL-U								TN60	●	●																				
	070202MFR-U									●	●																				
	070202MFL-U									●	●																				
	070204MFR-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7	PR1225	●	●	*2																			
	11T3005MFR-U								PR930	●	●																				
	11T301MFR-U								KW10	●	●																				
	11T301MFL-U								TN60	●	●																				
	11T302MFR-U									●	●																				
	11T302MFL-U									●	●																				

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

W

陶瓷

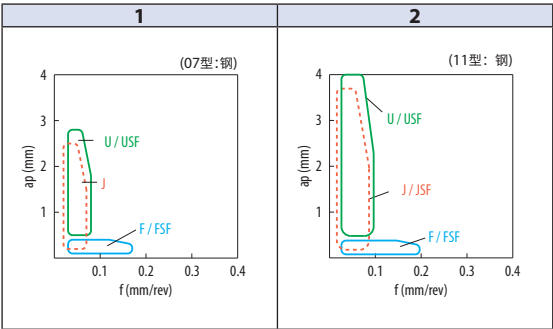
				易切钢																P	
				碳钢 / 合金钢																	
				不锈钢																M	
				灰口铸铁																	
				球墨铸铁																K	
				有色金属																	
				耐热合金																S	
				钛合金																	
				高硬度材																H	
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金	金属陶瓷				适用刀杆						
					IC	S	D1	RE			AN	PVD		-							
PR1225	PR1725	PR930	PV710	PV720					PV730	TN60		TN610	TN620								
低进给		DCGT 070201ER-U	1	2	6.35	2.38	2.8	0.1	7												
		070201EL-U						0.1													
		070202ER-U						0.2													
		070202EL-U						0.2													
		070204ER-U						0.4													
		070204EL-U						0.4													
		DCGT 11T301ER-U	2	2	9.525	3.97	4.4	0.1	7												
		11T301EL-U						0.1													
		11T302ER-U						0.2													
		11T302EL-U						0.2													
		11T304ER-U						0.4													
11T304EL-U	0.4																				
DCGT 070201MER-U	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.1	7														
070202MER-U						< 0.2															
070202MEL-U						< 0.2															
070204MER-U						< 0.4															
070204MEL-U						< 0.4															
						< 0.4															
DCGT 11T301MER-U	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.1	7														
11T301MEL-U						< 0.1															
11T302MER-U						< 0.2															
11T302MEL-U						< 0.2															
11T304MER-U						< 0.4															
11T304MEL-U						< 0.4															
DCET 11T3003FR-JSF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03	7														
11T3003FL-JSF						0.03															
11T301FR-JSF						0.1															
11T301FL-JSF						0.1															
11T302FR-JSF						0.2															
11T302FL-JSF						0.2															
DCET 11T3005MFR-JSF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	7														
11T301MFR-JSF						< 0.1															
11T302MFR-JSF						< 0.2															
11T302MFL-JSF						< 0.2															
						< 0.2															

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存

菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

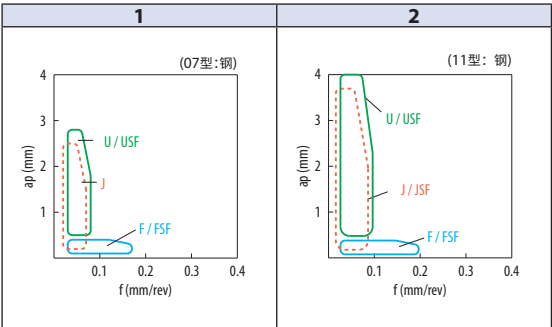
				易切钢																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				碳钢 / 合金钢																P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				不锈钢																M																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				灰口铸铁																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				球墨铸铁																K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				有色金属																N																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				耐热合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				钛合金																S																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				高硬度材																H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
				形 状				型 号				断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金				金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
IC	S	D1	RE											AN	PVD				-	PVD	-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
				PR1225	PR1535	PR1705	PR1725	PR930	KV710	PV710	PV720	PV730	TN60		TN610	TN620																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
低进给		DCET	0702005MFR-J	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	7	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

断屑槽适用范围



●: 标准库存

B



车削刀片

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

↑

W

陶瓷

*1: DC..07型 E29, E31, E34 E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

*2: DC..11型 E23, E29~E32, E34, E35, E55, E56, F66~F68, F70~F72, F74~F76, F125

Figure 1 consists of two graphs, labeled 1 and 2, showing the relationship between the distance from the center of gravity to the center of the hole (f) and the hole diameter (ap) for aluminum alloy (铝 / 有色金属).

Graph 1 (Left): The y-axis is ap (mm) ranging from 0 to 4, and the x-axis is f (mm/rev) ranging from 0 to 0.4. The graph shows a linear relationship between f and ap for the AP (Aluminum Plate) region. The line is labeled (11) and (07). The region is labeled AP.

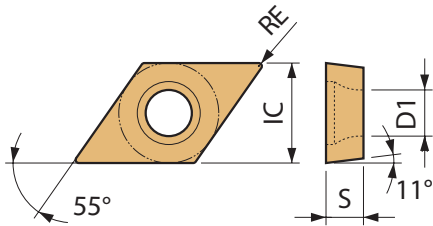
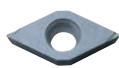
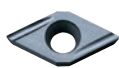
Graph 2 (Right): The y-axis is ap (mm) ranging from 0 to 4, and the x-axis is f (mm/rev) ranging from 0 to 0.4. The graph shows a linear relationship between f and ap for the AH (Aluminum Hole) region. The line is labeled AH and A3. The region is labeled AH.

●:标准库存

B78

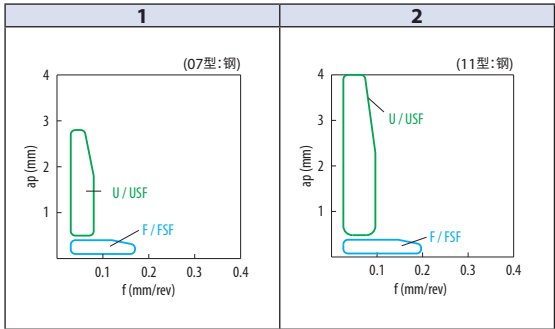
菱形55°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切钢										P			
				碳钢 / 合金钢										●●			
				不锈钢										●●		M	
				灰口铸铁												K	
				球墨铸铁													
								有色金属									
								耐热合金									
								钛合金									
								高硬度材									
				形 状		型 号		断屑槽适用范围		尺寸 (mm)				角度 (°)		硬质合金	
IC S D1 RE AN										PVD		-					
										PR1725 PR930 TN60							
精加工  精密加工对应 / 锋利刀尖	DPET	0702003R-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	11		●		E37				
		070201R-FSF						0.1			●						
		070202R-FSF						0.2			●						
		070202L-FSF						0.2			●						
	DPET	11T3003R-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03	11		●						
		11T301R-FSF						0.1			●						
		11T302R-FSF						0.2			●	●					
		11T302L-FSF						0.2			●	●					
	DPET	070202MR-FSF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.2	11		●						
		070202ML-FSF									●						
DPET	11T3005MR-FSF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	11		●							
	11T301MR-FSF						< 0.1			●							
	11T302MR-FSF						< 0.2			●							
										●							
低进给  精密加工对应 / 锋利刀尖	DPET	0702003FR-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	0.03	11		●						
		070201FR-USF						0.1			●						
		070201FL-USF						0.1			●						
		070202FR-USF						0.2			●						
		070202FL-USF						0.2			●						
	DPET	11T3003FR-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	0.03	11		●						
		11T301FR-USF						0.1			●						
		11T301FL-USF						0.1			●						
		11T302FR-USF						0.2			●	●					
		11T302FL-USF						0.2			●	●					
	DPET	0702005MFR-USF	1	2	6.35	2.38	2.8	< 0.05	11		●						
		070201MFR-USF						< 0.1			●						
		070202MFR-USF						< 0.2			●						
											●						
DPET	11T3005MFR-USF	2	2	9.525	3.97	4.4	< 0.05	11		●							
	11T301MFR-USF						< 0.1			●							
	11T302MFR-USF						< 0.2			●							

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存



「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



正角



刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

●:标准库存

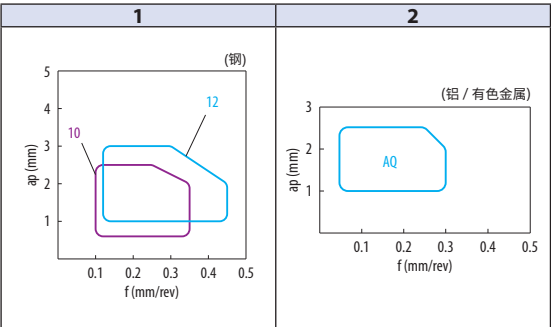
圆形·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td>☹</td><td>☹</td><td>☹</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td>☹</td><td>☹</td><td>☹</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺														P	不锈钢																M	灰口铸铁				☹	☹	☹										K	球墨铸铁				☹	☹	☹										K	有色金属																N	耐热合金																S	钛合金																S	高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																																												
碳钢 / 合金钢	☺	☺														P																																																																																																																																																												
不锈钢																M																																																																																																																																																												
灰口铸铁				☹	☹	☹										K																																																																																																																																																												
球墨铸铁				☹	☹	☹										K																																																																																																																																																												
有色金属																N																																																																																																																																																												
耐热合金																S																																																																																																																																																												
钛合金																S																																																																																																																																																												
高硬度材																H																																																																																																																																																												
形 状	型 号	断屑槽适用范围	尺寸 (mm)			角度 (°)	硬质合金										金属陶瓷		适用刀杆																																																																																																																																																									
			IC	S	D1		CVD										- PVD -	-																																																																																																																																																										
							CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6525																																																																																																																																																										
半精加工		RCMX 1003M0	1	10	3.18	3.6	7	●	●	●				●	○	●	●	●	D40																																																																																																																																																									
		RCMX 1204M0	1	12	4.76	4.2	7	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●	●																																																																																																																																																										
有色金属		RCGX 1003M0-AQ	2	10	3.18	3.6	7										●																																																																																																																																																											

RCMX...的断屑槽形状会根据材质为金属陶瓷 / PVD涂层金属陶瓷、或CVD涂层硬质合金会有所不同。

断屑槽适用范围



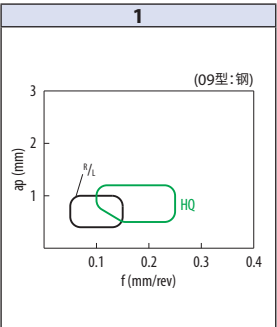
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

正方形90° · 正角 · 有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B				<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td>●</td><td>●</td><td>✕</td><td>●</td><td>☺</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>		易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	✕	●	☺	●	●							P	不锈钢																M	灰口铸铁																K	球墨铸铁																有色金属																N	耐热合金																S	钛合金																高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																												
碳钢 / 合金钢	☺	☺	●	●	✕	●	☺	●	●							P																																																																																																																																												
不锈钢																M																																																																																																																																												
灰口铸铁																K																																																																																																																																												
球墨铸铁																																																																																																																																																												
有色金属																N																																																																																																																																												
耐热合金																S																																																																																																																																												
钛合金																																																																																																																																																												
高硬度材																H																																																																																																																																												
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金				金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																											
				IC	S	D1	RE		CVD	PVD	-	适用刀杆																																																																																																																																																
精加工 断屑槽特点		SCMT 09T304HQ 09T308HQ	1	4	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	7	●	●	●	●	●	●	●	-																																																																																																																																											
正角		SPGH 090304L	1	4	9.525	3.18	4.6	0.4	11								F111																																																																																																																																											
精加工																																																																																																																																																												
C																																																																																																																																																												
D																																																																																																																																																												
R																																																																																																																																																												
S																																																																																																																																																												
T																																																																																																																																																												
V																																																																																																																																																												
W																																																																																																																																																												
陶瓷																																																																																																																																																												

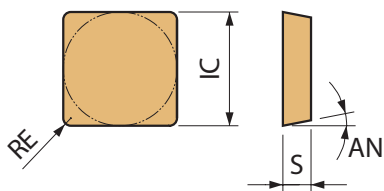
断屑槽适用范围



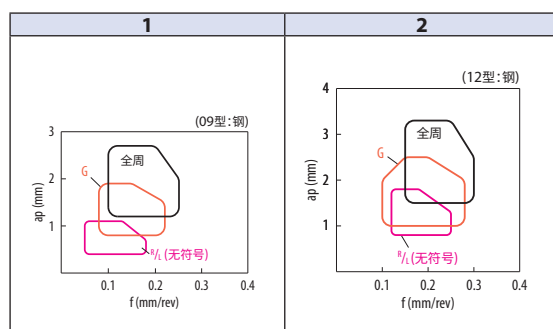
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

正方形90°·正角·无孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)



三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B



车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

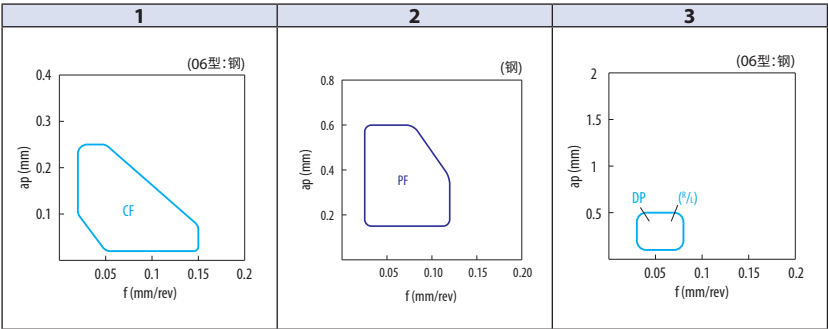
W

陶瓷

		<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>☺</td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	P	不锈钢																M	灰口铸铁																K	球墨铸铁																K	有色金属																N	耐热合金																S	钛合金																S	高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																																										
碳钢 / 合金钢	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	☺	P																																																																																																																																																										
不锈钢																M																																																																																																																																																										
灰口铸铁																K																																																																																																																																																										
球墨铸铁																K																																																																																																																																																										
有色金属																N																																																																																																																																																										
耐热合金																S																																																																																																																																																										
钛合金																S																																																																																																																																																										
高硬度材																H																																																																																																																																																										
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金								金属陶瓷				适用刀杆																																																																																																																																																					
				IC	S	D1	RE		CVD				PVD				- CVD																																																																																																																																																									
									CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	PR1225	PR1535	PR1705	PR1725	PR930	KW10	CCX	PV710	PV720	PV730	TN60	TN610	TN620																																																																																																																																														
微小切深 锋利刀尖	TBGT 060102CF	1	3	3.97	1.59	2.3	0.2	5																																																																																																																																																																		
微小切深 镜面规格 / 锋利刀尖	TBGT 060101MP-CF 060102MP-CF	1	3	3.97	1.59	2.3	< 0.1 < 0.2	5																																																																																																																																																																		
精加工 镜面规格 / 锋利刀尖	TBGT 060101MFP-PF 060102MFP-PF 060104MFP-PF	2	3	3.97	1.59	2.3	< 0.1 < 0.2 < 0.4	5																																																																																																																																																																		
精加工	TBMT 060102DP 060104DP	3	3	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	5																																																																																																																																																																		
精加工	TBET 0601005MR 0601005ML 060101MR 060101ML 060102MR 060102ML 060104MR 060104ML	3	3	3.97	1.59	2.4	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	5																																																																																																																																																																		
精加工	TBGT 0601003L 060101R 060101L 060102R 060102L 060104R 060104L	3	3	3.97	1.59	2.4	0.03 0.1 0.1 0.2 0.2 0.4 0.4	5																																																																																																																																																																		
铸铁	TBGW 060102 060104	-	3	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	5																																																																																																																																																																		

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

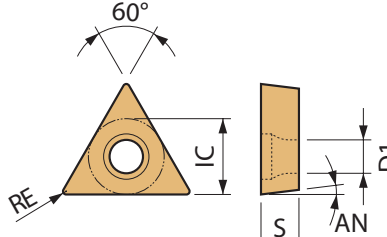
断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

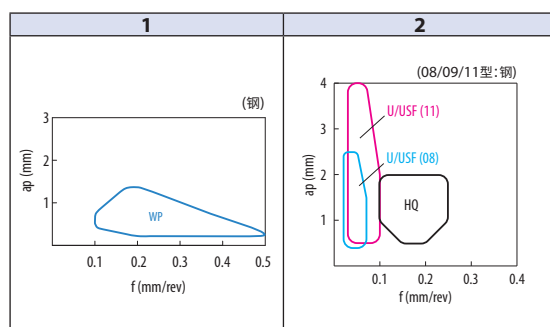
三角形60°・正角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

			适用材料																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
			易切钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。
关于WP断屑槽请参考**R34,R35**的「带修光刃刀片使用注意」。

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B



车削刀片

断屑槽特点

正角

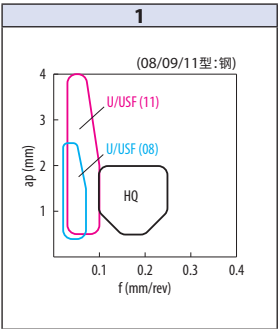


陶瓷

形状		型号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金				适用刀杆
					IC	S	D1	RE		AN	PVD	-	-	
低进给		TCGT 080201FR-U	1	3	4.76	2.38	2.5	0.1	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		080202FR-U						0.2						
		080202FL-U						0.2						
		TCGT 1103003FR-U	1	3	6.35	3.18	2.8	0.03	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		110301FR-U						0.1						
		110301FL-U						0.1						
		110302FR-U						0.2						
		110302FL-U						0.2						
		TCGT 080201MFR-U	1	3	4.76	2.38	2.5	< 0.1	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		080202MFR-U						< 0.2						
		080202MFL-U						< 0.2						
		TCGT 1103005MFR-U	1	3	6.35	3.18	2.8	< 0.05	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		1103005MFL-U						< 0.05						
		110301MFR-U						< 0.1						
		110301MFL-U						< 0.1						
		110302MFR-U						< 0.2						
		110302MFL-U						< 0.2						
		110304MFR-U						< 0.4						
		110304MFL-U						< 0.4						
低进给		TCGT 080202ER-U	1	3	4.76	2.38	2.5	0.2	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		080202EL-U						0.2						
		TCGT 110301ER-U	1	3	6.35	3.18	2.8	0.1	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		110302ER-U						0.2						
		110302EL-U						0.2						
		110304ER-U						0.4						
		110304EL-U						0.4						
		TCGT 080202MER-U	1	3	4.76	2.38	2.5	< 0.2	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		TCGT 110302MER-U	1	3	6.35	3.18	2.8	< 0.2	7		PR1225	PR1725	PR930	TN60
		110302MEL-U						< 0.2						
		110304MER-U						< 0.4			PR1225	PR1725	PR930	TN60

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

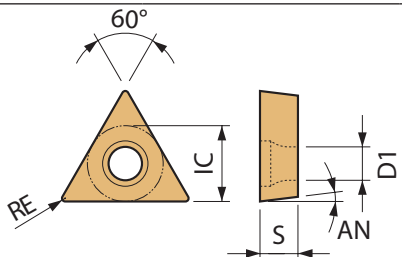
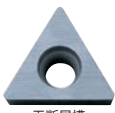
断屑槽适用范围



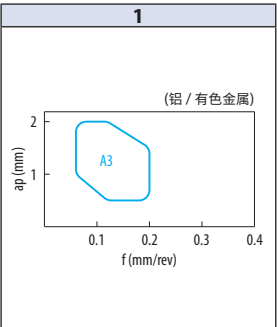
●: 标准库存

三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

		易切钢																P
		碳钢 / 合金钢																
		不锈钢																M
		灰口铸铁																K
		球墨铸铁																K
		有色金属																N
		耐热合金																S
		钛合金																S
		高硬度材																H
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金		适用刀杆			
								IC	S	D1	RE		AN	DLC			-	
 精加工~半精加工 / 锋利刀尖		TCGT 110302R-A3 110302L-A3 110304R-A3 110304L-A3 110308R-A3 110308L-A3		1 3		6.35 3.18 2.8		0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8		7		PD1010		E38				
												PD1025						
												KW10						
 无断屑槽		TCGW 080201 080202		- 3		4.76 2.38 2.5		0.1 0.2		7		●						
												●						
		TCGW 110301 110302 110304		- 3		6.35 3.18 2.8		0.1 0.2 0.4		7		●						
												●						

断屑槽适用范围



●: 标准库存

三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B

车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

W

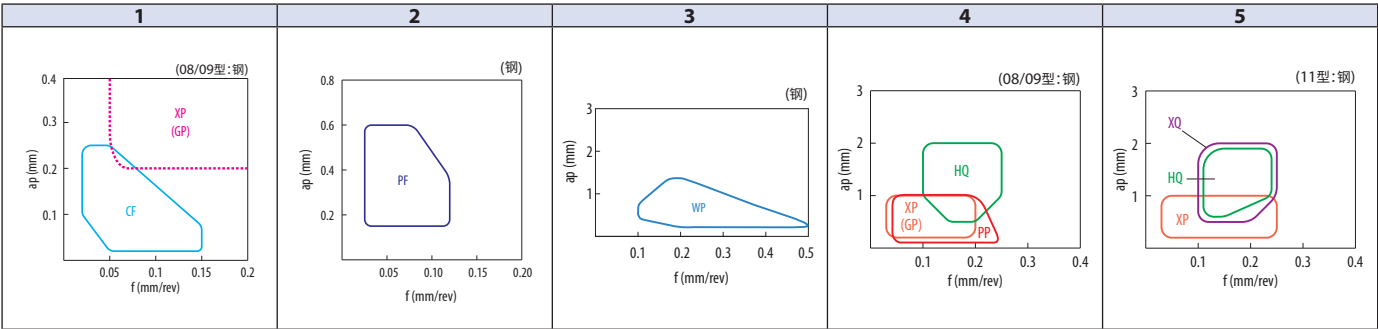
陶瓷

				易切钢																		P	
				碳钢 / 合金钢																			
				不锈钢																		M	
				灰口铸铁																		K	
球墨铸铁																		N					
有色金属																		S					
耐热合金																		H					
钛合金																							
高硬度材																							

形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金										金属陶瓷				适用刀杆						
					IC	S	D1	RE		AN	CVD					PVD					CVD	PVD	-							
											CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	PR1225	PR1535	PR1705					PR1725	PR930				
	锋利刀尖	TPGT 080202CF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.2	11																				E39 F80~F82 F86	
		TPGT 090202CF	1	3	5.56	2.38	2.8	0.2	11																				F33, F34 F80~F82 F86	
	镜面规格 / 锋利刀尖	TPGT 080201MP-CF 080202MP-CF	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.2	11																				E39 F80~F82 F86	
		TPGT 090201MP-CF 090202MP-CF	1	3	5.56	2.38	2.8	< 0.1 < 0.2	11																					F33, F34 F80~F82 F86
	镜面规格 / 锋利刀尖	TPGT 090201MFP-PF 090202MFP-PF 090204MFP-PF	2	3	5.56	2.38	2.8	< 0.1 < 0.2 < 0.4	11																					F33, F34 F80~F82 F86
	带修光刀	TPMX 090202WP 090204WP 090208WP	3	3	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	11																					F33, F34 F80~F82
		TPMX 110302WP 110304WP 110308WP	3	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11																					F80~F82 F126
	带修光刀	TPMX 110304R-WP 110304L-WP	3	3	6.35	3.18	3.3	0.4	11																					F33, F34 F80~F82 F86
		TPMT 090202PP 090204PP	4	3	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4	11																					E39 F80~F82 F84, F85 F126
		TPMT 110302PP 110304PP 110308PP	5	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11																					

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。
关于WP断屑槽请参考R34,R35的「带修光刀刀片使用注意」。

断屑槽适用范围



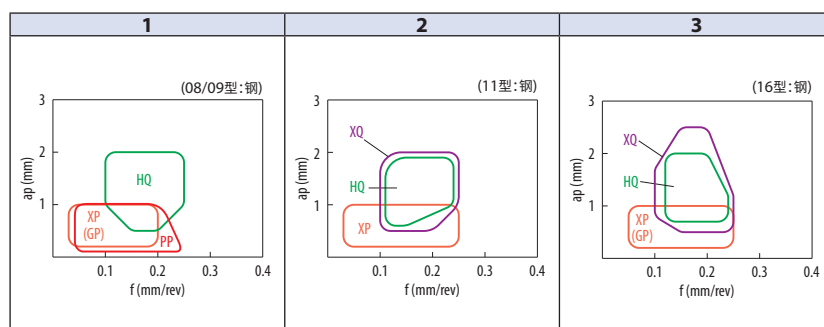
●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

三角形60°・正角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

			易切钢																																P	
			碳钢 / 合金钢																●●●																	

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

正角



陶瓷

Figure 10 consists of two graphs, 1 and 2, comparing measured and calculated values of average chip thickness a_p (mm) versus feed rate f (mm/rev).

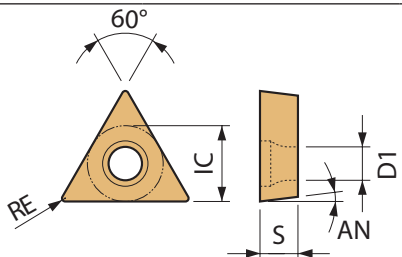
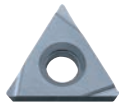
Graph 1 (08/09型: 钢) shows a single blue curve labeled $1/4$. The y-axis ranges from 0 to 2 mm, and the x-axis ranges from 0 to 0.4 mm/rev.

Graph 2 (11/16型: 鋼) shows two curves: a blue curve labeled $1/4$ (11) and a black curve labeled $1/4$ (16). The y-axis ranges from 0 to 3 mm, and the x-axis ranges from 0 to 0.4 mm/rev.

●: 标准库存

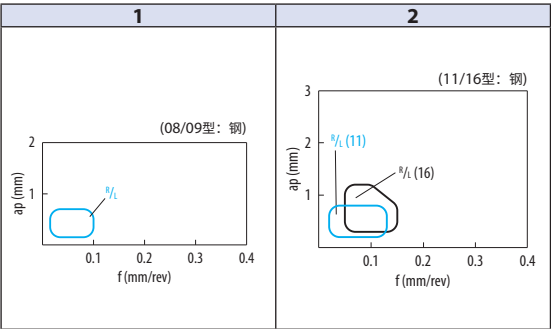
三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

			易切钢			●	P				
			碳钢 / 合金钢			●					
不锈钢			☺	M							
灰口铸铁					K						
球墨铸铁											
有色金属				N							
耐热合金											
钛合金				S							
高硬度材											
				H							
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金	适用刀杆	
				IC	S	D1	RE	AN	PVD		
									PR1705 PR1725		
精加工		TPGH 080201ML	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	●	E39 F80~F82 F86
		080202MR								●	
		080202ML								●	
		080204MR								●	
		080204ML								●	
	TPGH 090201ML	090202MR	1	3	5.56	2.38	3.2	< 0.1	11	●	F33, F34 F80~F82 F86
		090202ML								●	
		090204MR								●	
		090204ML								●	
		090204ML								●	
	TPGH 110202ML	110204ML	2	3	6.35	2.38	3.7	< 0.2	11	●	F84 F85
		110204ML								●	
	TPGH 110302MR	110302ML	2	3	6.35	3.18	3.3	< 0.2	11	●	E39 F80~F82 F84, F85 F126
		110302ML								●	
		110304MR								●	
		110304ML								●	
		110308ML								●	
	TPGH 160302ML	160304MR	2	3	9.525	3.18	4.7	< 0.2	11	●	F80~F82 F84 F126
		160304MR								●	
		160304ML								●	
		160308ML								●	

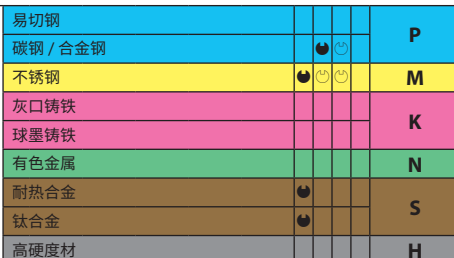
刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



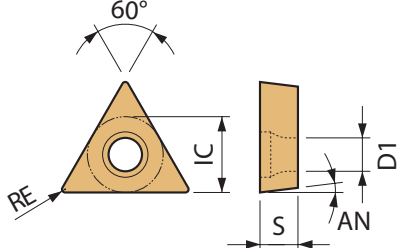
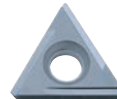
刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

1	2	3
(08型:鋼)	(11型:鋼)	(鋼)

●:标准库存

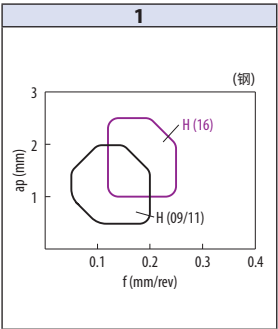
三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢												P																			
				碳钢 / 合金钢																															
				不锈钢												M																			
				灰口铸铁																															
				球墨铸铁												K																			
				有色金属																															
				耐热合金												N																			
				钛合金												S																			
				高硬度材												H																			
				形状				型号				断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)		硬质合金		金属陶瓷				适用刀杆							
IC		S														D1		RE		AN		PVD		-		PVD				-					
				1		3		5.56		2.38		3.2		0.1 0.2 0.4		11		PR1535		PR1725		PR930		KW10		PV710		PV730		TN610		TN620			
																		PR1535		PR1725		PR930		KW10		PV710		PV730		TN610		TN620			
				1		3		9.525		3.18		4.7		0.4 0.4 0.8 0.8		11		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		F33, F34 F80~F82 F86			
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
				1		3		6.35		3.18		3.3		0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8		11		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		E39 F80~F82 F84, F85 F126	
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●			
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●	
				1		3		9.525		3.18		4.7		0.4 0.4 0.8 0.8		11		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		F80~F82 F84 F126	
●●●●		●●●●																●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●					
●●●●		●●●●																●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●					
1		3		9.525		4.76		4.5		0.2 0.4 0.8		11						●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		-					
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●							
																		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●		●●●●					
1		3		6.35		3.18		3.3		<0.2 <0.4		11		●●		●●														E39 F80~F82 F84, F85 F126					
														●●		●●																			
1		3		9.525		3.18		4.7		<0.4		11		●●		●●														F80~F82 F84 F126					
														●●		●●																			

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

三角形60°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B



车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

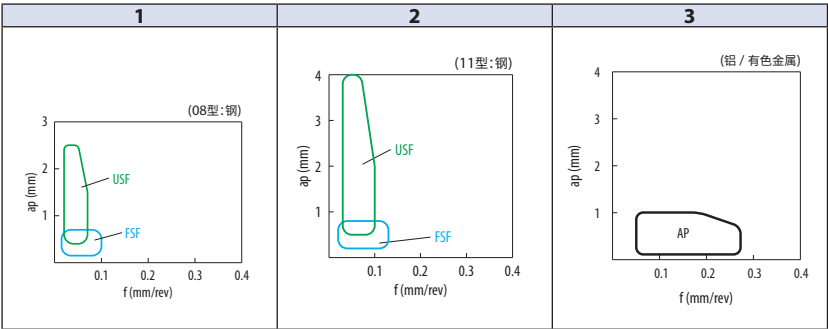
W

陶瓷

形状		型号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金		金属陶瓷				通用刀杆		
					IC	S	D1	RE		DLC	PVD	-	PVD	-	-			
		TPET 080201FL-USF 080202FR-USF 080202FL-USF	1	3	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.2	11		●					E39 F80~F82 F86		
		TPET 110301FR-USF 110301FL-USF 110302FR-USF 110302FL-USF	2	3	6.35	3.18	3.3	0.1 0.1 0.2 0.2	11		●					E39 F80~F82 F84, F85, F126		
		TPET 080202MFR-USF 080202MFL-USF	1	3	4.76	2.38	2.3	< 0.2	11		●					E39 F80~F82 F86		
		TPET 110301MFL-USF 110302MFR-USF 110302MFL-USF	2	3	6.35	3.18	3.3	< 0.1 < 0.2 < 0.2	11		●					E39 F80~F82 F84, F85, F126		
		TPGT 090202AP 090204AP 090208AP	3	3	5.56	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	11		●	●				F33, F34 F80~F82 F86		
		TPGT 110302AP 110304AP 110308AP	3	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	11		●	●				E39 F80~F82 F84, F85, F126		
		TPGB 080202 080204 080208	-	3	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	11			●	●	●	●	E39 F80~F82 F86		
		TPGB 090202 090204	-	3	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	11			●	●	●	●	F33, F34 F80~F82 F86		
		TPGB 1102005 110201 110202 110204	-	3	6.35	2.38	3.7	0.05 0.1 0.2 0.4	11			●	●	●	●	F84 F85		
		TPGB 1103005 110301 110302 110304 110308	-	3	6.35	3.18	3.3	0.05 0.1 0.2 0.4 0.8	11			●	●	●	●	E39 F80~F82 F84, F85, F126		
		TPGB 160304 160308	-	3	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	11			●	●	●	●	F80~F82 F84, F126		

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



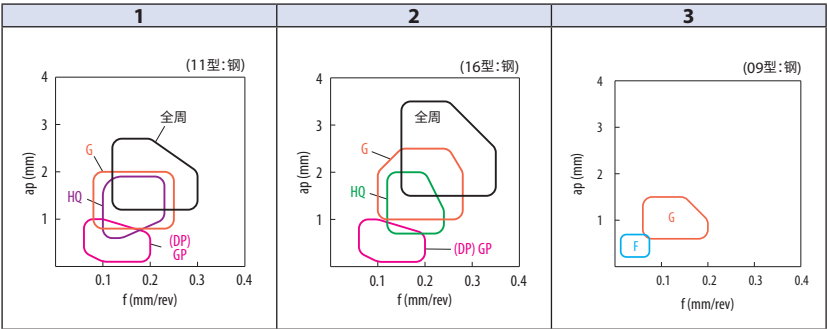
●: 标准库存

三角形60°·正角·无孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

		<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td>☺</td><td>☺</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>☺</td><td>☺</td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>☺</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>☺</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>K</td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>☺</td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>☺</td><td></td><td>S</td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>																易切钢																	碳钢 / 合金钢	☺	☺														P	不锈钢														☺	☺	M	灰口铸铁				●	●	☺										K	球墨铸铁				●	●	☺										K	有色金属																N	耐热合金														☺		S	钛合金														☺		S	高硬度材																H
易切钢																																																																																																																																																																										
碳钢 / 合金钢	☺	☺														P																																																																																																																																																										
不锈钢														☺	☺	M																																																																																																																																																										
灰口铸铁				●	●	☺										K																																																																																																																																																										
球墨铸铁				●	●	☺										K																																																																																																																																																										
有色金属																N																																																																																																																																																										
耐热合金														☺		S																																																																																																																																																										
钛合金														☺		S																																																																																																																																																										
高硬度材																H																																																																																																																																																										
形状	型号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)			角度 (°)	硬质合金										金属陶瓷		适用刀杆																																																																																																																																																						
				IC	S	RE		CVD										PVD	PVD																																																																																																																																																							
								CA025P	CA115P	CA125P	CA310	CA315	CA320	CA4505	CA4515	CA510	CA515	CA525	CA530																																																																																																																																																							
	TPMR 110304DP 110308DP	1	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11														F113																																																																																																																																																					
	TPMR 160304DP 160308DP	2	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11																																																																																																																																																																			
	TPMR 110304GP	1	3	6.35	3.18	0.4	11																																																																																																																																																																			
	TPMR 160304GP	2	3	9.525	3.18	0.4	11	●	●						○	○	●																																																																																																																																																									
	TPMR 110304HQ 110308HQ	1	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11	●	●	●					○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																						
	TPMR 160304HQ 160308HQ	2	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11	●	●	●					○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																						
	TPMR 090202G 090204G	3	3	5.56	2.38	0.2 0.4	11																																																																																																																																																																			
	TPMR 110304G 110308G	1	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11																																																																																																																																																																			
	TPMR 160304G 160308G	2	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11																																																																																																																																																																			
	TPMR 110304 110308	1	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																						
	TPMR 160304 160308	2	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11	●	●	●	●	●	●	●	○	○	●	●	●	●																																																																																																																																																						

断屑槽适用范围



●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

三角形60°·正角·无孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B

车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

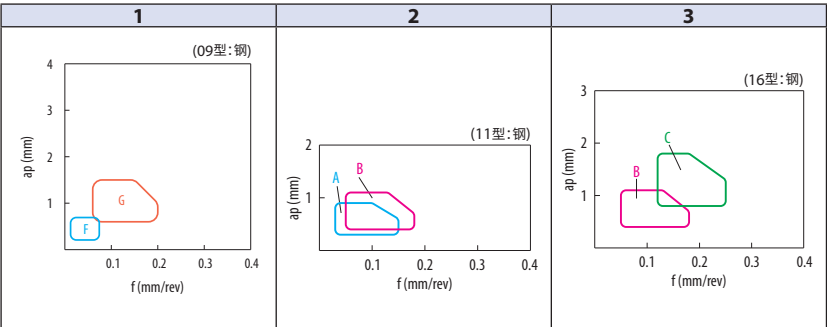
V

W

陶瓷

				易切钢										P				
				碳钢 / 合金钢														
				不锈钢										M				
				灰口铸铁										K				
				球墨铸铁										K				
				有色金属										N				
				耐热合金										S				
				钛合金														
				高硬度材										H				
形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)			角度 (°)	硬质合金			金属陶瓷				适用刀杆		
					IC	S	RE		AN	CVD			-	PVD			-	
										CA310	CA315	CA320		CA4505	CA4515			KV10
精加工		TPGR 090202L-F 090204R-F 090204L-F	1	3	5.56	2.38	0.2 0.4 0.4	11										
精加工		TPGR 110302R-A 110302L-A 110304R-A 110304L-A	2	3	6.35	3.18	0.2 0.2 0.4 0.4	11										
精加工、半精加工		TPGR 110304R-B 110304L-B 110308R-B 110308L-B	2	3	6.35	3.18	0.4 0.4 0.8 0.8	11										
		TPGR 160302R-B 160302L-B 160304R-B 160304L-B 160308R-B 160308L-B	3	3	9.525	3.18	0.2 0.2 0.4 0.4 0.8 0.8	11										
		TPGR 160304R-C 160304L-C 160308R-C 160308L-C	3	3	9.525	3.18	0.4 0.4 0.8 0.8	11										
		TPGN 090202 090204	-	3	5.56	2.38	0.2 0.4	11										
		TPGN 110302 110304 110308	-	3	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	11										
		TPGN 160304 160308	-	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11										
半精加工		TPGN 160304R-C 160304L-C 160308R-C 160308L-C	3	3	9.525	3.18	0.4 0.4 0.8 0.8	11										
铸铁		TPGN 090202 090204	-	3	5.56	2.38	0.2 0.4	11										
		TPGN 110302 110304 110308	-	3	6.35	3.18	0.2 0.4 0.8	11										
		TPGN 160304 160308	-	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11										
		TPMN 110304 110308	-	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11										
		TPMN 160304 160308 160312	-	3	9.525	3.18	0.4 0.8 1.2	11										

断屑槽适用范围



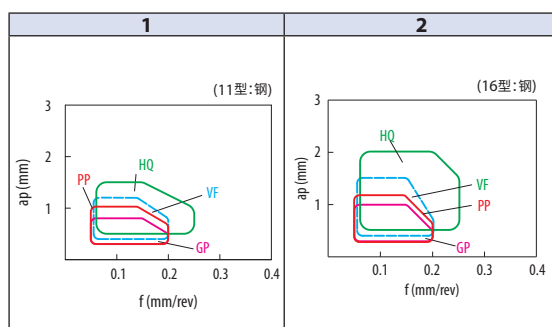
●: 标准库存

菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

																		P								
																		M								
																		K								
																		N								
																		S								
																		H								
形 状		型 号		断屑槽适用范围		尺寸 (mm)				角度 (°)		硬质合金						金属陶瓷				适用刀杆				
						使用刀具数	IC	S	D1	RE	AN	CVD						PVD		CVD				PVD		-
												CA025P	CA115P	CA125P	CA510	CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1225			PR1535	PR1725	
精加工		VBMT 110302PP 110304PP 110308PP	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99, F127	
		VBMT 160404PP 160408PP 160412PP	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8 1.2	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E41~E43 F90, F91 F94~F99, F127		
精加工		VBMT 110304GP	1	2	6.35	3.18	2.8	0.4	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99, F127		
		VBMT 160404GP 160408GP	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E41~E43 F90, F91 F94~F99, F127		
精加工		VBMT 110302VF 110304VF 110308VF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99, F127		
		VBMT 160402VF 160404VF 160408VF 160412VF	2	2	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8 1.2	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E41~E43 F90, F91 F94~F99, F127		
精加工 / 半精加工		VBMT 110304HQ 110308HQ	1	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99, F127		
		VBMT 160404HQ 160408HQ 160412HQ	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8 1.2	5	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	●●●●○●●●	E41~E43 F90, F91 F94~F99, F127		

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B

车削刀片

断屑槽特点

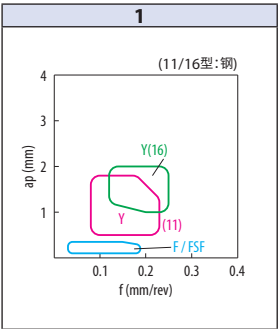
正角

陶瓷

易切钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

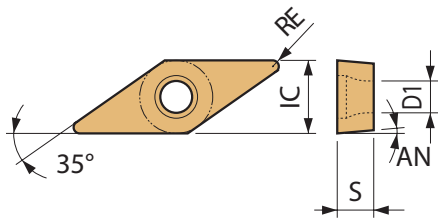
断屑槽适用范围



●: 标准库存

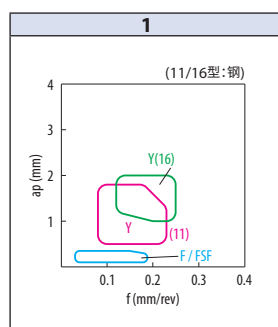
菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

断屑槽适用范围

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。



●:标准库存



「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15



断屑槽特点

正角

正角

C

D

®

§

 Δ 

陶瓷

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

Figure 1 consists of four subplots, labeled 1 through 4, each showing the relationship between feed rate (f in mm/rev) on the x-axis and depth of cut (a_p in mm) on the y-axis. The plots are for different materials (Steel) and tool wear conditions.

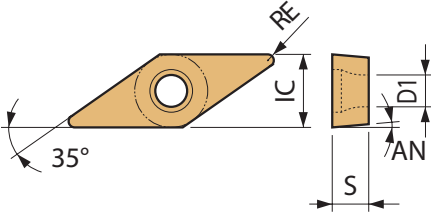
- Plot 1:** Shows a blue boundary for CF (Cutting Force). The x-axis ranges from 0 to 0.2, and the y-axis ranges from 0 to 0.3.
- Plot 2:** Shows a pink boundary for GF (Grinding Force). The x-axis ranges from 0 to 0.2, and the y-axis ranges from 0 to 3.
- Plot 3:** Shows a blue boundary for SKS (Surface Roughness). The x-axis ranges from 0 to 0.20, and the y-axis ranges from 0 to 4.
- Plot 4:** Shows multiple boundaries for different tool wear conditions: VF (blue), PP(16) (red), HQ (green), and PP(08) (pink). The x-axis ranges from 0 to 0.4, and the y-axis ranges from 0 to 4.

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

B100

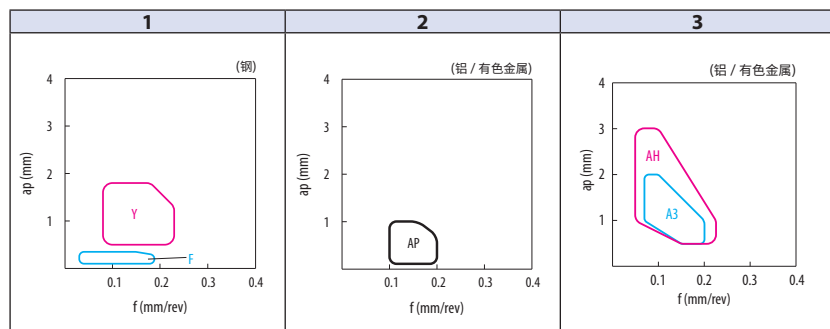
菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切钢													P			
				碳钢 / 合金钢															M	
				不锈钢																K
				灰口铸铁																N
				球墨铸铁																S
				有色金属																H
				耐热合金																
钛合金																				
高硬度材																				
形 状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金				适用刀杆							
				IC	S	D1	RE		AN	DLC	PVD	-								
										PDL010	PDL025	PR1535		PR1725	KW10					
精加工		VCET 110301MR-F 110301ML-F 110302MR-F 110302ML-F 110304MR-F 110304ML-F	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7											
精加工 ~ 半精加工 锋利刀尖		VCET 1103005MR-Y 1103005ML-Y 110301MR-Y 110301ML-Y 110302MR-Y 110302ML-Y 110304MR-Y 110304ML-Y	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05 < 0.05 < 0.1 < 0.1 < 0.2 < 0.2 < 0.4 < 0.4	7							E44~E46 E59				
有色金属		VCGT 160404AP	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7											
有色金属		VCGT 160404R-A3 160404L-A3 160408R-A3 160408L-A3	3	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.4 0.8 0.8	7							E41~E43 F90, F91 F94~F99 F127				
有色金属		VCGT 160404AH	3	2	9.525	4.76	4.4	0.4	7											

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围

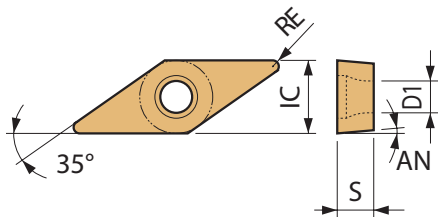


●: 标准库存



菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

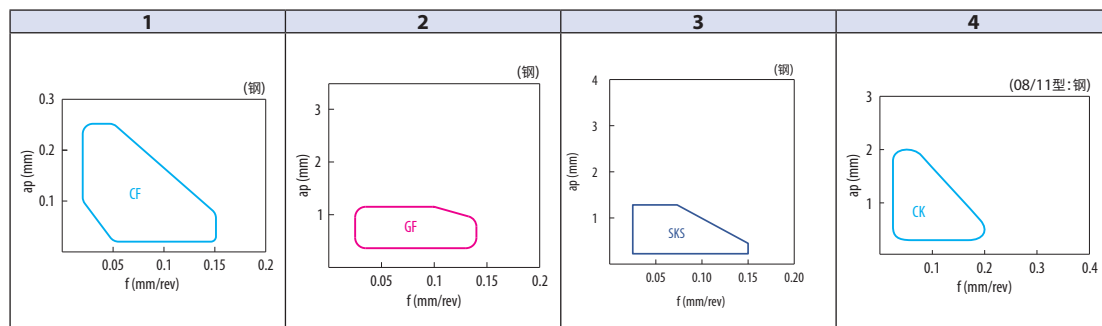


易切钢						●			P
碳钢 / 合金钢				☺			●	☺	
不锈钢			☺	☺	☺	●		☺	M
灰口铸铁									
球墨铸铁									K
有色金属	●	●							
耐热合金			●	●	✱				S
钛合金					●				
高硬度材									H

形 状		型 号	断屑槽适用范围	使用刀具数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金						适用刀杆		
					IC	S	D1	RE		AN	DLC		PVD					
											PDL010	PDL025	PR1155	PR1205	PR1225		PR1535	PR1705
微小切深		VPGT 110302CF	1	2	6.35	3.18	2.8	0.2	11									●
锋利刀尖																		
微小切深		VPGT 110301MP-CF 110302MP-CF	1	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.2	11	● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ●						E24 E47~E49
镜面规格 / 锋利刀尖																		
精加工		VPGT 110301MFP-GF 110302MFP-GF	2	2	6.35	3.18	3	< 0.1 < 0.2	11			● ● ● ● ● ● ● ●						
镜面规格 / 锋利刀尖																		
精加工		VPGT 110301MFP-SKS 110302MFP-SKS 110304MFP-SKS	3	2	6.35	3.18	3	< 0.1 < 0.2 < 0.4			● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●						
镜面规格 / 锋利刀尖																		
精加工		VPGT 080201CK 080202CK	4	2	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2	11								● E48, E49 ● F90, F91	
		VPGT 110301CK 110302CK	4	2	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2	11								● E24 ● E47~E49	
精加工		VPGT 080201MP-CK 080202MP-CK	4	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1 < 0.2	11	● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ●					E48, E49 F90, F91	
		VPGT 110301MP-CK 110302MP-CK	4	2	6.35	3.18	2.8	< 0.1 < 0.2	11	● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ●				E24 E47~E49		
镜面规格 / 锋利刀尖																		

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

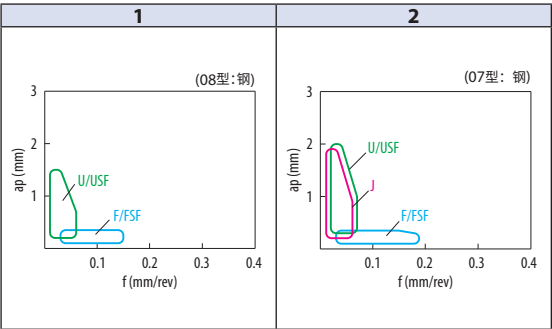
菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

				易切钢										P																			
				碳钢 / 合金钢										M																			
				不锈钢										K																			
				灰口铸铁										N																			
				球墨铸铁										S																			
				有色金属										H																			
				耐热合金																													
				钛合金																													
				高硬度材																													
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金	金属陶瓷	适用刀杆																		
								IC	S	D1	RE	AN	PVD	-																			
													PR1225	PR1535		PR1725	PR930	TN60															
精加工		精密加工对应 / 锋利刀尖	VPET 080201R-FSF	1	2	4.76	2.38	2.3	0.1	11					E48, E49 F90, F91																		
			080201L-FSF													0.1																	
			080202R-FSF																		0.2												
			080202L-FSF																							0.2							
		VPET 1103003R-FSF	2	2	6.35	3.18	2.8	0.03	11					E24 E47~E49																			
															110301R-FSF	0.1																	
															110301L-FSF						0.1												
															110302R-FSF											0.2							
VPET 080201MR-FSF	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11					E48, E49 F90, F91																					
													080201ML-FSF	< 0.1																			
													080202MR-FSF						< 0.2														
													080202ML-FSF											< 0.2									
VPET 1103005MR-FSF	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11					E24 E47~E49																					
													110301MR-FSF	< 0.1																			
													110301ML-FSF						< 0.1														
													110302MR-FSF											< 0.2									
													110302ML-FSF																< 0.2				
精加工		锋利刀尖	VPET 080201MR-F	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11				E48, E49 F90, F91																			
			080201ML-F												< 0.1																		
			080202MR-F																	< 0.2													
			080202ML-F																						< 0.2								
		VPET 1103005MR-F	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11					E24 E47~E49																			
															110301MR-F	< 0.1																	
															110302MR-F						< 0.2												
															110302ML-F											< 0.2							

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

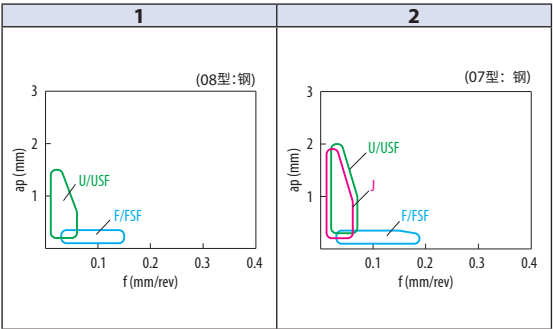
菱形35°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B		易切钢											P							
		碳钢 / 合金钢																		
		不锈钢																		
		灰口铸铁																		
		球墨铸铁																		
		有色金属											N							
		耐热合金																		
		钛合金																		
		高硬度材																		
		H																		
车削刀片		形状	型 号	断屑槽适用范围	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	硬质合金	涂层	适用刀杆							
						IC	S	D1	RE					AN	PVD	-				
低进给		精密加工对应 / 锋利刀尖	VPET	080201FR-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	0.1	11	●	●	●	●	E48, E49				
				080201FL-USF													0.1	●		
				080202FR-USF															0.2	●
				080202FL-USF																
			VPET	1103003FR-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	0.03	11	●	●	●	●	E24				
				1103003FL-USF													0.1	●		
				110301FR-USF															0.1	●
				110301FL-USF																
			VPET	110302FR-USF	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	●	●	●	●	E48, E49				
				080202MFR-USF													< 0.2	●		
				080202MFL-USF															< 0.2	●
			VPET	1103005MFR-USF	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11	●	●	●	●	E24				
				110301MFR-USF													< 0.1	●		
				110301MFL-USF															< 0.1	●
				110302MFR-USF																
低进给		锋利刀尖	VPET	080201MFR-U	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	●	●	●	●	E48, E49				
				080201MFL-U													< 0.1	●		
				080202MFR-U															< 0.2	●
				080202MFL-U																
			VPET	1103005MFR-U	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11	●	●	●	●	E24				
				1103005MFL-U													< 0.05	●		
				110301MFR-U															< 0.1	●
				110301MFL-U																
			VPET	110302MFR-U	1	2	4.76	2.38	2.3	< 0.1	11	●	●	●	●	E48, E49				
				110302MFL-U													< 0.2	●		
																			< 0.2	●
			VPET	1103005MFR-J	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.05	11	●	●	●	●	E24				
				110301MFR-J													< 0.1	●		
				110301MFL-J															< 0.1	●
				110302MFR-J																
VPET	110302MFL-J	2	2	6.35	3.18	2.8	< 0.2	11	●	●	●	●	E24							
														< 0.2	●					
																< 0.2	●			

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

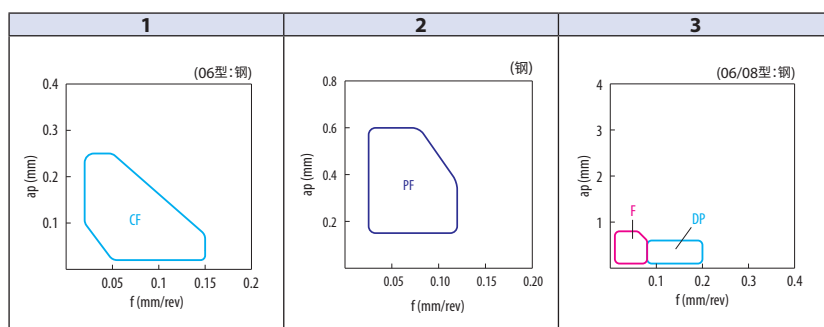
六角形80°・正角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

[illegible]

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

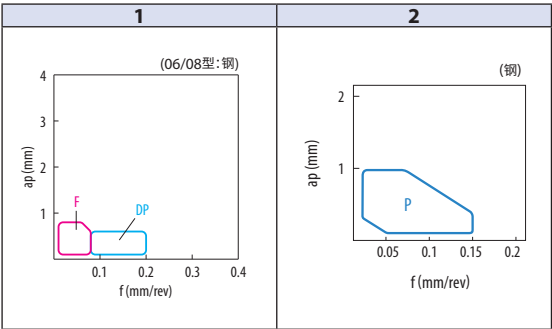
六角形80°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

B		车削刀片			<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>										易切钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
			易切钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●: 标准库存

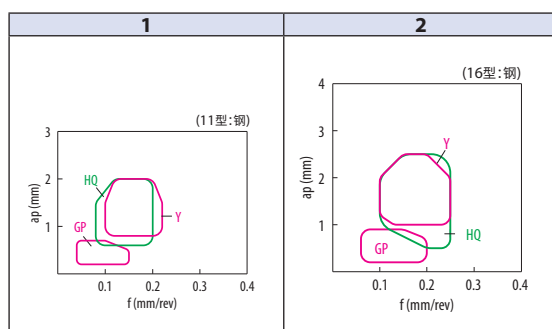
六角形80°・正角・有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

				易切削钢										碳钢 / 合金钢										P									
				不锈钢										M										K									
				灰口铸铁										K										N									
				球墨铸铁										S										H									
				有色金属										H																			
				耐热合金																													
				钛合金																													
				高硬度材																													
形 状		型 号		断屑槽适用范围		使用刀尖数		尺寸 (mm)				角度 (°)		硬质合金						金属陶瓷						适用刀杆							
								IC	S	D1	RE	AN	CVD			PVD	- CVD	PVD	-														
													CA025P	CA115P	CA125P					CA515	CA525	CA530	CA6515	CA6525	PR1705			PR1725	PR930	KW10	CCX	PV710	PV720
精加工		WPMT 110204GP	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	11	●	●	●	○			●	●			●	●	●	●										
		WPMT 160304GP	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4	11	●	●	●	○	○		●				●	●		●										
精加工 ~ 半精加工		WPMT 110202HQ 110204HQ	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	11	●	●	●	○	○		●	●	●	●	●	●	●	●										
		WPMT 160304HQ 160308HQ	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
精加工 ~ 半精加工		WPGT 110202L-Y 110204R-Y 110204L-Y	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.4	11							●	●					●											
		WPGT 160304R-Y 160304L-Y 160308L-Y	2	3	9.525	3.18	4.4	0.4 0.4 0.8	11							●	●					●											
		WPGT 110204MR-Y 110204ML-Y	1	3	6.35	2.38	2.8	< 0.4	11							●	●																
铸铁		WPGW 110202 110204	-	3	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	11							●	●																
		WPGW 160304 160308	-	3	9.525	3.18	4.4	0.4 0.8	11							●	●																

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

断屑槽适用范围



●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

菱形25°·正角·有孔

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

B

车削刀片

断屑槽特点

正角

C

D

R

S

T

V

W

陶瓷

25°

15°

RE

IC

S

AN

D1

ZBMT13T304R-GF-15D

形状

型号

使用刀尖数

尺寸 (mm)

角度 (°)

硬质合金

金属陶瓷

			IC	S	D1	RE	AN	PR1535	PR1725	PV720	PV730	TN620	
精加工		ZBMT 13T302GF 13T304GF 13T308GF	2	6.35	3.97	3.7	0.2 0.4 0.8	5	●	●	●	●	●
精加工		ZBMT 13T304R-GF-15D	2	6.35	3.97	3.7	0.4	5	●	●			

易切钢

碳钢 / 合金钢

不锈钢

灰口铸铁

球墨铸铁

有色金属

耐热合金

钛合金

高硬度材

P

M

K

N

S

H

通用刀杆

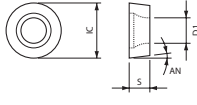
E52, E53
F106~F110

●: 标准库存

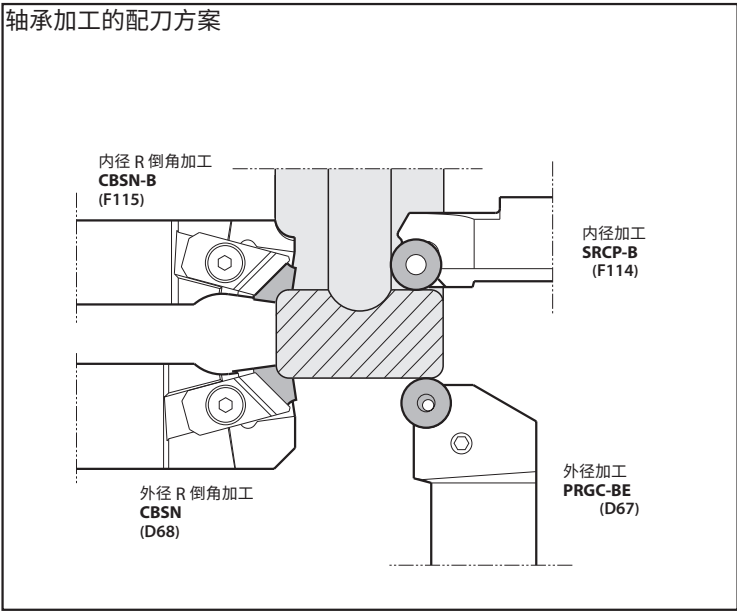
B108

轴承加工用

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

		易切钢										P					
		碳钢 / 合金钢															
		不锈钢										M					
		灰口铸铁										K					
		球墨铸铁															
		有色金属										N					
		耐热合金										S					
		钛合金															
高硬度材										H							
形 状		型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)							角度 (°)	适用刀杆				
					CDX	INSL	IC	S	D1	RE	AN	TN90					
				外径/内径/端面加工		RCMT	1204M0-BB	-	-	-	12	4.76	4.2	-	7	●	D67
						RCMT	1606M0-BB	-	-	-	16	6.35	5.5	-	7	●	
						RPMT	1203M0-BB	-	-	-	12	3.18	4.4	-	11	●	F114
						RPMT	1604M0-BB	-	-	-	16	4.76	5.5	-	11	●	
		R倒角		SNMF	120406-21	8	1.5	12.7	-	4.76	-	0.6	-	●	D68 F115		
					120410-21		3					1		●			
					120416-21		3.1					1.6		●			
					120421-21		3.2					2.1		●			
					120426-21		3.3					2.6		●			

轴承加工的配刀方案



●: 标准库存

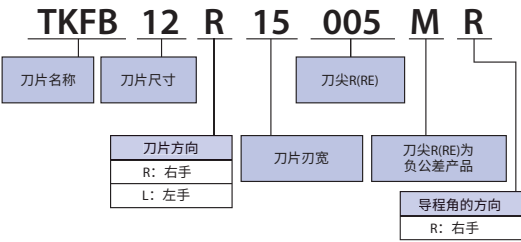
TKFB

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

			易切钢										☺☺☺		☹☹☹		P	
			碳钢 / 合金钢										☺☺☺		☹☹☹		M	
			不锈钢										☺☺☺		☹☹☹		M	
			灰口铸铁										☹☹☹		☹☹☹		K	
			球墨铸铁										☹☹☹		☹☹☹		K	
			有色金属										☹☹☹		☹☹☹		N	
			耐热合金										☹☹☹		☹☹☹		S	
			钛合金										☹☹☹		☹☹☹		S	
			高硬度材										☹☹☹		☹☹☹		H	
形 状		型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)							角度 (°)	硬质合金				通用刀杆	
					CW	CDX	S	D1	RE	W1	a	θ	PVD -					
													PR1225	PR1535	PR1725	KW10		
		TKFB 12R15005M 12R28005M 12R28010M		2	1.5 2.8 2.8	2.6 4.6 4.6	8.7	5.2	< 0.05 < 0.05 < 0.1	3	0.25 0.3 0.3	-	●●●	●●●	●●●	E15 E16		
		TKFB 16R38005M 16R38010M		2	3.8	6.3	9.5	5.2	< 0.05 < 0.1	4	0.3	-	●●●	●●●	●●●			
				TKFB 12L28005MR 12L28010MR		2	2.8	4.6	8.7	5.2	< 0.05 < 0.1	3	0.3	-	●●●		●●●	●●●
TKFB 16L38005MR 16L38010MR				2	3.8	6.3	9.5	5.2	< 0.05 < 0.1	4	0.3	-	●●●	●●●	●●●			
				TKFB 12R28005P-GQ 12R28015P-GQ		2	2.8	4.6	8.7	5.2	0.05 0.15	3	1.5	74	●●●		●●●	●●●
		TKFB 16R38005P-GQ 16R38015P-GQ		2	3.8	6.3	9.5	5.2	0.05 0.15	4	1.8	72	●●●	●●●	●●●			
				TKFB 12R28005-GQ 12R28015-GQ		2	2.8	4.6	8.7	5.2	0.05 0.15	3	1.5	74	●●●		●●●	●●●
TKFB 16R38005-GQ 16R38015-GQ				2	3.8	6.3	9.5	5.2	0.05 0.15	4	1.8	72	●●●	●●●	●●●			

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

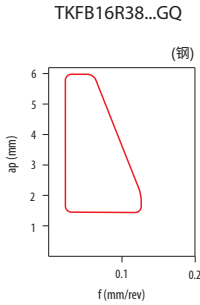
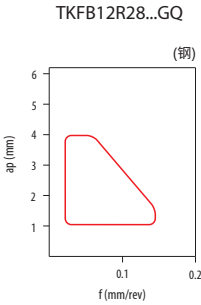
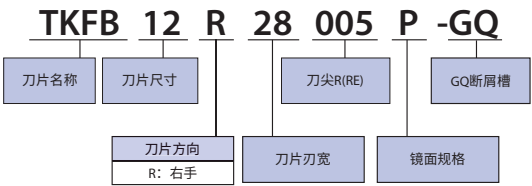
刀片型号的确认方法(参考Table 1, Table 2)



小切深用	通用	大切深用
TKFB12R15..	TKFB12R28..	TKFB16R38..

刀杆	右手(R)	刀杆	左手(L)
刀片	右手(R)	刀片	左手(L)
导程角	右手(R)	导程角	右手(R)

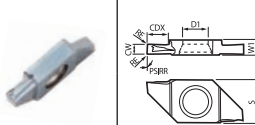
断屑槽适用范围



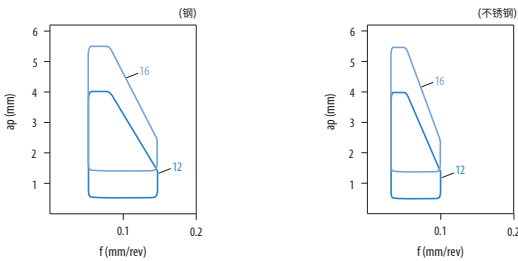
●: 标准库存

TKF-GTP

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

		易切钢												P	
		碳钢 / 合金钢										●●		M	
		不锈钢										●●		K	
		灰口铸铁												N	
		球墨铸铁												S	
		有色金属												H	
		耐热合金										●●		适用刀杆	
钛合金										●●					
高硬度材															
形 状		型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)						角度 (°)	硬质合金	适用刀杆		
					CW	CDX	S	D1	RE	W1	PSIRR	PR1535 PR1725			
															PVD
	TKF 12R200-GTP	2	2	4.3	8.7	5.2	0.08	3	0	●●	E15 E16				
	TKF 16R300-GTP	2	3	5.8	9.5	5.2	0.08	4	0	●●					

断屑槽适用范围



●: 标准库存

ABS / ABW

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

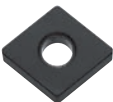
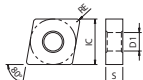
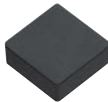
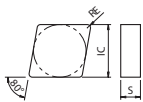
B		车削刀片	<table><tr><td>易切钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>P</td></tr><tr><td>碳钢 / 合金钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M</td></tr><tr><td>灰口铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">K</td></tr><tr><td>球墨铸铁</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N</td></tr><tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td rowspan="2">S</td></tr><tr><td>钛合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>高硬度材</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>H</td></tr></table>												易切钢												P	碳钢 / 合金钢													不锈钢												M	灰口铸铁												K	球墨铸铁												有色金属												N	耐热合金												S	钛合金												高硬度材												H
			易切钢												P																																																																																																																		
			碳钢 / 合金钢																																																																																																																														
			不锈钢												M																																																																																																																		
			灰口铸铁												K																																																																																																																		
			球墨铸铁																																																																																																																														
			有色金属												N																																																																																																																		
			耐热合金												S																																																																																																																		
钛合金																																																																																																																																	
高硬度材												H																																																																																																																					
形 状		型 号	使用刀片数	尺寸 (mm)	硬质合金					适用刀杆																																																																																																																							
				RE	PVD			- -																																																																																																																									
					PR1225	PR1705	PR1725	PR930	KW10		TC60M																																																																																																																						
		ABS 15R4005M 15R4015M	2	< 0.05 < 0.15							E20																																																																																																																						
		ABS 15R4005 15R4015	2	0.05 0.15																																																																																																																													
		ABW 15R4005M 15R4015M	2	< 0.05 < 0.15							E21																																																																																																																						
		ABW 15R4005 15R4015	2	0.05 0.15																																																																																																																													
		ABW 23R5005M 23R5015M	2	< 0.05 < 0.15							E22																																																																																																																						
		ABW 23R5005 23R5015	2	0.05 0.15																																																																																																																													

刀尖R(RE)尺寸用不等号(例: <0.05, <0.1, <0.2 等)符号的刀片的刀尖R(RE)为负公差产品。

●: 标准库存

菱形80°·负角

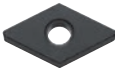
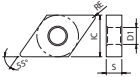
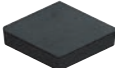
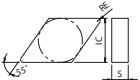
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)													K	
				灰口铸铁 (无黑皮)														
				球墨铸铁 (有黑皮)														
				球墨铸铁 (无黑皮)														
符号	切刃状态	表示例		耐热合金													S	
S	倒棱+R珩磨	S01525	0.15mm×25°倒棱+R珩磨	高硬度材													H	
T	倒棱	T02025	0.20mm×25°倒棱															
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)				陶瓷								适用刀杆	
					IC	S	D1	RE	CVD	PVD	-							
											CS7050	Ag6N	PT600M	Ag5	KA30	KS6015		KS6040
		CNGA 120412S01025	S01025	4	12.7	4.76	5.16	1.2							●			D8~D10 F118 F131 F132
		CNGA 120404S01525 120408S01525 120412S01525	S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●									
		CNGA 120404S02025 120408S02025 120412S02025	S02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2		● ● ●								
		CNGA 120404T02025 120408T02025 120412T02025	T02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	□ □ □				
		CNGA 120404S03030 120408S03030 120412S03030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●									
		CNMA 120408S01525	S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.8	●									
		CNMA 120408S03030 120412S03030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	● ●									
		CNGN 120408T01020	T01020	4	12.7	4.76	-	0.8						●			D49	
		CNGN 120412S01025	S01025	4	12.7	4.76	-	1.2					●					
		CNGN 120408T02025 120412T02025 120416T02025	T02025	4	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6	● ● ●				● ● ●			●		
		CNGN 120708S01525 120712S01525	S01525	4	12.7	7.94	-	0.8 1.2	● ●									
		CNGN 120704T02025 120708T02025 120712T02025 120716T02025	T02025	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6				● ● ● ●						
		CNGN 160708T02025 160712T02025 160716T02025	T02025	4	15.875	7.94	-	0.8 1.2 1.6				● ● ●						
		CNMN 120708T02025	T02025	4	12.7	7.94	-	0.8				●						

●: 标准库存 □: 预定2026年9月停号

菱形55°·负角

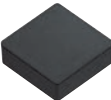
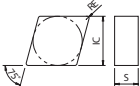
「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

B	刀片规格		灰口铸铁 (有黑皮)				☺ ☹		K			
	灰口铸铁 (无黑皮)											
	球墨铸铁 (有黑皮)											
	球墨铸铁 (无黑皮)											
	耐热合金						S					
高硬度材						○ ●		H				
	车削刀片	形状	型号	刀片规格	使用刀片数	尺寸 (mm)				陶瓷		适用刀杆
						IC	S	D1	RE	PVD	-	
										A6N PT600M	A65	
 断屑槽特点	 负角	 	DNGA 150404S01525 150408S01525	S01525	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		D13~D17 F120, F136 F138~F140
			DNGA 150404S02025 150408S02025	S02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8	● ●		
			DNGA 150404T02025 150408T02025 150412T02025	T02025	4	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		
			DNGA 150408S03030	S03030	4	12.7	4.76	5.16	0.8	●		
			DNGA 150604T02025 150608T02025 150612T02025	T02025	4	12.7	6.35	5.16	0.4 0.8 1.2	● ● ●		D13~D17
 陶瓷		DNGN 150704S01525 150708S01525 150712S01525	S01525	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●		D50	
		DNGN 150708S02025	S02025	4	12.7	7.94	-	0.8	●			
		DNGN 150704T02025 150708T02025 150712T02025 150716T02025	T02025	4	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6	● ● ● ●			

●: 标准库存

菱形75°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)				K		
				灰口铸铁 (无黑皮)		☺				
				球墨铸铁 (有黑皮)						
				球墨铸铁 (无黑皮)						
				耐热合金				S		
				高硬度材		○		H		
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)			陶瓷		适用刀杆
					IC	S	RE	PVD	-	
								A66N	A65	
		ENG N	130708S01525	S01525	4	12.7	7.94	0.8	●	D51 F151
		ENG N	130704T02025	T02025	4	12.7	7.94	0.4	●	
			130708T02025					0.8	●	
			130712T02025					1.2	●	
			130716T02025					1.6	●	
			130720T02025					2	●	

●: 标准库存

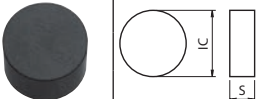
B



车削刀片

圆形·负角

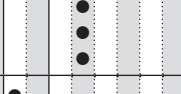
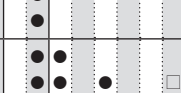
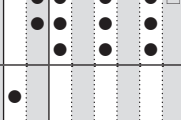
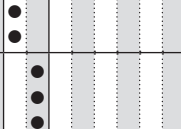
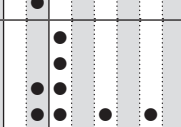
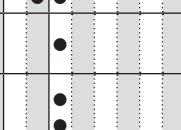
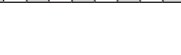
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)										K
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁 (无黑皮)										
E	R珩磨	E005	R0.05mm 珩磨	球墨铸铁 (有黑皮)										
K	双重倒棱	K15015	1.5mm × 15° 倒棱	球墨铸铁 (无黑皮)										
S	倒棱+R珩磨	S01525	0.15mm × 25° 倒棱+R珩磨	耐热合金										S
T	倒棱	T02025	0.20mm × 25° 倒棱	高硬度材										H
形 状		型 号	刀尖规格	尺寸 (mm)		陶瓷						适用刀杆		
				IC	S	PVD		-						
						A66N PT600M	A65	KS6015	KS6030	KS6040	KS6050			
	RNGN 090300T01020	T01020	9.525	3.18				●			D61			
	RNGN 090400S01525	S01525	9.525	4.76	●									
	RNGN 090400S02025	S02025	9.525	4.76		●								
	RNGN 090400T02025	T02025	9.525	4.76		●	●							
	RNGN 120400E003	E003	12.7	4.76					●		D58 D61			
	RNGN 120400T01020	T01020	12.7	4.76					●					
	RNGN 120400S01525	S01525	12.7	4.76	●									
	RNGN 120400S02025	S02025	12.7	4.76		●								
	RNGN 120400T02025	T02025	12.7	4.76		●	●	●		●				
	RNGN 120700E003	E003	12.7	7.94					●					
	RNGN 120700E005	E005	12.7	7.94						●				
	RNGN 120700T01020	T01020	12.7	7.94					●	●				
	RNGN 120700K15015	K15015	12.7	7.94		●								
	RNGN 120700S01525	S01525	12.7	7.94	●									
	RNGN 120700S02025	S02025	12.7	7.94		●								
	RNGN 120700T02025	T02025	12.7	7.94		●	●	●		●				
	RNGN 150700S01525	S01525	15.875	7.94	●						D58			
	RNGN 150700S02025	S02025	15.875	7.94		●								
	RNGN 150700T02025	T02025	15.875	7.94			●							
	RNGN 190700E003	E003	19.05	7.94					●		-			
	RNGN 190700T01020	T01020	19.05	7.94					●	●				

●: 标准库存

正方形90°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)												K			
				灰口铸铁 (无黑皮)															
				球墨铸铁 (有黑皮)															
				球墨铸铁 (无黑皮)															
				耐热合金												S			
高硬度材												H							
符号		切刃状态		表示例		尺寸 (mm)				陶瓷						适用刀杆			
S		倒棱+R珩磨		S01525 0.15mm×25°倒棱+R珩磨						CVD		PVD		-					
T		倒棱		T02025 0.20mm×25°倒棱						CS7050		A66N PT600M		A65 KA30 KS6015 KS6040 KS6050 KT66					
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		IC S D1 RE											
		SNGA 120408S01525 120412S01525		S01525	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2							D19~D21 F142			
		SNGA 120408S02025 120412S02025		S02025	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2										
		SNGA 120408T02025 120412T02025 120416T02025		T02025	8	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2 1.6										
		SNMA 120408S03030		S03030	8	12.7	4.76	5.16	0.8										
		SNGN 120408T00520		T00520	8	12.7	4.76	-	0.8							D52~D54 D63 D64			
		SNGN 120412T01020		T01020	8	12.7	4.76	-	1.2										
		SNGN 120408S01025 120412S01025 120416S01025 120420S01025		S01025	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6 2										
		SNGN 120408S01525 120412S01525 120416S01525		S01525	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6										
		SNGN 120408S02025 120412S02025 120416S02025		S02025	8	12.7	4.76	-	0.8 1.2 1.6										
		SNGN 120404T02025 120408T02025 120412T02025 120416T02025 120420T02025		T02025	8	12.7	4.76	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2										
		SNGN 120416S03030		S03030	8	12.7	4.76	-	1.6										
		SNGN 120704S01525 120708S01525 120712S01525 120716S01525 120720S01525		S01525	8	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2										
		SNGN 120708S02025 120712S02025 120716S02025 120720S02025		S02025	8	12.7	7.94	-	0.8 1.2 1.6 2										
		SNGN 120704T02025 120708T02025 120712T02025 120716T02025 120720T02025		T02025	8	12.7	7.94	-	0.4 0.8 1.2 1.6 2										
		SNMN 120716T02025		T02025	8	12.7	7.94	-	1.6										
		SNGN 150712T02025 150716T02025		T02025	8	15.875	7.94	-	1.2 1.6							D52 D53			

三角形60°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

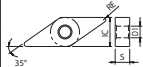
B	刀尖规格		灰口铸铁 (有黑皮)												K	
	灰口铸铁 (无黑皮)															
	球墨铸铁 (有黑皮)															
	球墨铸铁 (无黑皮)															
			耐热合金										S			
			高硬度材										H			
车削刀片	形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)				陶瓷						适用刀杆	
					IC	S	D1	RE	PVD		-					
									A6N PT600M	A6S KA30	KS6015 KS6050	KT66				
断屑槽特点 负角 C D R S T V W 陶瓷		TNGA 160408T00520	T00520	6	9.525	4.76	3.81	0.8				●				D22~D25 D27 D28 F122 F143 F144
		TNGA 160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●							
		TNGA 160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●							
		TNGA 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●	□ □ □				
		TNGA 160408S03030	S03030	6	9.525	4.76	3.81	0.8	●							
		TNGN 110304T00520 110308T00520 110312T00520	T00520	6	6.35	3.18	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●						D66 F152
		TNGN 160404T00520 160408T00520 160412T00520	T00520	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●			●				
		TNGN 160404S01025 160408S01025 160412S01025	S01025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●			● ● ●				D56
		TNGN 160404S01525 160408S01525 160412S01525	S01525	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●							
		TNGN 160404S02025 160408S02025 160412S02025	S02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●							
		TNGN 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	6	9.525	4.76	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	● ● ●					
		TNGN 160704T02025 160708T02025 160712T02025	T02025	6	9.525	7.94	-	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●						

●: 标准库存 □: 预定2026年9月停号

菱形35°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)				K			
				灰口铸铁 (无黑皮)							
				球墨铸铁 (有黑皮)							
				球墨铸铁 (无黑皮)							
				耐热合金				S			
高硬度材				H							
				○	●						

形 状		型 号		刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)				陶瓷			适用刀杆
						IC	S	D1	RE	PVD		-	
										A66N PT600M	A65 KT66		
		VNGA 160404S01525 160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●			D30~D39	
		VNGA 160404S02025 160408S02025	S02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8	● ●				
		VNGA 160404T02025 160408T02025 160412T02025	T02025	4	9.525	4.76	3.81	0.4 0.8 1.2	● ● ●	● ● ●	□ □ □		
		VNMA 160408S01525	S01525	4	9.525	4.76	3.81	0.8	●				

圆形·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀片规格				灰口铸铁 (有黑皮)				K
				灰口铸铁 (无黑皮)				
				球墨铸铁 (有黑皮)				
				球墨铸铁 (无黑皮)				
				耐热合金		●		S
				高硬度材				H
形 状		型 号		刀 尖 规 格	尺寸 (mm)		角度 (°)	缩 短 KS6030 -



车削刀片

断屑槽特点

正角



陶瓷

●: 标准库存

正方形90°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)						K	
				灰口铸铁 (无黑皮)					☺		
				球墨铸铁 (有黑皮)							
				球墨铸铁 (无黑皮)							
				耐热合金						S	
				高硬度材					○		H
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)			角度 (°)	陶瓷	适用刀杆
						IC	S	RE	AN	PVD	
Ag6N	Ag5										
		SPGN 090308T00820	T00820	4	9.525	3.18	0.8	11		●	F112
		SPGN 120308S00820	S00820	4	12.7	3.18	0.8	11		●	
		SPGN 120308T00820 120312T00820	T00820	4	12.7	3.18	0.8 1.2	11		● ●	

●:标准库存

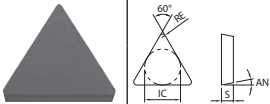
B



车削刀片

三角形60°·正角

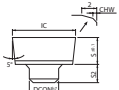
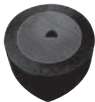
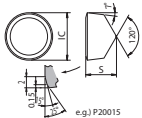
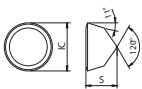
「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

B	刀片规格				灰口铸铁 (有黑皮)							K	
					灰口铸铁 (无黑皮)								
					球墨铸铁 (有黑皮)								
					球墨铸铁 (无黑皮)								
				耐热合金							S		
				高硬度材					○	●		H	
车削刀片	形 状		型 号		刀片规格	使用刀片数	尺寸 (mm)			角度 (°)	陶瓷		适用刀杆
							IC	S	RE		AN	PVD	
	AG6N	PT600M	AG5										
		TBGN	060104S00820 060108S00820	S00820	3	3.97	1.59	0.4 0.8	5	●● ●●		-	
		TPGN	090204T00820 090208T00820	T00820	3	5.56	2.38	0.4 0.8	11	●● ●●		F113	
		TPGN	110304S00820 110308S00820	S00820	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11	●● ●●			
		TPGN	110304T00820 110308T00820	T00820	3	6.35	3.18	0.4 0.8	11	●● ●● ●●			
		TPGN	160304S00820 160308S00820 160312S00820	S00820	3	9.525	3.18	0.4 0.8 1.2	11	●● ●● ●●			
		TPGN	160304T00820 160308T00820	T00820	3	9.525	3.18	0.4 0.8	11	●● ●●			
断屑槽特点													
正角													
C													
D													
R													
S													
T													
V													
W													
陶瓷													

●: 标准库存

高硬度轧辊用刀片

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)						✖				K
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁 (无黑皮)										
E	R珩磨	E005	R0.05mm 珩磨	球墨铸铁 (有黑皮)										
K	双重倒棱	K20003	2.0mm×3° 倒棱	球墨铸铁 (无黑皮)										
P	双重倒棱+R珩磨	P20015	2.0mm×15° 倒棱+R珩磨	耐热合金						✖		S		
S	倒棱+R珩磨	S01020	0.10mm×20° 倒棱+R珩磨	高硬度材						⚙		🕒		H
T	倒棱	T01020	0.10mm×20° 倒棱											
形 状		型 号		刀尖规格	尺寸 (mm)					陶瓷			适用刀杆	
					IC	DCON	S	S2	CHW	PVD	-			
										PT600M	KS6030	KS6040		KT66
		RBG 16K20003	K20003	16	8	8	5	0.2	●				-	
		RCGX 060600E005	E005	6.35	-	6.35	-	-		●			-	
		RCGX 060600T01020	T01020	6.35	-	6.35	-	-		●	●			
		RCGX 090700T01020	T01020	9.525	-	8	-	-		●	●			
		RCGX 090700P20015	P20015	9.525	-	8	-	-	●			□		
		RCGX 120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		●				
		RCGX 120700T01020	T01020	12.7	-	8	-	-		●				
		RCGX 120700P20015	P20015	12.7	-	8	-	-	●					
		RPGX 060600E003	E003	6.35	-	6.35	-	-		●			-	
		RPGX 060600T01020	T01020	6.35	-	6.35	-	-		●				
		RPGX 090700E003	E003	9.525	-	8	-	-		●				
		RPGX 090700T01020	T01020	9.525	-	8	-	-		●				
		RPGX 120700E003	E003	12.7	-	8	-	-		●				

●: 标准库存 □: 预定2026年9月停号

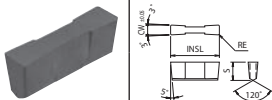
B



车削刀片

切槽加工用

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

B 车削刀片 断屑槽特点 切槽加工 C D R S T V W 陶瓷		刀尖规格				灰口铸铁 (有黑皮)				●○		K					
		灰口铸铁 (无黑皮)															
		球墨铸铁 (有黑皮)															
		球墨铸铁 (无黑皮)															
		耐热合金								S							
高硬度材										○●		H					
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)				公差 (mm)		陶瓷		适用刀杆	
								CW	S	RE	INSL	CW min.	CW max.	PVD	-		
														A66N PT600M A65			
		GH 4020-05		S01020 T01020		2		4	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●	G62 G63 G93	
		GH 5020-05		S01020 T01020		2		5	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05	●	●		
		GH 6020-05		T01020		2		6	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05		●		
		GH 7020-05		T01020		2		7	7.5	0.5	20	-0.05	+0.05		●		

●: 标准库存