

CBN刀具		C2
负角刀片	CN 型	C8
	DN 型	C10
	SN 型	C12
	TN 型	C13
	VN 型	C14
	WN 型	C15
	CN 型 / 整体型	C16
	RN 型 / 整体型	C17
	SN 型 / 整体型	C18
	TN 型 / 整体型	C19
正角刀片	CC 型	C20
	CP 型	C21
	DC 型	C22
	TB / TP 型	C23
	VB 型	C26
	VC 型	C27
	WB 型	C28
切槽加工刀片	GBA	C29
	GDGS	C30
	GMN	C31
整体型刀具	EZB-NB	C32
PCD(金刚石)刀具		C33
负角刀片	CN 型	C34
	DN 型	C35
	TN 型	C36
	VN 型	C37
	WN 型	C38
正角刀片	CC 型	C39
	CP 型	C41
	DC 型	C42
	SP 型	C43
	TB 型	C44
	TC 型	C45
	TP 型	C46
	VB 型	C49
	VC 型	C50
	WB 型	C51
	WP 型	C52
	ZB 型	C53
切槽加工刀片	GBA	C54
	GV / GV F	C55
	GDGS	C56
	GMN	C57
	GMGW	C58
	TKF	C59
整体型刀具	EZB-NB	C60
	VNBR-NB	C61
	VNGR-NB	C62
	VNFR-NB	C63
铣削用刀片		C64

型号确认方法(车削用刀片)

C N G A 12 04 04 S01225 ME

车削用刀片(刀尖可换式)表示方法参考 B2

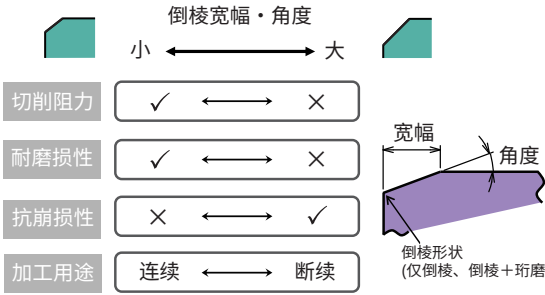
刀片类型	型号例	刀尖规格	自定义符号	刃长	使用刀尖数	再研磨
负角	CNGA120404MEF	F	MEF	短 (小刀尖)	2	不推荐
	CNGA120404ME4	S01225	ME4		4(双面多刃)	
	CNGA120404S01225ME		ME		2	
	CNGA120404S00545MEP	S00545	MEP		2	
	CNGA120404S01225SE	S01225	SE		1	
	CNMN120404S02020	S02020	无符号(仅KBN900)	长	复数刀尖	可
正角	CCMW09T304MEF	F	MEF	短 (小刀尖)	2	不推荐
	CCMW09T304T00815ME	T00815	ME		2	
	CCMW09T304S01225MES	S01225	MES		2	
	CCMW09T304T00815SE	T00815	SE		1	

- 关于再研磨
- 只有自定义符号为「无符号」的型号可以再研磨。但根据刀尖使用后的状态也有无法再研磨的情况出现。
 - 关于带自定义符号的产品(「ME」「SE」等)、不推荐再研磨。

刀尖规格的确认方法

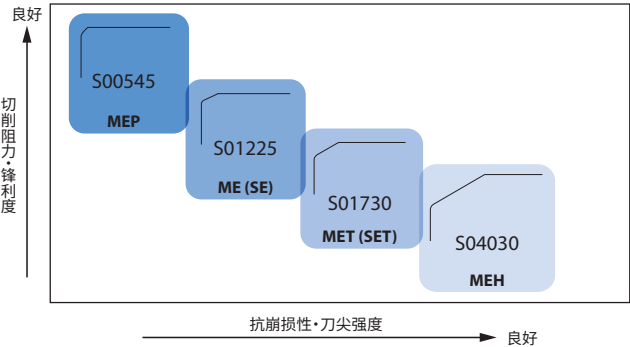
刀尖规格				
符号	切刃状态	表示例		形状例
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	锋利刀尖
E	R珩磨	E008	R0.08 mm 珩磨	R珩磨
T	倒棱	T01215	0.12 mm x 15° 倒棱	15° 0.12
S	倒棱+珩磨	S01225	0.12 mm x 25° 倒棱+珩磨	25° 0.12 珩磨

倒棱宽幅、角度的特性



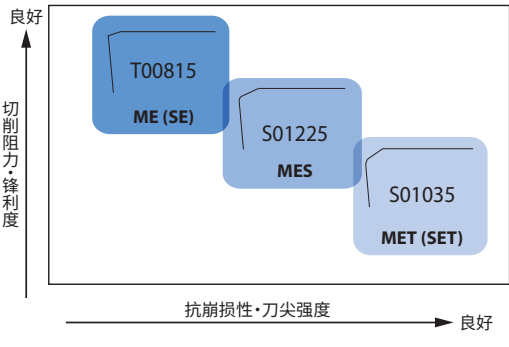
标准刀尖规格

负角刀片(高硬度材加工)



自定义符号	刀尖规格		用途・特长
MEP	S00545	0.05 mm × 45°+R珩磨	高速・连续加工 耐月牙洼磨损良好
ME	S01225	0.12 mm × 25°+R珩磨	通用
MET	S01730	0.17 mm × 30°+R珩磨	抗崩损性良好
MEH	S04030	0.40 mm × 30°+R珩磨	断续・高进给加工 抑制剥落

正角刀片(高硬度材加工)

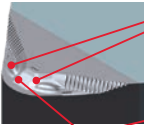
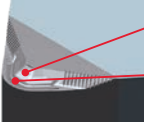


自定义符号	刀尖规格		用途・特长
ME	T00815	0.08 mm × 15°	倒棱规格 重视切削效果、毛刺对策
MES	S01225	0.12 mm × 25°+R珩磨	通用
MET	S01035	0.10 mm × 35°+R珩磨	断续加工 重视稳定加工

高硬度材加工用CBN

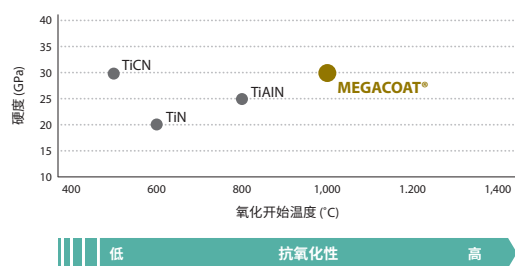
H断屑槽 系列

通过特殊设计的3维断屑槽解决了高硬度材加工的切屑问题
产品系列增加了3种断屑槽。可以对应多种加工。

断屑槽	用途	推荐切削领域
HH 第1推荐  双凸点 细碎切断切屑 大面积受力凸点 切屑卷曲稳定	淬火钢 精加工 55HRC以上	对应小切深 ($a_p = 0.1 \sim 0.3 \text{ mm}$)
HL  大面积受力凸点 前刀面 即使是低硬度， 也能稳定引导切屑	淬火钢 精加工 55HRC以下	
HD  大面积受力凸点 多端结构 可以对应广泛加工参数 前刀面 未淬火部分，也能稳定 引导切屑	渗碳层去除加工 (渗碳层部分~未淬火部分)	对应大切深 ($a_p = 0.3 \sim 0.7 \text{ mm}$)

MEGACOAT® CBN

PVD涂层特性



MEGACOAT®的特点

- 高硬度/高耐热性实现长寿命、高速加工
- 抑制月牙洼磨损(氧化/扩散磨损)，实现稳定加工
- 高温稳定性+表面平滑性保证实现良好的加工面

高硬度材加工用 新涂层 CBN

KBN010/KBN020

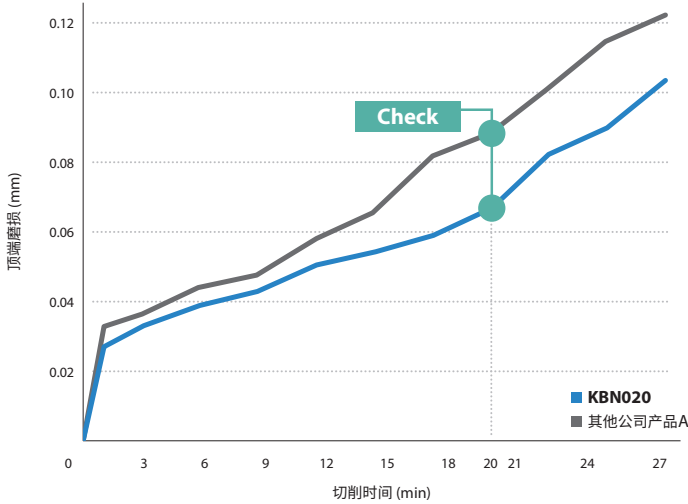
通过「耐磨损性 × 抗崩损性」实现长寿命・稳定加工
其高度通用性可用于对应广泛的加工领域, 实现高硬度材加工成本的降低

1 通过新涂层+高含量CBN的组合, 实现良好的耐磨损性及抗崩损性

耐磨损性

通过采用新涂层MEGACOAT® TOUGH, 抑制涂层膜剥落
实现优秀的耐磨损性

耐磨损性对比 (本公司对比)

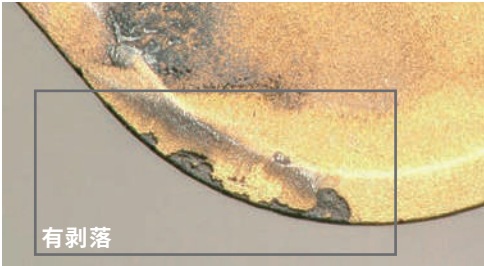


切削参数: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.2 \text{ mm}$, $f = 0.1 \text{ mm/rev}$, Wet
加工材料: 15CrMo 60HRC

KBN020



其他公司产品A

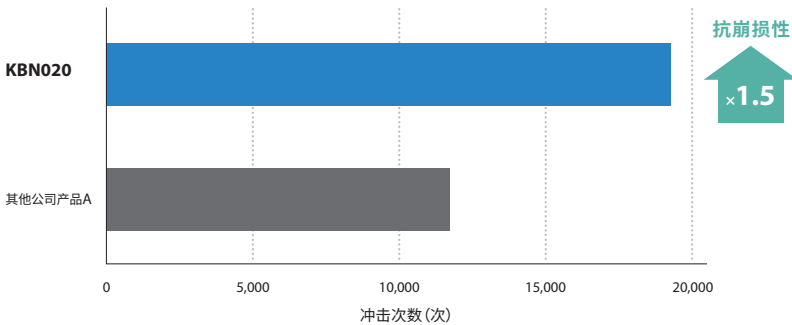


抗崩损性

KBN010: 精细粒子+粗粒子的混合组织

KBN020: 通过高含量CBN × 高纯度TiN粘合剂提高CBN强度
实现良好的抗崩损性

连续~断续 对比 (本公司对比)



切削参数: $V_c = 150 \text{ m/min}$, $a_p = 0.2 \text{ mm}$, $f = 0.2 \text{ mm/rev}$, Dry
加工材料: 15CrMo 60HRC

2 新开发涂层「MEGACOAT® TOUGH」

特长 强耐磨层与CBN之间附着层层叠
抑制涂层膜剥离, 实现长寿命·稳定加工



CBN・PCD (金刚石)

强耐磨层 < TiAlN + 提高抗氧化成分 >
⇒ 抑制氧化/磨损扩散

Check 新开发 附着层涂层

为了缓和应力的中间层
强力附着层

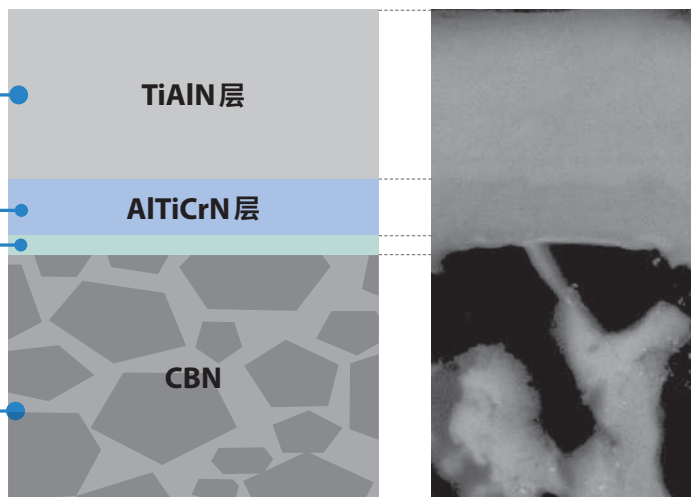
⇒ 追加2层CBN专用层
提高CBN与强耐磨层的附着力。抑制涂层膜剥落

Check

高韧性CBN

KBN010: 精细粒子+粗粒粒子的混合组织
⇒ 提高在高速领域的耐磨损性

KBN020: 高CBN含量 × 高纯度TiN 粘合剂
⇒ 提高耐热性能及韧性



层叠示意

解决汽车零部件的加工难题

CVT轴

加工材料

20Cr1H

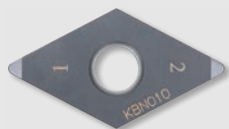
刀片

第1推荐: KBN010
第2推荐: KBN020

DNGA150404S01225ME

加工用途

外径精加工



(示意)

中心齿轮

加工材料

45 (渗碳淬火)

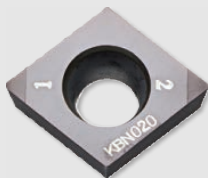
刀片

第1推荐: KBN020

CCMW09T308S01035MET

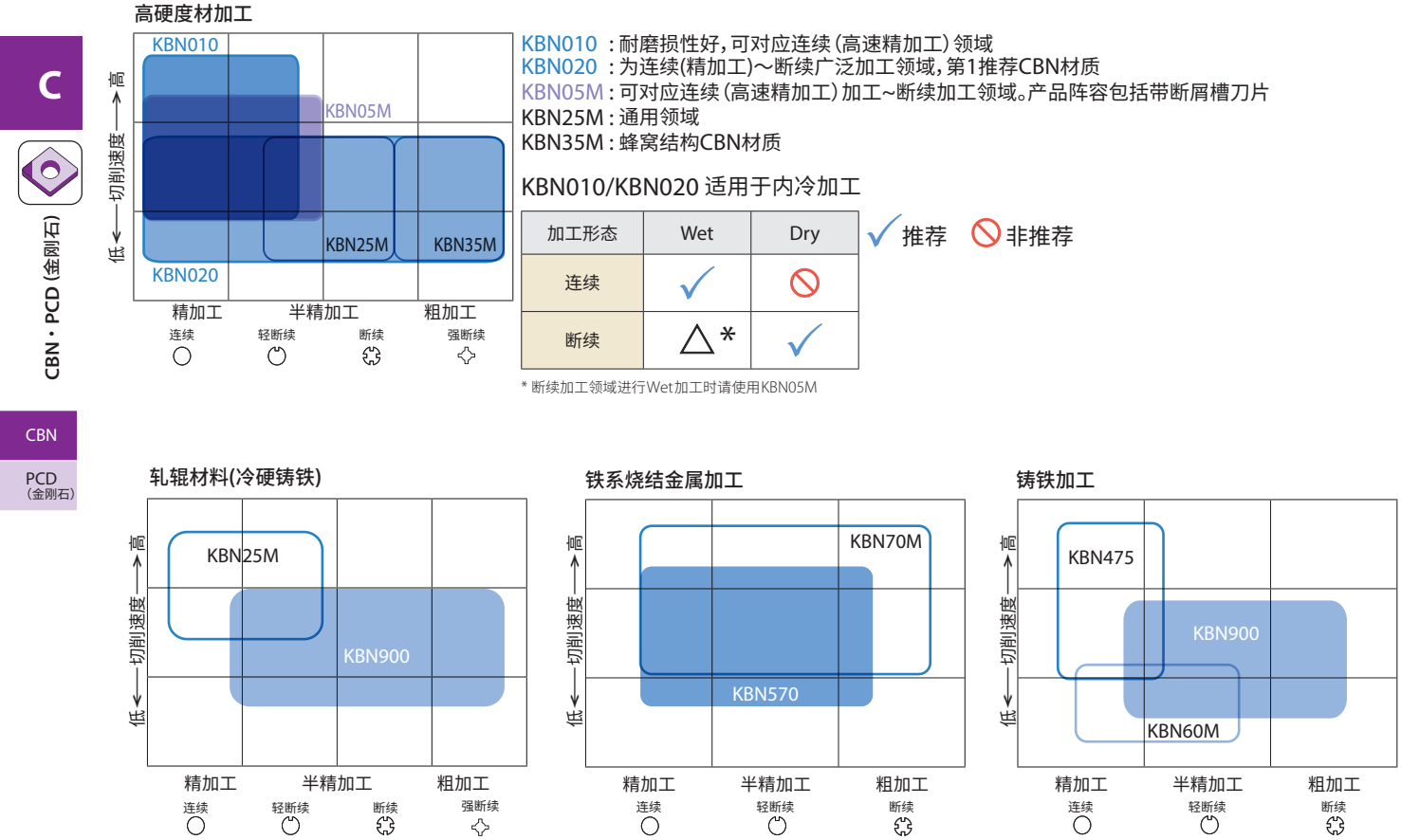
加工用途

内径花键部位精加工(断续)



(示意)

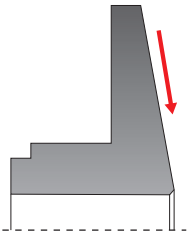
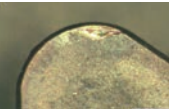
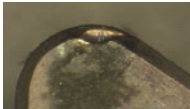
适用材质示意图



加工实例

20Cr1H(58HRC)	
• 齿轮 • 外径、端面、倒角加工 • $V_c = 130 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.6 \text{ mm}$ • $f = 0.12 \text{ mm/rev}$ • Wet • CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	300个 / 刀尖
其他公司产品C	200个/刀尖
• KBN05M与其他公司产品C相比寿命提升(1.5倍) ⇒通过寿命延长实现成本降低	
(来自用户评价)	

15CrMo(55HRC)	
• 定子 • 内径加工 • $V_c = 170 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.4 \text{ mm}$ • $f = 0.1 \text{ mm/rev}$ • Wet • CNGA120408S01225ME (KBN05M)	
KBN05M	600个/刀尖
其他公司产品D	300个 / 刀尖
• KBN05M与其他公司产品D相比寿命提升2倍 →通过寿命延长实现成本降低	
(来自用户评价)	

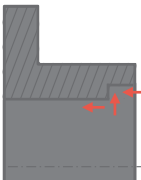
20Cr1H(58HRC)		
• 皮带轮 • 端面加工(连续加工) • $V_c = 120 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.15 \sim 0.2 \text{ mm}$ • $f = 0.24 \text{ mm/rev}$ • Wet • DNGA120408S00545MEP (KBN05M)		
KBN05M-MEP (刀尖规格: $0.05 \times 45^\circ$)	150个 / 刀尖	
KBN05M-ME (刀尖规格: $0.12 \times 25^\circ$)	100个 / 刀尖	
其他公司产品E	100个 / 刀尖	
• KBN05M-ME(刀尖规格: $0.12 \times 25^\circ + R$珩磨)与其他公司产品E寿命相等 • KBN05M-MEP(刀尖规格: $0.05 \times 45^\circ + R$珩磨)通过抑制月牙洼磨损延长寿命1.5倍		
		
KBN05M-MEP	KBN05M-ME	其他公司产品E

(来自用户评价)

20Cr(61~65HRC)	
• 齿轮 • 外径、端面加工(断续加工) • $V_c = 120 \text{ m/min}$ • $ap = 0.15 \text{ mm}$ • $f = 0.1 \sim 0.15 \text{ mm/rev}$ (外径) • Wet • CNGA120408S04030MEH (KBN05M)	
KBN05M-MEH (刀尖规格: $0.40 \times 30^\circ$)	150个 / 刀尖
其他公司产品F	100个 / 刀尖
• KBN05M-MEH(刀尖规格: $0.40 \times 30^\circ + R$珩磨)相对于其他公司产品F寿命提升1.5倍 • 断续加工也没有刀尖崩损、实现刀具成本削减 (其他公司产品F刀尖崩损频发) • 端面加工可提升进给($0.15 \Rightarrow 0.25 \text{ mm/rev}$) $\Rightarrow$ 实现缩减周期、降低加工成本	

(来自用户评价)

42CrMo 渗碳淬火 (55 ~ 62HRC)	
• 传动齿轮 • $V_c = 130 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.05 \text{ mm}$ • $f = 0.08 \text{ mm/rev}$ • Dry • CNGM120408ME-HH (KBN05M)	
KBN05M HH断屑槽	70个/刀尖
其他公司产品G	30个/刀尖
相比其他公司产品F, HH断屑槽寿命提高至2.3倍 3维断屑槽可稳定切屑处理效果	
(来自用户评价)	

20Cr1H(59HRC)	
• 离合器 • $V_c = 100 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.15 \text{ mm}$ • $f = 0.10 \text{ mm/rev}$ • Wet • WNGA080408S01225ME (KBN020)	
KBN020	650个/刀尖
其他公司产品H	400个/刀尖
KBN020磨损正常且稳定。 实现刀具寿命延长。	
(来自用户评价)	

菱形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

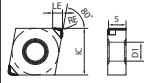
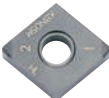
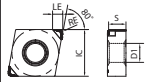
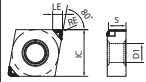
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)										灰口铸铁(无黑皮)										球墨铸铁(有黑皮)										高硬度材(粗加工)										高硬度材(精加工)										高硬度材(切屑处理)										铁系烧结金属										K										H										-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
符号	切刃状态	表示例																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

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					
符号		切刃状态		表示例									
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖										
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨					H					
T	倒棱	T01215	0.12mm×15°倒棱										
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25°倒棱+R珩磨										
				高硬度材(粗加工)									
				高硬度材(精加工)		●							
				高硬度材(切屑处理)		●							
				铁系烧结金属				-					
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN	适用刀杆	
						IC	S	D1	RE	LE			PVD
		 精加工(55HRC以上)		CNGM 120404ME-HH 120408ME-HH 120412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	D8~D10 F118 F131 F132
		 精加工(55HRC以下)		CNGM 120404ME-HL 120408ME-HL 120412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	
		 渗碳层去除加工		CNGM 120404ME-HD 120408ME-HD 120412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形55°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

CBN · PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

负角

C

D

S

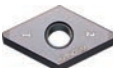
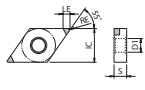
T

V

W

整体型

切槽加工

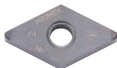
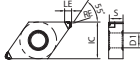
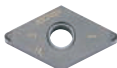
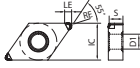
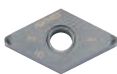
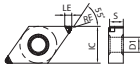
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)										K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
符号		切刃状态		表示例		灰口铸铁(无黑皮)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
F		锋利刀尖		F		球墨铸铁(有黑皮)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
E		R珩磨		E08		高硬度材(粗加工)										H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
T		倒棱		T01215		高硬度材(精加工)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
S		倒棱+R珩磨		S01225		高硬度材(切屑处理)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				铁系烧结金属										-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					CBN										适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
								IC	S	D1	RE	LE	PVD					-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
													KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510			KBN525	KBN570																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		DNGA 150404S00545MEP 150408S00545MEP 150412S00545MEP 150416S00545MEP 150420S00545MEP 150424S00545MEP		S00545		2		12.7	4.76	5.16		0.4	2.6		●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							</

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形55°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

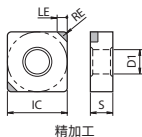
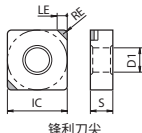
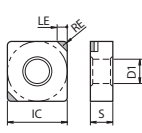
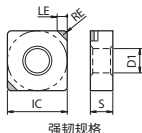
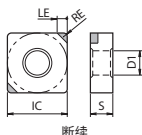
刀尖规格														K	
符号	切刃状态	表示例													
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖												
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨												
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱											H	
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨												
				铁系烧结金属										-	
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN		适用刀杆		
						IC	S	D1	RE	LE	KBN05M	PVD			
	 精加工(55HRC以上)	DNGM	150404ME-HH 150408ME-HH 150412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●		D13~D17 F120, F136 F138~F140		
	 精加工(55HRC以下)	DNGM	150404ME-HL 150408ME-HL 150412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●				
	 渗碳层去除加工	DNGM	150404ME-HD 150408ME-HD 150412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●				

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

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				材料												K	
符号	切刃状态	表示例															
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖														
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨														
T	倒棱	T01215	0.12mm×15°倒棱														
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25°倒棱+R珩磨														
				铁系烧结金属												-	
形 状		型 号		刀尖规格 使用刀尖数		尺寸 (mm)					CBN					适用刀杆	
						IC	S	D1	RE	LE	PVD			-			
											KBN010	KBN020	KBN05M		KBN25M		
		SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2			●	●				
		SNGA 120408MEF 120412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2						●	●	
		SNGA 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8						●	●	
		SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8	●	●	●	●	●	●	●	
		SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 2.2	●	●	●	●	●	●	●	
		SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2			●	●				

●:标准库存

C12

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·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)										灰口铸铁(无黑皮)										球墨铸铁(有黑皮)										高硬度材(粗加工)										高硬度材(精加工)										高硬度材(切屑处理)										铁系烧结金属										K										H										-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
符号		切刃状态		表示例		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩磨		T01215		0.12mm×15° 倒棱		S01225		0.12mm×25° 倒棱+R珩磨		F		E008		R0.08mm 珩	

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料适用性										刀片规格										K
符号	切刀状态	表示例																						
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖																					
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨																					
T	倒棱	T01215	0.12mm × 15° 倒棱																					
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm × 25° 倒棱+R珩磨																					
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				
				铁系烧结金属																				

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

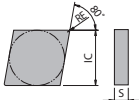
[illegible]

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·负角·整体型

「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)				
符号	切刃状态	表示例		高硬度材(粗加工)				H
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(精加工)		●		
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(切屑处理)				
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	铁系烧结金属				-
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨					

形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)			CBN	适用刀杆
					IC	S	RE	PVD KBN900	
		CNMN 090308S02020 090312S02020	S02020	4	9.525	3.18	0.8 1.2	● ●	D60
		CNMN 120412S02020 120416S02020	S02020	4	12.7	4.76	1.2 1.6	● ●	D49

- C
- CBN・PCD (金刚石)
- CBN
- PCD (金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

圆形·负角·整体型

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

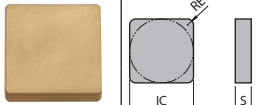
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		✖	K
				灰口铸铁(无黑皮)		✖	
				球墨铸铁(有黑皮)			
符号	切刀状态	表示例		高硬度材(粗加工)			H
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(精加工)		●	
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(切屑处理)			
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	铁系烧结金属			-
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨				
形 状		型 号		刀尖规格	尺寸 (mm)		适用刀杆
					IC	S	
		RNMN 090300S02020	S02020	9.525	3.18	●	D61
		RNMN 120300S02020	S02020	12.7	3.18	●	
		RNMN 120400S02020	S02020	12.7	4.76	●	D58, D61

●: 标准库存

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

正方形90°·负角·整体型

「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)							
符号	切刀状态	表示例		高硬度材(粗加工)				H			
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(精加工)		●					
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(切屑处理)							
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	铁系烧结金属				-			
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨								
形 状				型 号		刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)		CBN	适用刀杆
								IC	S	RE	
									KBN900		
		SNMN	090308S02020	S02020	8	9.525	3.18	0.8	●		D63, D64
			090312S02020								
		SNMN	120308S02020	S02020	8	12.7	3.18	0.8	●		D63, D64
			120312S02020								
		SNMN	120412S02020	S02020	8	12.7	4.76	1.2	●		D52~D54
			120416S02020								
	120420S02020					1.6	●		D63, D64		

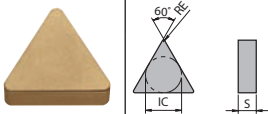
- C
- CBN・PCD (金刚石)
- CBN
- PCD (金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

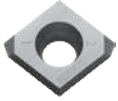
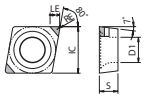
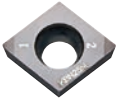
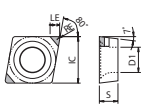
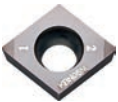
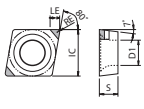
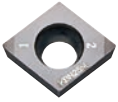
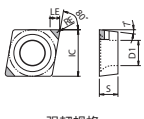
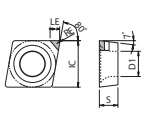
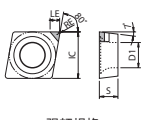
三角形60°·负角·整体型

「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)					
符号	切刀状态	表示例		高硬度材(粗加工)				H	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(精加工)		●			
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(切屑处理)					
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	铁系统烧结金属				-	
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨						
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)			适用刀杆
						IC	S	RE	
		TNMN 110308S02020	S02020	6	6.35	3.18	0.8	●	D66, F152
		TNMN 160408S02020 160412S02020	S02020	6	9.525	4.76	0.8 1.2	● ●	D56

菱形 80° ·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

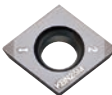
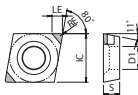
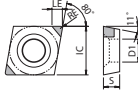
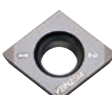
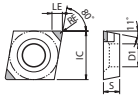
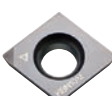
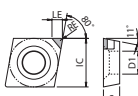
刀尖规格				材料										K									
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁(有黑皮)						灰口铸铁(无黑皮)				球墨铸铁(有黑皮)									
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(粗加工)						高硬度材(精加工)				高硬度材(切屑处理)				H					
E	R珩磨	E008	R0.08mm珩磨	铁系烧结金属																			
T	倒棱	T01215	0.12mm×15°倒棱																				
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25°倒棱+R珩磨																				
形 状				型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸(mm)					CBN							适用刀杆	
										IC	S	D1	RE	LE	PVD						-		
															KBK010	KBK020	KBK05M	KBK10M	KBK25M	KBK35M	KBK60M		
		CCMW 09T304MEF 09T308MEF		F	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	1.9 1.8												E26~E28 E54 F60~F62 F124	
		CCMW 060202T00815ME 060204T00815ME 060208T00815ME		T00815	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	2 1.9 1.8	●	●	●	○	●	●			●	●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124	
		CCMW 09T302T00815ME 09T304T00815ME 09T308T00815ME		T00815	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2 1.9 1.8	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●		E26~E28, E54 F60~F62 F124
		CCMW 060204S01225MES 060208S01225MES		S01225	2	6.35	2.38	2.8	0.4 0.8	1.9 1.8	●	●	●									E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124	
		CCMW 09T304S01225MES 09T308S01225MES		S01225	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	1.9 1.8	●	●	●					●	●			E26~E28, E54 F60~F62 F124	
		CCMW 09T304S01035MET 09T308S01035MET		S01035	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	1.9 1.8	●	●	●	○	●	●				●		E26~E28 E54 F60~F62 F124	
		CCMW 030102T00815SE 030104T00815SE		T00815	1	3.5	1.4	1.9	0.2 0.4	1.4				○	●				●	●		F31 F32 F60 F62	
		CCMW 040102T00815SE 040104T00815SE		T00815	1	4.3	1.8	2.3	0.2 0.4	1.4					○	●				●	●		
		CCMW 060202T00815SE 060204T00815SE		T00815	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2 1.9						●					●	●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
		CCMW 09T302T00815SE 09T304T00815SE		T00815	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	2 1.9										●	●		E26~E28, E54 F60~F62 F124
		CCMW 030102S01035SET 030104S01035SET		S01035	1	3.5	1.4	1.9	0.2 0.4	1.4				○	●					●		F31 F32 F60 F62	
		CCMW 040102S01035SET 040104S01035SET		S01035	1	4.3	1.8	2.3	0.2 0.4	1.4					○	●					●		
		CCMW 060204S01035SET		S01035	1	6.35	2.38	2.8	0.4	1.9											●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124
		CCMW 09T304S01035SET		S01035	1	9.525	3.97	4.4	0.4	1.9											●		E26~E28, E54 F60~F62 F124

●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

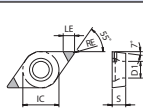
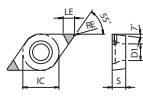
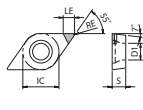
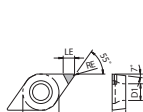
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)										K								
灰口铸铁(无黑皮)														K								
球墨铸铁(有黑皮)														K								
高硬度材(粗加工)				✖										H								
高硬度材(精加工)				●●○☺										H								
高硬度材(切屑处理)														H								
铁系烧结金属														-								
形 状		型 号		刀尖规格 使用刀尖数		尺寸 (mm)					CBN						适用刀杆					
						IC	S	D1	RE	LE	PVD					-						
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M			KBN60M	KBN475	KBN510	KBN525
		CPGB 080204T00815ME	T00815	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65					
		CPGB 090302T00815ME	T00815	2	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●						
		090304T00815ME								●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
		090308T00815ME								●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
	 通用	CPGB 090304S01225MES	S01225	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65					
		090308S01225MES						0.8	2.5	●	●	●	●	●	●	●						
	 强韧规格	CPGB 080204S01035MET	S01035	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65					
		080208S01035MET						0.8	2.2	●	●	●	●	●	●	●						
		CPGB 090304S01035MET	S01035	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	●	●	○	●	●	●						
		090308S01035MET								●	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●
		CPGB 080202T00815SE	T00815	1	7.94	2.38	3.5	0.2	1.9						●	●	F64 F65					
		080204T00815SE						0.4							●	●						
		CPGB 090302T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9						●	●	F64 F65					
		090304T00815SE													0.4							●

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

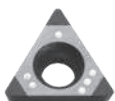
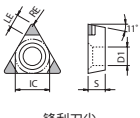
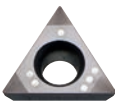
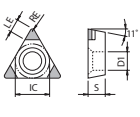
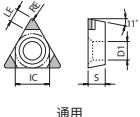
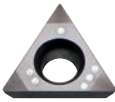
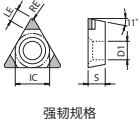
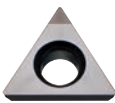
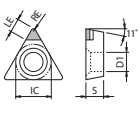
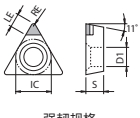
菱形55°·正角

「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)																								
高硬度材(粗加工)				✱																				
高硬度材(精加工)				●●○⊕										○⊕										
高硬度材(切屑处理)																								
铁系烧结金属				✱										●										
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN										适用刀杆			
						IC	S	D1	RE	LE	PVD					-								
											KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570		
		DCMW 11T304MEF 11T308MEF		F	2	9.525	3.97	4.4	0.4 0.8	1.7 1.9										● ●				E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 070202T00815ME 070204T00815ME 070208T00815ME		T00815	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	●●●○	●	●●		●●	●●				●●●	●●	●●		E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 11T302T00815ME 11T304T00815ME 11T308T00815ME 11T312T00815ME		T00815	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8 1.2	1.9 1.7 1.9 1.9	●●●○	●	●●	○	●●	●●	●●	●●		●●●	●●	●●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 11T302S01225MES 11T304S01225MES 11T308S01225MES		S01225	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	●●●	●●	●●							●	●			E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 070202S01035MET 070204S01035MET 070208S01035MET		S01035	2	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4 0.8	1.9 1.7 1.9	●●	●●		●●	●●									E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 11T302S01035MET 11T304S01035MET 11T308S01035MET 11T312S01035MET		S01035	2	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8 1.2	1.9 1.7 1.9 1.9	●●●	●●	○	●●	●●	●●	●●				●●	●●	●●	
		DCMW 070202T00815SE 070204T00815SE		T00815	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	1.9 1.7					●	●				●●	●●			E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 11T302T00815SE 11T304T00815SE		T00815	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	1.9 1.7										●●	●●			E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 070204S01035SET		S01035	1	6.35	2.38	2.8	0.4	1.7										●				E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125
		DCMW 11T302S01035SET 11T304S01035SET		S01035	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4	1.9 1.7											●●	●●		

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

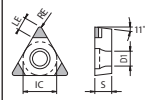
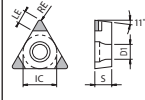
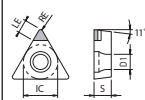
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)										K								
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁(无黑皮)																		
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	球墨铸铁(有黑皮)																		
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(粗加工)										H								
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	高硬度材(精加工)																		
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	高硬度材(切屑处理)																		
				铁系烧结金属										-								
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN										适用刀杆		
					IC	S	D1	RE	LE	PVD						-						
										KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN475	KBN510	KBN525		KBN570	
	 锋利刀尖	TPGB 110304MEF 110308MEF	F	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	2.1 1.8													E39 F80~F82 F84, F85
		TPGB 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME	T00815	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	E39 F80~F82 F84, F85
		TPGB 160304T00815ME 160308T00815ME	T00815	3	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.8 1.5			●		●		●	●					F80~F82 F84
	 通用	TPGB 110304S01225MES 110308S01225MES	S01225	3	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	2.1 1.8	●	●	●					●	●				E39 F80~F82 F84, F85
	 强韧规格	TPGB 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET	S01035	3	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.3 2.1 1.8	●	●	●	○	●	●	●						E39 F80~F82 F84, F85
		TPGB 160304S01035MET 160308S01035MET	S01035	3	9.525	3.18	4.5	0.4 0.8	1.8 1.5	●	●			●					●	●		F80~F82 F84
		TPGB 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	1.8 1.6					●	○	●		●	●	●	●	E39 F80~F82, F86
		TPGB 090202T00815SE 090204T00815SE	T00815	1	5.56	2.38	3	0.2 0.4	1.8 1.6					○	●	●		●	●	●	●	F33, F34 F80~F82, F86
		TPGB 110302T00815SE 110304T00815SE 110308T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	1.9 1.8 1.5					○	○			●	●	●	●	E39 F80~F82 F84, F85
		TPGB 160302T00815SE 160304T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	1.9 1.8									●	●	●	●	F80~F82 F84
	 强韧规格	TPGB 080202S01035SET 080204S01035SET	S01035	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	1.8 1.6					●	●				●			E39 F80~F82, F86
		TPGB 090202S01035SET 090204S01035SET	S01035	1	5.56	2.38	3	0.2 0.4	1.8 1.6					●	●				●			F33, F34 F80~F82, F86
		TPGB 110304S01035SET 110308S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	3.3	0.4 0.8	1.8 1.5										●	●		E39, F80~F82 F84, F85
		TPGB 160304S01035SET	S01035	1	9.525	3.18	4.5	0.4	1.8										●			F80~F82 F84

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考  B15

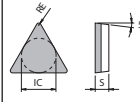
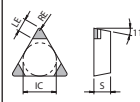
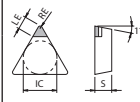
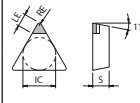
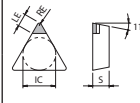
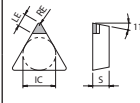
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)										K		
灰口铸铁(无黑皮)																
球墨铸铁(有黑皮)																
高硬度材(粗加工)													H			
高硬度材(精加工)									●	●	☺	☺				
高硬度材(切屑处理)																
铁系烧结金属													-			
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN					适用刀杆
						IC	S	D1	RE	LE	PVD				-	
											KBN010	KBN020	KBN10M	KBN25M		
		TPGW 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5				●			
		TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5	●	●		●			
	强韧规格													-		
		TPGW 160404T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.4	1.8					●		

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·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																																		
表示例				灰口铸铁(无黑皮)																																						
符号	切刀状态	表示例		球墨铸铁(有黑皮)																																						
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(粗加工)																																						
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(精加工)				H																																		
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	高硬度材(切屑处理)																																						
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	铁系烧结金属				-																																		
形 状				型 号				刀尖规格				使用刀尖数				尺寸 (mm)				CBN			适用刀杆																			
																IC				S							RE				LE				PVD							
																																			KBN10M			KBN510			KBN525	
								TBGN 060102T00815 060104T00815 060108T00815				T00815				3				3.97				1.59				0.2 0.4 0.8				-				● ● ○			-			
								TPGN 110304T00815ME				T00815				3				6.35				3.18				0.4				2.5				●						
								TPGN 110304T00815SE				T00815				1				6.35				3.18				0.4				2.5				●						
								TPGN 160302T00815SE 160304T00815SE 160308T00815SE				T00815				1				9.525				3.18				0.2 0.4 0.8				2.6 2.4 2.1				● ● ●						
								TPGN 110304S01035SET				S01035				1				6.35				3.18				0.4				2.5				●						
								TPGN 160304S01035SET				S01035				1				9.525				3.18				0.4				2.4				●						

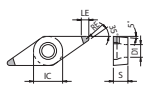
●:标准库存 ○:预计替换为新产品(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·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)										灰口铸铁(无黑皮)										球墨铸铁(有黑皮)										高硬度材(粗加工)										高硬度材(精加工)										高硬度材(切屑处理)										铁系烧结金属									
符号		切刀状态		表示例																																										K																											
F		锋利刀尖		F																																																																					
E		R珩磨		E008																																																																					
T		倒棱		T01215																																										H																											
S		倒棱+R珩磨		S01225																																																																					
																																														-																											

形 状		型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					CBN												适用刀杆																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
								IC	S	D1	RE	LE	PVD						-																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
													KBN010	KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M	KBN475	KBN510	KBN525	KBN570																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
		VBGW 110304MEF 110308MEF	F	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

CBN・PCD (金刚石)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

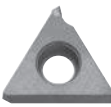
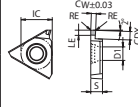
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)								K			
				灰口铸铁(无黑皮)											
				球墨铸铁(有黑皮)											
				高硬度材(粗加工)											
				高硬度材(精加工)				○●○○				H			
				高硬度材(切屑处理)											
				铁系烧结金属								-			
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN		适用刀杆		
						IC	S	D1	RE	LE	PVD	-			
											KBN10M	KBN25M			KBN510
		WBGW 060102T00815L-SE 060104T00815L-SE	T00815	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	○ ○	● ●	● ●	F36 F100~F102		
		WBGW 080202T00815L-SE 080204T00815L-SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○ ○	● ●	● ●			
		WBGW 060102S01035LSET 060104S01035LSET	S01035	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9		● ●	● ●			
		WBGW 080202S01035LSET 080204S01035LSET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○	● ●	●			

●: 标准库存 ○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GBA

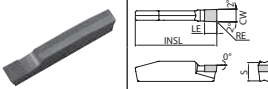
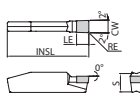
「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)														K
球墨铸铁(有黑皮)				高硬度材(粗加工)														
高硬度材(精加工)				高硬度材(切屑处理)														H
铁系烧结金属																		-
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		CBN	适用刀杆	
						CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KBN510			KBN525
  外径-内径切槽加工用	GBA43R	125-020	E008	1	1.25	2							-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G89	
		150-020			1.5	3.5												
		200-020			2	3.5												
		250-020			2.5	4												
		300-020			3	4												
	GBA43L	125-020			1.25	2	12.7	4.76	5.5	0.2	1.9	-0.03	+0.03	●	●			
		150-020			1.5	3.5												
		200-020			2	3.5												
		250-020			2.5	4												
		300-020			3	4												

有方向的刀片图示为右手(R)
CDX:表示加工可对应的槽深。

GDGS

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➡ B15

刀尖规格																K
符号	切刀状态	表示例														
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖													
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨													H
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱													
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨													-
																-
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		CBN		适用刀杆	
						CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	PVD	-		
		GDGS 2020N-020NB	E008	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34~G42		
			E002	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
		GDGS 3020N-040NB	E008	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
			E002	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
		GDGS 4020N-040NB	E008	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34 G40~G42		
			E002	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
		GDGS 5020N-040NB	E008	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
			E002	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
		GDGS 6020N-040NB	E008	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			
			E002	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GMN

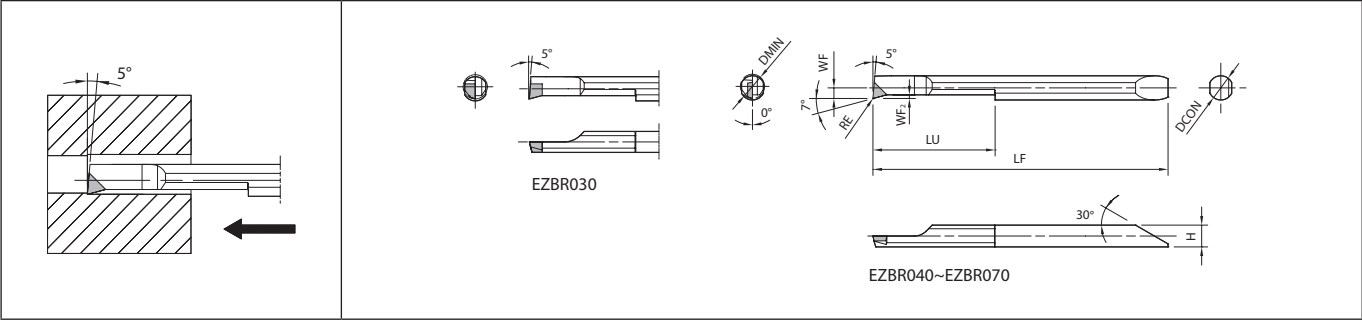
「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格																K
符号	切刀状态	表示例														
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖													
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨													H
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱													
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨													-

○: 预计替换为新产品 (请确认库存)

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

「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)													
高硬度材(粗加工)				高硬度材(精加工)												●	H
高硬度材(切屑处理)				铁系烧结金属											-		
符号	切刃状态	表示例		尺寸 (mm)									公差 (mm)		CBN	适用套筒 ⚡ F38~F43	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	KBN05M			
E	R研磨	E008	R0.08mm 研磨														
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱														
S	倒棱+R研磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R研磨														
型 号				刀尖规格	使用刀尖数												
EZBR	030030-003NB	T00815	1	3	3	2.6	38.8	13	1.25	0.3	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH030...		
EZBR	040040-003NB	T00815	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...		
EZBR	050050-003NB	T00815	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...		
EZBR	060060-003NB	T00815	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...		
EZBR	070070-003NB	T00815	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...		

●: 标准库存

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

PCD(金刚石)的材质示意图

C

N

M

M

12

04

02

M

SE

C

C

G

W

04

01

01

SE

车削用刀片(刀尖可换式)表示方法参考 [B2](#)

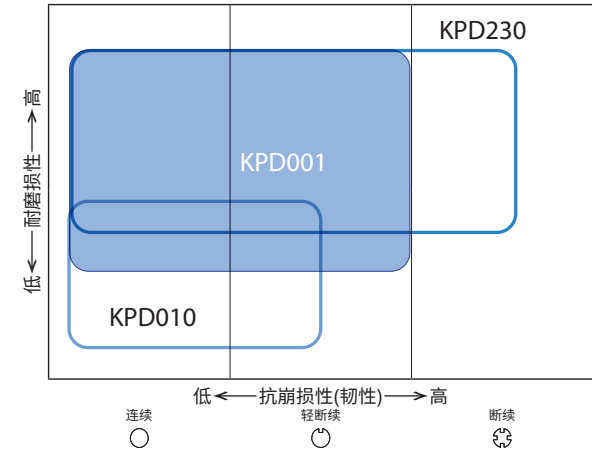
刀片类型	型号例	自定义符号1	自定义符号2	称呼	刃长	使用刀尖数	再研磨
负角	CNMM120402M-SE	M (负角刀杆用)	SE	小刀尖	短(小刀尖)	1	非推荐
	CNMM120402M-NE		NE	经济型刀尖	长(无符号的约85%)	1	可
	CNMM120402M		无符号	-	长	1	
正角	CCGW040101SE	-	SE	小刀尖	短(小刀尖)	1	非推荐
	CCGW040101NE		NE	经济型刀尖	长(无符号的约85%)	1	可
	CCGW040101		无符号	-	长	1	

注)1. PCD(金刚石)刀片上无刀尖规格符号。一般都为锋利刀尖规格。
2. 自定义符号1带「M」的刀片请使用PCLN刀杆等负角刀杆。
3. 刀片颜色请参考B3。

关于再研磨

- 1) 仅有自定义符号2为「NE」或「无符号」可再研磨。
且基于使用后刀尖状态、也有无法再研磨的情况发生。
2) 自定义符号2为「SE」的型号、不推荐再研磨。

PCD(金刚石)的材质示意图



关于材质

材 质	用 途	特 长
KPD001 (平均粒径0.5μm以下)	• 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 • 塑料等非金属的高速加工 • 硬质合金的加工	• 高水准的超微粒子金刚石 • 刀尖强度高，耐磨损性、抗崩损性・ 锋利度良好
KPD010 (平均粒径10μm)	• 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 • 塑料等非金属的高速加工 • 硬质合金的加工	• 兼具耐磨损性与韧性 • 通用材质
KPD230 (平均粒径2~30μm 的微粒与粗粒混合)	• 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 • 塑料等非金属的高速加工	• 通过粗粒与微粒混合的高密度烧结体、 耐磨损(边界磨损)、抗崩损性能良好
KPD250 (平均粒径25μm) (接单生产材质)	• 高硅合金的高速加工 • 硬质合金的加工	• 粗粒金刚石(平均粒径25μm) • 耐磨损性能良好

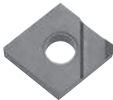
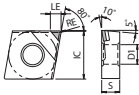
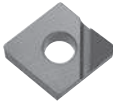
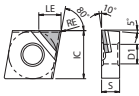
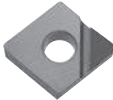
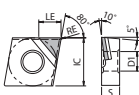
推荐切削参数(车削)

加工材料	刀片材质		切削参数				备注
	KPD001	KPD010	Vc (m/min)	ap (mm)		f (mm/rev)	
				小刀尖及 正角刀片	负角刀片		
铝合金	●	○	300 ~ 1,500	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	湿式 干式 均可
锌合金	●	○	300 ~ 1,000	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
铜・黄铜・青铜	●	○	400 ~ 1,200	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
镁合金	●	○	10 ~ 30	~0.3	~0.3	0.03 ~ 0.1	
硬质合金	●	○	100 ~ 200	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.2	湿式
钛合金	●	○	100 ~ 600	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	干式
玻璃纤维强化塑料	●	○	400 ~ 800	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	
碳纤维	●	○					
干式二氧化硅填充塑料	●	○					
硬质纤维板	●	○					

●: 第1推荐 ○: 第2推荐

菱形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

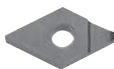
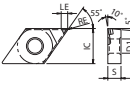
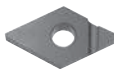
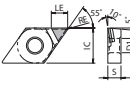
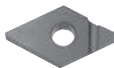
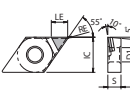
刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N						
			有色金属(无断续)					●								
			钛合金(有断续)					●		S						
			钛合金(无断续)					●								
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
		CNMM 120402M-SE 120404M-SE 120408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	● ● ●	● ● ●					
		CNMM 120402M-NE 120404M-NE 120408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.1 5 4.9	● ● ●	● ● ●					
		CNMM 120402M 120404M 120408M 120412M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	5.8 5.8 5.7 5.6	● ● ● ●	● ● ● ●					

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形55°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N		
			有色金属(无断续)					●				
			钛合金(有断续)					●		S		
			钛合金(无断续)					●				
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆
					IC	S	D1	RE	LE	-		
										KPD001	KPD010	
	 小刀尖	DNMM 150402M-SE 150404M-SE 150408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2	● ● ● ● ●	D13~D17 F120, F136 F138~F140	
	 经济型刀尖	DNMM 150402M-NE 150404M-NE 150408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.2 5 4.6	● ● ●		
		DNMM 150402M 150404M 150408M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.9 5.8 5.4	● ● ● ●		

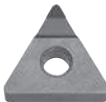
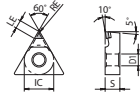
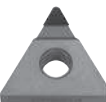
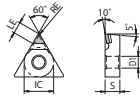
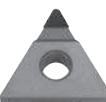
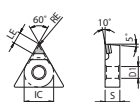
●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



三角形60°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

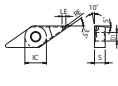
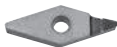
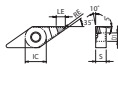
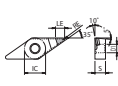
刀尖规格			有色金属(有断续)		N						
所有PCD(金刚石)刀具			有色金属(无断续)								
F			钛合金(有断续)		S						
锋利刀尖			钛合金(无断续)								
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)	适用刀杆
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	
		TNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3	●● ●● ●●	D22~D25 D27, D28 F122 F143 F144
		TNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	3.2 3.1 2.8	●● ●● ●●	
		TNMM 160402M 160404M 160408M 160412M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	3.8 3.6 3.3 3	●● ●● ●● ●	

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

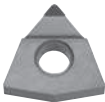
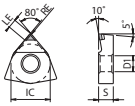
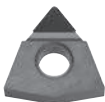
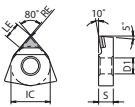
刀尖规格		有色金属(有断续)								●		N				
		有色金属(无断续)								●						
		钛合金(有断续)								●		S				
		钛合金(无断续)								●						
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	 小刀尖	VNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.9 2.5 1.6	●● ●● ●●	●● ●● ●●	D30~D39				
	 经济型刀尖	VNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	4.7 4.2 3.4	● ●● ●	● ●● ●					
		VNMM 160402M 160404M 160408M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	5.3 4.8 4	●● ●● ●	●● ●● ●					

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

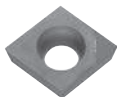
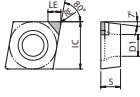
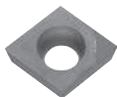
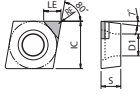
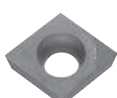
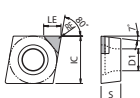
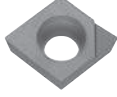
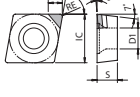
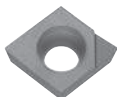
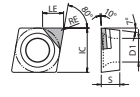
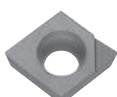
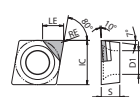
刀尖规格		有色金属(有断续)					●		N				
		有色金属(无断续)					●						
		钛合金(有断续)					●		S				
		钛合金(无断续)					●						
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖										
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆
						IC	S	D1	RE	LE	-		
											KPD001	KPD010	
		WNMM 080402M-SE 080404M-SE 080408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	● ● ●	D43~D46 F146 F148 F149		
		WNMM 080402M-NE 080404M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4	5	● ●			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

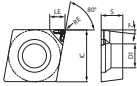
刀尖规格			有色金属(有断续)					N								
			有色金属(无断续)													
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		钛合金(有断续)					S				
							钛合金(无断续)									
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	 小刀尖	CCGW	040101SE 040102SE 040104SE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3	● ● ●		F31, F32 F60, F62			
		CCGW	060201SE 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3	● ● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCGW	09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			
	 经济型刀尖	CCGW	040101NE 040102NE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2	1.7 1.6	● ●		F31, F32 F60, F62			
		CCGW	060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3 3	● ● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCGW	09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			
	 小刀尖	CCGW	040101 040102 040104	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●		F31, F32 F60, F62			
		CCGW	060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5	● ● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCGW	09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6	● ● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			
	 小刀尖	CCMT	060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2.2	● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCMT	09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			
	 经济型刀尖	CCMT	060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.8	● ● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCMT	09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			
	 小刀尖	CCMT	060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2	● ● ●		E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62, F124			
		CCMT	09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●		E26~E28, E54 F60~F62 F124			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格 所有PCD(金刚石)刀具 F 锋利刀尖		有色金属(有断续)					●	N				
		有色金属(无断续)					●					
		钛合金(有断续)					●	S				
		钛合金(无断续)					●					
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)	适用刀杆
						IC	S	D1	RE	LE	-	
											KPD001 KPD010	
		CCMT 09T302APD 09T304APD 09T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F124	

带3维断屑槽

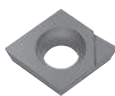
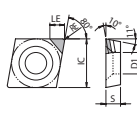
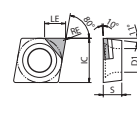
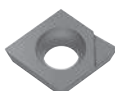
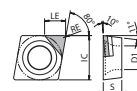
- CBN
- PCD
(金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N			
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		有色金属(无断续)					●	
							钛合金(有断续)					●	
							钛合金(无断续)					●	
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
					IC	S	D1	RE	LE	-			
										KPD001	KPD010		
	 小刀尖	CPMH 090302SE 090304SE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.7	● ●	F64 F65		
	 经济型刀尖	CPMH 080202NE 080204NE	F	1	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	3.2	● ●			
		CPMH 090301NE 090302NE 090304NE 090308NE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●			
		CPMH 080201 080202 080204	F	1	7.94	2.38	3.5	0.1 0.2 0.4	3.7	● ● ●			
		CPMH 090301 090302 090304 090308	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●			



菱形55°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

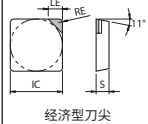
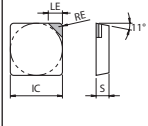
刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N															
			有色金属(无断续)					●																	
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		钛合金(有断续)					●		S											
							钛合金(无断续)					●													
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		通用刀杆										
								IC	S	D1	RE	LE	-												
													KPD001	KPD010											
		小刀尖		DCMT		070201SE 070202SE 070204SE		F		1		6.35		2.38		2.8		0.1 0.2 0.4		2.7		● ● ●		E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
				DCMT		11T301SE 11T302SE 11T304SE 11T308SE		F		1		9.525		3.97		4.4		0.1 0.2 0.4 0.8		2.7		● ● ● ●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
		经济型刀尖		DCMT		070201NE 070202NE 070204NE		F		1		6.35		2.38		2.8		0.1 0.2 0.4		3.4 3.4 3.2		● ● ●		E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
				DCMT		11T301NE 11T302NE 11T304NE 11T308NE		F		1		9.525		3.97		4.4		0.1 0.2 0.4 0.8		3.4 3.3 3.2 2.8		● ● ● ●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
				DCMT		070201 070202 070204		F		1		6.35		2.38		2.8		0.1 0.2 0.4		4 3.9 3.7		●● ●● ●●		E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
				DCMT		11T301 11T302 11T304 11T308		F		1		9.525		3.97		4.4		0.1 0.2 0.4 0.8		4 3.9 3.7 3.3		●● ●● ●● ●●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
		经济型刀尖		DCMT		070202R-NE 070202L-NE 070204R-NE 070204L-NE		F		1		6.35		2.38		2.8		0.2 0.2 0.4 0.4		3.3 3.3 3.2 3.2		● ● ● ●		E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
				DCMT		11T302R-NE 11T302L-NE 11T304R-NE 11T304L-NE		F		1		9.525		3.97		4.4		0.2 0.2 0.4 0.4		3.3 3.3 3.2 3.2		● ● ● ●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	
		带3维断屑槽		DCMT		11T302APD 11T304APD 11T308APD		F		1		9.525		3.97		4.4		0.2 0.4 0.8		2.7		● ● ●		E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F125	

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

正方形90°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

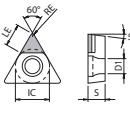
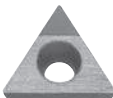
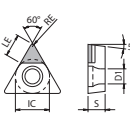
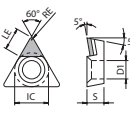
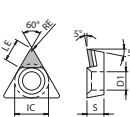
刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		●		N													
								有色金属(无断续)		●															
								钛合金(有断续)		●		S													
								钛合金(无断续)		●															
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)				PCD (金刚石)		适用刀杆											
								IC				S				RE				LE					
								KPD001				KPD010													
				SPGN 120304NE		F 1		12.7 3.18 0.4 3.6				●		F112											
				SPGN 120304		F 1		12.7 3.18 0.4 4.2				●													

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N								
所有PCD(金刚石)刀具			F					●										
			锋利刀尖					钛合金(有断续)										
								●										
								钛合金(无断续)										
								●										
形 状			型 号			刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
										IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
			TBGW 060102NE 060104NE		F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.1 1.9	● ●			F33, F34 F80~F82 F86, F87			
			TBGW 060102 060104		F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●						
			TBMT 060101NE 060102NE 060104NE 060108NE		F	1	3.97	1.59	2.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 2 1.7	● ● ● ●						
			TBMT 060102 060104 060108		F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4 0.8	2.5 2.3 2	● ● ●						

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N							
			有色金属(无断续)					●									
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		钛合金(有断续)					●		S			
							钛合金(无断续)					●					
形 状			型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
									IC	S	D1	RE	LE	-			
														KPD001	KPD010		
 小刀尖			TCGW 110302SE 110304SE		F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	2.5 2.4	● ●			E38		
 经济型刀尖			TCGW 110302NE 110304NE		F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	3.3 3.2	● ●					
 小刀尖			TCMT 110301SE 110302SE 110304SE		F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.4	● ● ●					
 经济型刀尖			TCMT 080202NE		F	1	4.76	2.38	2.5	0.2	2.1	●					
 经济型刀尖			TCMT 110302NE		F	1	6.35	3.18	2.8	0.2	3.4	●					
 小刀尖			TCMT 080202 080204		F	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●					

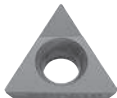
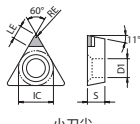
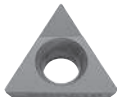
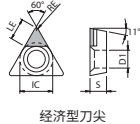
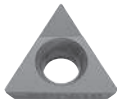
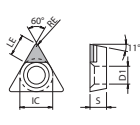
●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

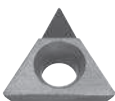
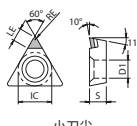
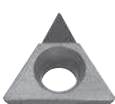
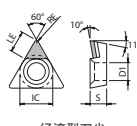
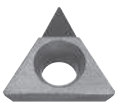
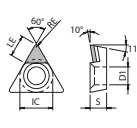
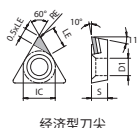
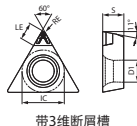
刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N						
			有色金属(无断续)					●								
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		钛合金(有断续)					●		S		
							钛合金(无断续)					●				
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010	-		
	 小刀尖	TPGB 090202SE 090204SE 090208SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4 0.8	2.1	● ● ●			F33, F34 F80~F82, F86			
		TPGB 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	● ● ●			E39 F80~F82 F84, F85			
		TPGB 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	● ● ●			F80~F82 F84			
	 经济型刀尖	TPGB 080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 1.8	● ● ●			E39 F80~F82, F86			
		TPGB 090202NE 090204NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.7 2.6	● ●			F33, F34 F80~F82, F86			
		TPGB 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3	● ● ●			E39 F80~F82 F84, F85			
		TPGB 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.2 2.9	● ●			F80~F82 F84			
		TPGB 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●			E39 F80~F82, F86			
		TPGB 090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	3.2 3	● ●			F33, F34 F80~F82, F86			
		TPGB 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.9 3.7 3.4	● ● ●			E39 F80~F82 F84, F85			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°・正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格			有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
			所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖				S	
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆
					IC	S	D1	RE	LE	-	KPD001 KPD010	
	 小刀尖	TPMH 080202SE 080204SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2 1.8	● ●	E39 F80~F82, F86	
		TPMH 090202SE 090204SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●	F33, F34 F80~F82, F86	
		TPMH 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85	
		TPMH 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●	F80~F82 F84	
	 经济型刀尖	TPMH 080201NE 080202NE 080204NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4	2.3 2.2 2.1	● ● ●	E39 F80~F82, F86	
		TPMH 090201NE 090202NE 090204NE 090208NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.5 2.2	● ● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86	
		TPMH 110301NE 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.9	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85	
		TPMH 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.3 3	● ●	F80~F82 F84	
	 经济型刀尖	TPMH 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.5 2.3	● ●	E39 F80~F82, F86	
		TPMH 090201 090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4	3 2.9 2.8	● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86	
		TPMH 110301 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.7 3.4	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85	
		TPMH 160302 160304 160308	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4 0.8	4 3.8 3.6	● ● ●	F80~F82 F84	
	 经济型刀尖	TPMH 110302L-NE 110304L-NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4	3.8 3.6	● ●	E39 F80~F82 F84, F85	
	 带3维断屑槽	TPMT 110302APD 110304APD 110308APD	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.6 2.5 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85	

●:标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

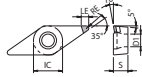
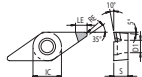
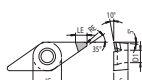
刀尖规格			有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N			
			所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖					S			
形 状			型 号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)				PCD (金刚石)	适用刀杆
									IC	S	RE	LE	-	
											KPD001 KPD010			
		小刀尖	TPGN	110301SE	F	1	6.35	3.18	0.1	2.6	●	F113		
				110302SE					0.2	2.5	●			
				110304SE					0.4	2.4	●			
		小刀尖	TPGN	160301SE	F	1	9.525	3.18	0.1	2.6	●			
				160302SE					0.2	2.6	●			
				160304SE					0.4	2.4	●			
		经济型刀尖	TPGN	160304NE	F	1	9.525	3.18	0.4	3.2	●			
				160308NE					0.8	2.9	●			
			TPGN	110302	F	1	6.35	3.18	0.2	3.9	●			
				110304					0.4	3.7	●			
			TPGN	160304	F	1	9.525	3.18	0.4	3.7	●			
				160308					0.8	3.4	●			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N		
所有PCD(金刚石)刀具			F					●				
			锋利刀尖					●		S		
								●				
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆
					IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010	
	 小刀尖	VBMT 110301SE 110302SE 110304SE 110308SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	2.5 2.3 1.9 1.9	● ● ● ●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160401SE 160402SE 160404SE 160408SE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.5 2.1 2	● ● ● ●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	
	 经济型刀尖	VBMT 110301NE 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	2.6 2.4 2 3.1	● ● ● ●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160401NE 160402NE 160404NE 160408NE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2 3	● ● ● ●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 110301 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4 0.8	3 2.8 2.4 3.5	●● ●● ●● ●●	E40~E43 E58 F90, F91 F94~F99	
		VBMT 160401 160402 160404 160408	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.2 3 2.6 3.5	● ●● ●● ●●	E41~E43 F90, F91 F94~F99	

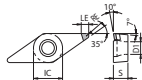
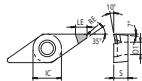
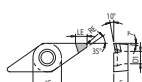
●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

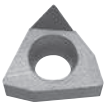
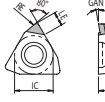
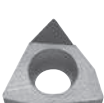
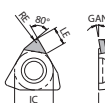
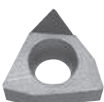
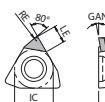
刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N						
			有色金属(无断续)					●								
			钛合金(有断续)					●		S						
			钛合金(无断续)													
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖							●						
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010			
		VCMT	080202SE 080204SE 080208SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	1.4	● ● ●	E59 F90, F91 F94~F99				
		VCMT	080201NE 080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	1.7 1.7 1.8 1.9	● ● ● ●					
		VCMT	080201 080202 080204 080208	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	2 2 2.1 2.2	● ● ● ●					

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)		●		N				
所有PCD(金刚石)刀具			F		●						
锋利刀尖					●		S				
					●						
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)	适用刀杆
					IC	S	D1	RE	LE	-	
		WBMT 060102L-SE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.2	1.3	●	F36 F100~F102
小刀尖		WBMT 080202L-SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2	1.6	●	
		WBMT 060101L-NE 060102L-NE 060104L-NE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6	● ● ●	
经济型刀尖		WBMT 080202L-NE 080204L-NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.1	● ●	
		WBMT 060101L 060102L 060104L	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●	
		WBMT 080202L 080204L	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2.3	● ● ●	

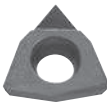
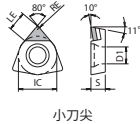
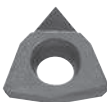
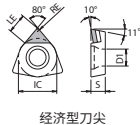
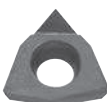
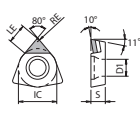
●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



六角形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●		N						
			有色金属(无断续)					●								
			钛合金(有断续)					●		S						
			钛合金(无断续)					●								
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖													
形 状		型 号		刀尖规格		使用刀片数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010			
	 小刀尖	WPMT 110202SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.1	●		F100~F102				
	 经济型刀尖	WPMT 110202NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	●						
		WPMT 110202	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	3.1	●						

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

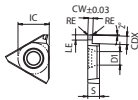
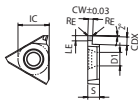
菱形25°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)					●	N						
			有色金属(无断续)					●							
			钛合金(有断续)					●	S						
			钛合金(无断续)					●							
所有PCD(金刚石)刀具			F	锋利刀尖											
形 状			型 号			刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)				角度 (°)	PCD (金刚石)	适用刀杆	
								IC	S	D1	RE	AN	KPD001		KPD010
		ZBMT 13T301NE 13T302NE 13T304NE	F	1	6.35	3.97	3.7						0.1 0.2 0.4	5	● ● ●
															
经济型刀尖															

GBA

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格			有色金属(有断续)										●		N			
			有色金属(无断续)										●					
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖										●		S	
					钛合金(有断续)										●			
					钛合金(无断续)										●			
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		PCD (金刚石)		适用刀杆	
					CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	-				
														KPD001	KPD010			
		GBA32R 125-010 150-010 200-010	F	1	1.25 1.5 2	2 2 2.5	9.525	3.18	4.4	0.1	1.7	-0.03	+0.03	● ● ●	● ● ●	G13~G17 G89		
		GBA43R 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010	F	1	1.25 1.5 2 2.5 3	2 3.5 3.5 4 4	12.7	4.76	5.5	0.1	1.9	-0.03	+0.03	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●			
		GBA43L 125-010 150-010 200-010 250-010 300-010			1.25 1.5 2 2.5 3	2 3.5 3.5 4 4								● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●			

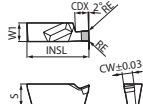
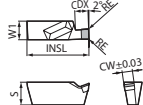
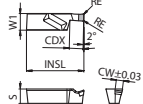
有方向的刀片图示为右手(R)
CDX:表示加工可对应的槽深。

●: 标准库存 □: 预计从下期样本起取消

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GV/GVF

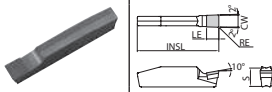
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格			有色金属(有断续)											●		N		
所有PCD(金刚石)刀具			F	有色金属(无断续)											●			
			钛合金(有断续)											●		S		
			钛合金(无断续)											●				
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)						公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆				
					CW	CDX	S	RE	INSL	W1	CW min.	CW max.	-		KPD010			
		GVR 145-020A 200-020A	F	1	1.45 2	2.3	5	0.2	12	4	-0.03	+0.03	● ●	G86~G88				
		GVR 200-020B 250-020B	F	1	2 2.5	3.2	5.5	0.2	15	4.5	-0.03	+0.03	● ●					
		GVFR 250-020B 300-020B 400-020B	F	1	2.5 3 4	4.8 4.8 5.3	5	0.2	20	5.8	-0.03	+0.03	● ● 非	G127~G130 G133				
		GVFL 250-020B 300-020B 400-020B			2.5 3 4	4.8 4.8 5.3							● ● 非					
		GVFR 350-040C	F	1	3.5	6.8	7	0.4	27	7	-0.03	+0.03	非					

有方向的刀片图示为右手(R)
CDX:表示加工可对应的槽深。

GDGS

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

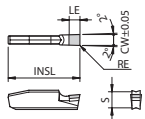
刀尖规格			有色金属(有断续)								●		N				
			有色金属(无断续)								●						
所有PCD(金刚石)刀具			F		锋利刀尖		钛合金(有断续)								●		S
							钛合金(无断续)								●		
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆				
					CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	-					
												KPD001					
		GDGS 2020N-020NB	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34~G42				
		GDGS 3020N-020NB	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					
		GDGS 4020N-020NB	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					
		GDGS 5020N-020NB	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34 G40~G42				
		GDGS 6020N-020NB	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●					

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GMN

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

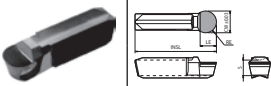
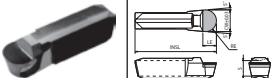
刀尖规格			有色金属(有断续)										●		N	
所有PCD(金刚石)刀具			F										●			
			锋利刀尖										●		S	
			钛合金(有断续)										●			
			钛合金(无断续)										●			
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)		适用刀杆		
					CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	KPD001	KPD010			
		GMN 2	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57		
		GMN 3	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58		
		GMN 4	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○			
		GMN 5	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○			
		GMN 6	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G56 G57		

○: 预计替换为新产品 (请确认库存)



GMGW

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格		有色金属(有断续)									●		N			
		有色金属(无断续)									●					
		钛合金(有断续)									●		S			
		钛合金(无断续)									●					
GMGW		R珩磨														
形 状		型 号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)	通用刀杆		
						CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	-			
													KPD001			
		GMGW 6030-30R	F	1	6	5.5	3	30	4.5	-0.03	+0.03	●	G67			
		GMGW 8030-40R	F	1	8	5.5	4	30	6	-0.03	+0.03	●				
		GMGW 8030-40R-HR	F	1	8	5.5	4	30	5	-0.03	+0.03	●				

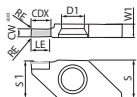
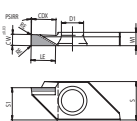
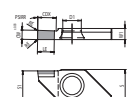
GMGW刀片是KGMW刀杆的专用刀片。其他的刀杆因安装部位的角度区别不能通用。
GMGW刀片的刀尖规格带R珩磨。

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

●: 标准库存

TKF

「车削刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格			有色金属(有断续)																●		N
所有PCD(金刚石)刀具			F	有色金属(无断续)																●	
			钛合金(有断续)																●		S
			钛合金(无断续)																●		
形 状		型 号	刀尖规格	使用刀片数	尺寸 (mm)								角度 (°)	公差 (mm)				PCD (金刚石)	适用刀杆		
					CW	CDX	S	S1	D1	RE	LE	W1		PSIR%	CW min.	CW max.	RE (+/-) min.			RE (+/-) max.	- KPD001
		TKF12R 200-AGT 250-AGT	F	1	2 2.5	4.8	8.7	8.3	5	0.1	4.2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	● ●	E15 E16		
		TKF12R 200-AS TKF12L 200-AS TKF12R 250-AS	F	1	2 2 2.5	5	8.7	7.3	5	0.1	5.3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	● ● ●			
		TKF16R 250-AS TKF16L 250-AS	F	1	2.5	8	9.5	8	5	0.1	6.3	4	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	● ●			
		TKF12R 150-NB 200-NB 250-NB	F	1	1.5 2 2.5	3.5 4 4	8.7	8.3	5	0.1	2 3 3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	● ● ●			

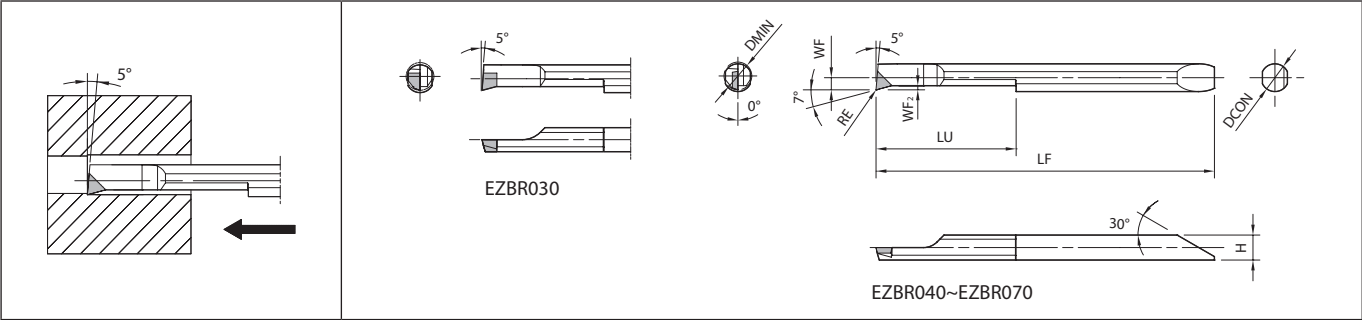
有方向的刀片图示为右手(R)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

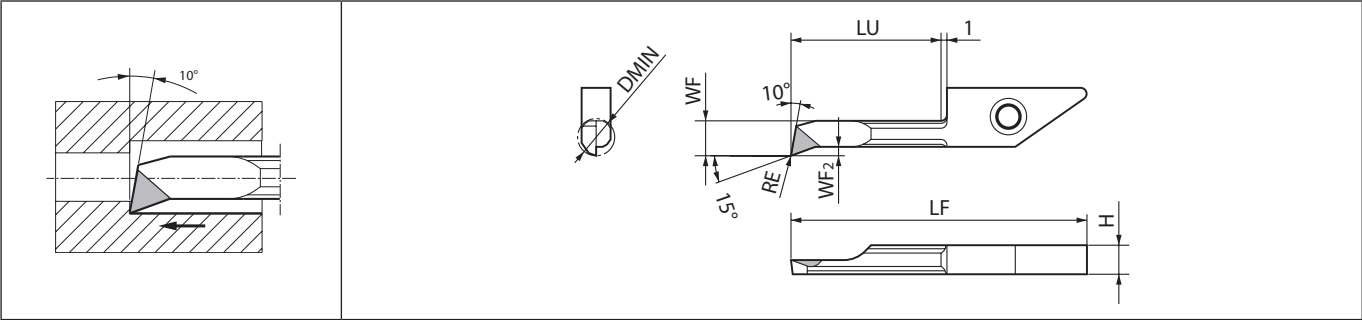
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				有色金属(有断续)									N	
所有PCD(金刚石)刀具				有色金属(无断续)										
				钛合金(有断续)									S	
				钛合金(无断续)										
型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用套筒  F39 F41 F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	KPD001	
EZBR 040040-003NB		1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015		EZH040...
EZBR 050050-003NB		1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015		EZH050...
EZBR 060060-003NB		1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015		EZH060...
EZBR 070070-003NB		1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015		EZH070...

●: 标准库存

CBN・PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

VNB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

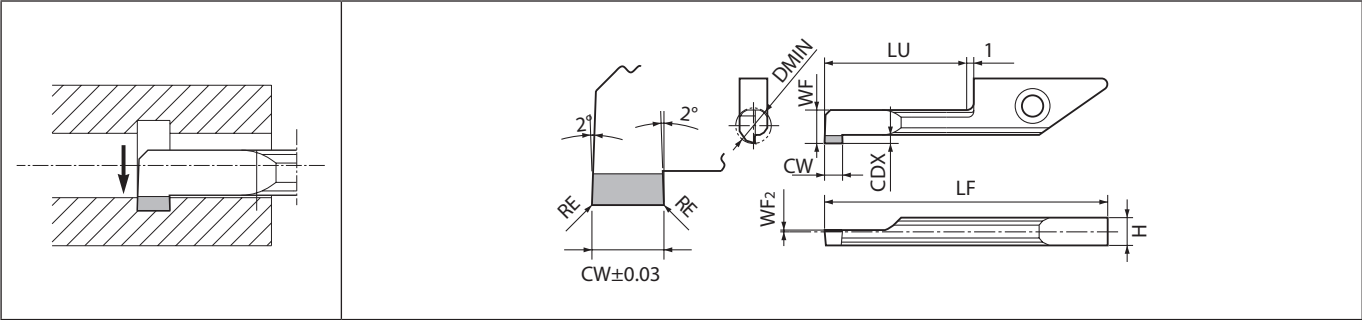
刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀片规格		所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖	有色金属(有断续)		●		N		
						有色金属(无断续)		●				
						钛合金(有断续)		●		S		
						钛合金(无断续)		●				
型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)							PCD (金刚石)		适用刀杆
			DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	-		
										KPD001		
VNBR	0411-02NB	1	4	3.66	30.8	11	3.5	0.5	0.2	●	F48~F51	
VNBR	0420-02NB				39.8	20				●		
VNBR	0511-02NB	1	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.2	●		
VNBR	0520-02NB				39.8	20				●		
VNBR	0620-02NB	1	6	3.9	39.8	20	5.3	1	0.2	●		
VNBR	0630-02NB				49.8	30				●		
VNBR	0720-02NB	1	7	3.9	39.8	20	6.2	1	0.2	●		
VNBR	0730-02NB				49.8	30				●		

●: 标准库存

VNG (内径切槽加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

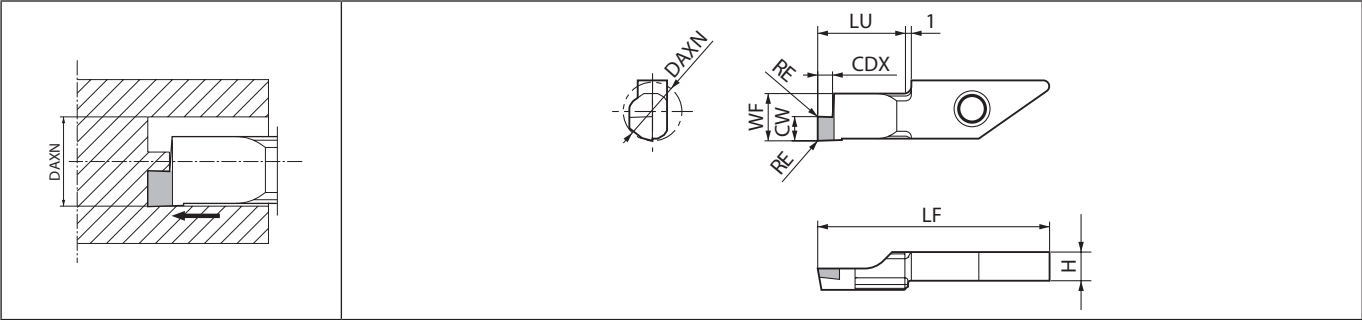
刀尖规格			有色金属(有断续)										N		
所有PCD(金刚石)刀具			F	有色金属(无断续)										S	
锋利刀尖			钛合金(有断续)										S		
钛合金(无断续)															
型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)									公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆
			DMIN	CW	CDX	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	CW min.	CW max.	-	
														KPD001	
VNGR	0410-11NB	1	4	1	0.8	3.9	30.8	11	3.5	0.1	0.05	-0.03	+0.03	非	F48~F51
VNGR	0420-11NB			2										非	
VNGR	0510-11NB	1	5	1	1	3.9	30.8	11	4.4	0.1	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR	0520-11NB			2										非	
VNGR	0610-20NB	1	6	1	1.8	3.9	39.8	20	5.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR	0620-20NB			2										非	
VNGR	0710-20NB	1	7	1	2	3.9	39.8	20	6.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR	0720-20NB			2										非	

CDX:表示加工可对应的槽深。

非:非标准品

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

VNFG (端面切槽加工)



本图为右手(R)

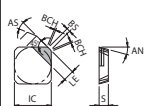
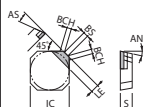
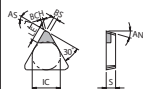
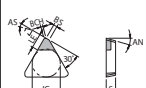
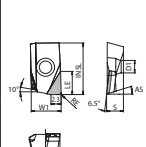
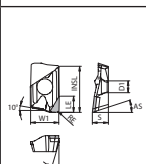
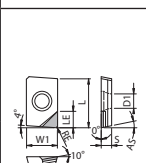
刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				有色金属(有断续)							●	N	
				有色金属(无断续)							●		
所有PCD(金刚石)刀具				F	锋利刀尖							●	S
					钛合金(有断续)							●	
					钛合金(无断续)							●	
型 号	使用刀尖数	端面槽外径 (mm)		尺寸 (mm)							PCD (金刚石)	适用刀杆	
		DAXN (min.)	DAXX (max.)	CW	CDX	H	LF	LU	WF	RE	-		
											KPD001		
VNFR 0820-10NB	1	8 (0)	∞ (∞)	2	2	3.9	29.6	10	7.3	0.05	非	F48 F50 F51	
VNFR 0830-10NB	1			3	3	3.9	29.6	10	7.3	0.05	非		

CDX: 表示加工可对应的槽深。
端面槽外径DAXN(0)内的数值指的是在最初在加工区间(DAXN~DAXX)进行端面切槽加工后, 将端面槽向中心方向加工过程中的最小直径。

铣削用刀片

刀尖规格			有色金属(有断续)													N					
			有色金属(无断续)																		
所有PCD(金刚石)刀具			F			锋利刀尖													S		
形 状		型 号		使用刀尖数	尺寸 (mm)										角度 (°)		PCD (金刚石)			适用刀杆	
					IC	S	D1	RE	INSL	LE	BCH	BS	W1	AN	AS	KPD001	KPD010	KPD230			
		SDKN 1203AUFN-NE 1203AUFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3.1 3.6	0.5	1.2	-	15	23	●	●	●	-			
		SEEN 1203AFFN-NE 1203AFFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3 3.5	0.5	1.4	-	20	25	●	●	●	-			
		TEEN 1603PTFR-NE 1603PTFR	1	9.525	3.18	-	-	-	4.1 4.7	0.6	1.4	-	20	22	●	●	●	-			
		TEKN 2204PTFR-NE 2204PTFR	1	12.7	4.76	-	-	-	4.2 4.8	0.7	1.8	-	20	22	●	●	●	-			
		BDGT 11T302FR 11T304FR 11T308FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	3.8	-	-	6.7	13	18	●	●	●	M86, M87 M89, M90			
		BDGT 11T302FR-LE 11T304FR-LE 11T308FR-LE	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	5.2	-	-	6.7	13	18	●	●	●				
		BDMT 11T302FR 11T304FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4	11	3.6	-	-	6.7	13	18	●	●	●	M88~M90			
		BDMT 170402FR 170404FR	1	-	4.9	4.4	0.2 0.4	17	4.4	-	-	9.6	13	18	●	●	●				
		NDCW 150302FRX-NE	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.1	-	-	9.525	-	15	●	●		M171			
		NDCW 150302FRX	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.7	-	-	9.525	-	15	●	●					

有方向的刀片图示为右手(R)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装