

车削用刀片规格的选用方法

●车削用刀片部分的构成

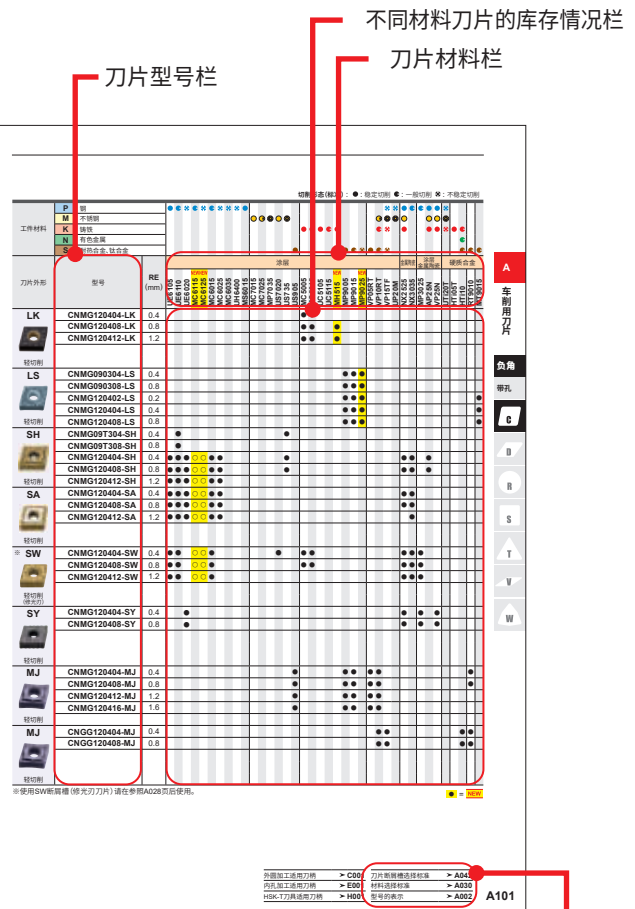
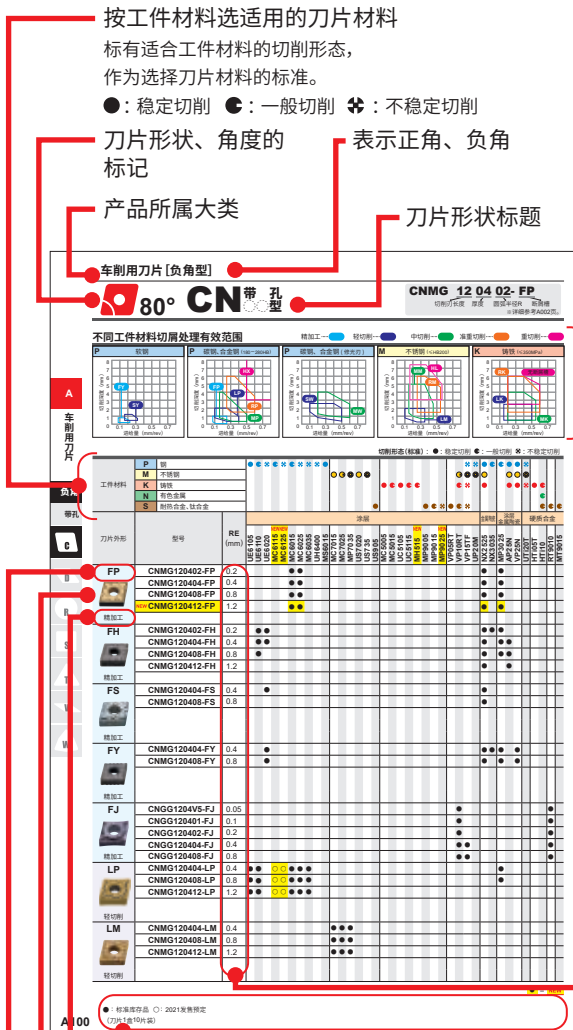
- ①根据车削用刀片不同形状分类。(参照以后几页)
- ②刀片的排列顺序：按照
 - 负角刀片 (带孔→无孔)
 - 正角刀片 (带孔→无孔)的顺序排列。
- ③刀片断屑槽按照精→轻→中→准重→重切削的顺序排列。

●加工不同工件材料时的切屑处理有效范围图

按照工件材料、切削用途推荐刀片断屑槽。加工不同硬度的具代表性的工件材料时,各断屑槽的有效范围如图所示。

图表中线的颜色按精→轻→中→准重→重切削用途区分,按其用途显示推荐断屑槽。

精 切 削: — 轻切销: — 中切削: —
准重切削: — 重切削: —



●在您订购时

请指定①刀片型号②刀片材料。

车削刀具

车削用刀片规格 车削用刀片材料

刀片型号	A002
刀片孔尺寸	A004
精密级刀片断屑槽规格	A006
TOOL NAVI	A009
外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐	A010
精密级刀片断屑槽系统	A026
修光刀刀片	A028
车削用刀片材料	A030
车削适用范围	A031
CVD涂层 (涂层硬质合金)	A034
PVD涂层 (涂层硬质合金)	A036
金属陶瓷	A037
涂层金属陶瓷	A038
硬质合金	A039
超微粒合金	A040
车削用刀片一览表	A042
推荐切削条件	A074

车削用刀片规格

带孔负角刀片

CN型	80°菱形	A100
DN型	55°菱形	A107
RN型	圆形	A114
SN型	90°正方形	A115
TN型	60°正三角形	A121
VN型	35°菱形	A128
WN型	80°六角形	A132

无孔负角刀片

CN型	80°菱形	A137
SN型	90°正方形	A138
TN型	60°正三角形	A139

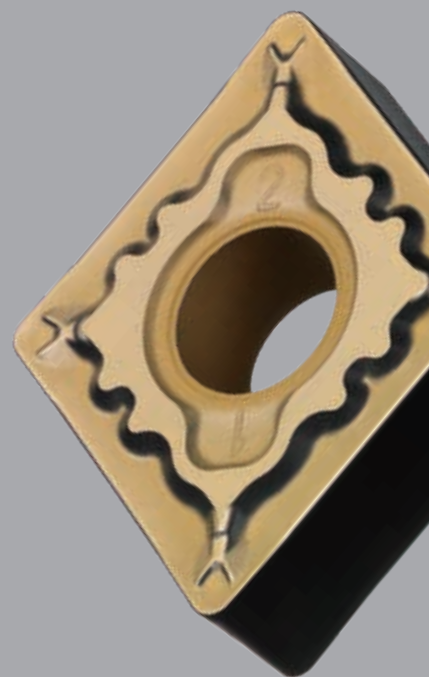
带孔正角刀片

CC型	80°菱形	A140
CP型	80°菱形	A148
DC型	55°菱形	A149
DE型	55°菱形	A156
RC型	圆形	A157
SC型	90°正方形	A158

SP型	90°正方形	A160
TC型	60°正三角形	A161
TE型	60°正三角形	A164
TP型	60°正三角形	A165
VB型	35°菱形	A168
VC型	35°菱形	A171
VD型	35°菱形	A174
VP型	35°菱形	A175
WB型	80°六角形	A176
WC型	80°六角形	A177
WP型	80°六角形	A178
XC型	25°菱形	A179

无孔正角刀片

RTG型.....	A180
SP○○型...90°正方形	A181
TC○○型...60°正三角形	A182
TP○○型...60°正三角形	A183



刀片型号

A

车削用刀片

代号	刀片形状	
H	正六角形	
O	正八角形	
P	正五角形	
S	正方形	
T	正三角形	
C	菱形顶角 80°	
D	菱形顶角 55°	
E	菱形顶角 75°	
F	菱形顶角 50°	
M	菱形顶角 86°	
V	菱形顶角 35°	
W	等边不等角六角形	
L	长方形	
A	平行四边形顶角 85°	
B	平行四边形顶角 82°	
K	平行四边形顶角 55°	
R	圆形	
X	特殊形状	
① 形状代号		

						注1 带修光刃三角形刀片的情况 (铣刀用)				
③ 精度代号				(参考) M 级精度详细情况(按形状、大小分)						
代号	刀尖高度 允差M (mm)	内接圆允差 IC (mm)	厚度允差 S (mm)	● 刀尖高度允差 M (mm)						
				内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55° 菱形	35° 菱形	圆形
A	±0.005	±0.025	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
F	±0.005	±0.013	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
C	±0.013	±0.025	±0.025	12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—
H	±0.013	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
E	±0.025	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
G	±0.025	±0.025	±0.13	25.40	—	±0.18	—	—	—	—
J	±0.005	±0.05—±0.15	±0.025	31.75	—	±0.20	—	—	—	—
K*	±0.013	±0.05—±0.15	±0.025	● 内接圆 IC 的允差 (mm)						
L*	±0.025	±0.05—±0.15	±0.025	内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55° 菱形	35° 菱形	圆形
M*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
N*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
U*	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13	12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
印 * 表示其侧面不研磨的刀片				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				25.40	—	±0.13	—	—	—	±0.13
				31.75	—	±0.15	—	—	—	±0.15
③ 精度代号										

① C ② N ③ M ④ G

② 后角代号	
代号	后角(度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他的后角
后角是指对主切削刃法向后角	

④ 槽、孔代号									
公制									
代号	有无孔	孔的形状	有无断屑槽	刀片剖面	代号	有无孔	孔的形状	有无断屑槽	刀片剖面
W	有	圆柱孔 + 单面倒角 (40—60°)	无		A	有	圆柱孔	无	
T	有		单面		M	有	圆柱孔	单面	
Q	有	圆柱孔 + 双面倒角 (40—60°)	无		G	有	圆柱孔	双面	
U	有		双面		N	无	—	无	
B	有	圆柱孔 + 单面倒角 (70—90°)	无		R	无	—	单面	
H	有		单面		F	无	—	双面	
C	有	圆柱孔 + 双面倒角 (70—90°)	无		X	—	—	—	特殊
J	有		双面						

刀片形状							内接圆 (mm)
	02		04	03	03	06	3.97
	L3	08	05	04	04	08	4.76
	03	09	06	05	05	09	5.56
06							6.00
	04	11	07	06	06	11	6.35
	05	13	09	08	07	13	7.94
08							8.00
09	06	16	11	09	09	16	9.525
10							10.00
12							12.00
12	08	22	15	12	12	22	12.70
15	10		19	16	15	27	15.875
16							16.00
19	13		23	19	19	33	19.05
20							20.00
			27	22	22	38	22.225
25							25.00
25			31	25	25	44	25.40
31			38	32	31	54	31.75
32							32.00

⑤ 切削刃长度代号和内接圆代号

※厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度。	
代 号	刀片厚度 (mm)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥ 刀片厚度代号

⑤ 12 ⑥ 04 ⑦ 08 ⑧ (E) ⑨ (N) - ⑩ MP

⑦ 刀尖圆弧代号	
代号	刀尖圆弧半径 (mm)
00	无圆角
V3	0.03
V5	0.05
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
刀片直径尺寸 00 (英制) M0 (公制)	
圆形刀片	

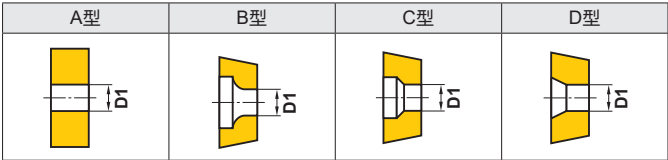
⑧ 刃口处理代号		
形状	刃口修磨	代号
	锋利刀刃	F
	倒圆刀刃	E
	倒棱刀刃	T
	双重处理刀刃	S
—	刀尖圆弧半径R 为负公差	M
本公司省略了刃口修磨代号		

⑨ 切削方向代号		
形状	切削方向	代号
	右手	R
	左手	L
	左右	N

⑩ 刀片断屑槽代号		
LP	MP	RP
LM	MM	RM
LK	MK	RK
LS	MS	RS
FP	LP	MP
MA	SW	MW
HZ	HX	HV

上表为参考图例

刀片孔尺寸



负角型

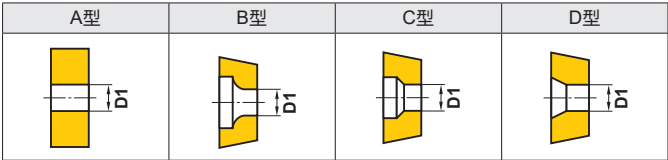
型 号		孔尺寸 (mm)	孔类型
		D1	
CNGA CNGG CNGM CNMA CNMG CNMM CNMP	0903	3.81	A
	09T3	3.81	A
	0904	3.81	A
	1204	5.16	A
	1606	6.35	A
	1906	7.93	A
	2509	9.12	A
DNGA DNGG DNGM DNMA DNMG DNMM DNMX	1104	3.81	A
	1504	5.16	A
	1506	5.16	A
SNGA SNGG SNMA SNMG SNMM	0903	3.81	A
	1204	5.16	A
	1506	6.35	A
	1906	7.93	A
	2507	9.12	A
	2509	9.12	A
TNGA TNGG TNGM TNMA TNMG TNMM TNMX	1103	2.26	A
	1603	3.81	A
	1604	3.81	A
	2204	5.16	A
	2706	6.35	A
	3309	7.93	A
VNGA VNGM VNGG VNMA VNMG VNMM	1604	3.81	A
WNGA WNMA WNMG	0603	3.81	A
	06T3	3.81	A
	0604	3.81	A
	0804	5.16	A
	1006	6.35	A
RNMG	090300	3.81	A
	120400	5.16	A
	150600	6.35	A
	190600	7.93	A
	250900	9.12	A
	310900	12.7	A

正角型

型 号		孔尺寸 (mm)	孔类型
		D1	
CCET	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
CCGB CCMB CCGH CCMH	0602	2.8	B
CCGT	03S1	2.0	B
	04T0	2.4	B
	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CCMT	0602	2.8	B
	0803	3.4	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CCGW CCMW	03S1	2.0	B
	04T0	2.4	B
	0602	2.8	B
	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
CPGT	0802	3.4	B
	0903	4.4	B
CPGB CPMB CPMH	0802	3.5	D
	0903	4.5	D
CPMX	0802	3.5	D
	0903	4.6	D
DCET DCGT	0702	2.8	B
	11T3	4.4	B
DCGW DCMW DCMT	0702	2.8	B
	11T3	4.4	B
	1504	5.5	B
DEGX	1504	5.1	C
RCMX	1003M0	3.6	D
	1204M0	4.2	D
	1606M0	5.2	D
	2006M0	6.5	D
	2507M0	7.2	D
	3209M0	9.5	D

A

车削用刀片



正角型

型 号		孔尺寸 (mm)	孔类型
		D1	
RCGT RCMT	0602M0	2.8	B
	0803M0	3.4	B
	10T3M0	4.4	B
SCMT SCMW	09T3	4.4	B
	1204	5.5	B
SPMW	0903	4.6	B
	1203	5.7	B
SPMT	0903	4.4	B
	1203	5.5	B
SPGX	0903	4.8	D
	1203	5.9	D
TCGT TCMT TCGW TCMW	0601	2.3	B
	0802	2.3	B
	0902	2.5	B
	1102	2.8	B
	1303	3.4	B
	16T3	4.4	B
TEGX	1603	4.4	D
TPGX	0802	2.5	C
	0902	3.0	C
	1103	3.5	C
	1603	4.8	D
	1604	4.8	D
TPMX	0802	2.7	C
	0902	3.2	C
	1103	3.7	C
	1103	3.5	C
	1603	4.8	D
TPGB TPMB TPGH TPMH	0802	2.4	D
	0902	2.9	D
	1103	3.4	D
	1603	4.4	D
TPGT	1603	4.4	B
TPGV	0902	2.8	B
	1103	3.4	B

型 号		孔尺寸 (mm)	孔类型
		D1	
VBET VBGT VBMT VBGW	1103	2.9	B
	1604	4.4	B
VCGT VCMT VCGW VCMW	0802	2.4	B
	1103	2.8	B
	1303	3.4	B
	1604	4.4	B
VDGX	1603	4.5	D
VPET VPGT	0802	2.42	B
	1103	2.85	B
WBGT WBMT	0201	2.3	B
	L302	2.3	B
WCGT WCMT WCGW WCMW	0201	2.3	B
	L302	2.3	B
	0402	2.8	B
	06T3	4.4	B
WPGT WPMT	0402	2.8	B
	0603	4.4	B
XCMT	1503	2.8	B

A
车削刀片

精密级刀片断屑槽规格

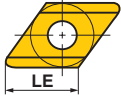
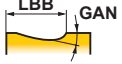
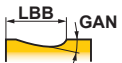
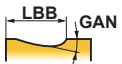
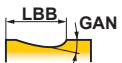
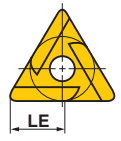
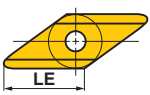
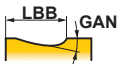
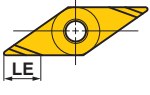
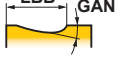
精密级左右手刀片断屑槽规格

● 负角型

单位: mm

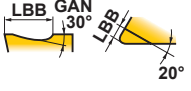
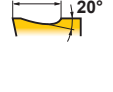
A

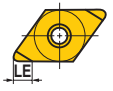
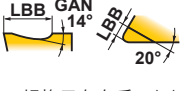
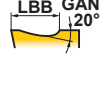
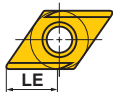
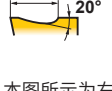
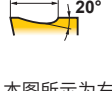
车削用刀片

形状	型号	LBB	LE	GAN
  本图所示为右手刀(R)。	DNKG150404R/L	2.8	14.9	15°
	DNKG150408R/L	2.8	14.3	15°
	DNKG150604R/L	2.8	14.9	15°
	DNKG150608R/L	2.8	14.3	15°
  本图所示为右手刀(R)。	SNKG090304R/L	1.8	1.6	15°
	SNKG090308R/L	1.8	1.6	15°
	SNKG120404R/L	2.3	3.7	15°
	SNKG120408R/L	2.3	3.7	15°
  本图所示为右手刀(R)。	TNKG160402R/L-FS	1.3	2.7	15°
	TNKG160404R/L-FS	1.3	2.8	15°
	TNKG160408R/L-FS	1.3	3.1	15°
  本图所示为右手刀(R)。	TNKG160402R/L-F	2.5	5.1	15°
	TNKG160404R/L-F	2.5	5.2	15°
	TNKG160408R/L-F	2.5	5.5	15°
  本图所示为右手刀(R)。	TNKG160402R/L-K	1.5	7.1	15°
	TNKG160404R/L-K	1.5	5.4	15°
	TNKG160408R/L-K	1.5	5.1	15°
  本图所示为右手刀(R)。	TNKG110302R/L	1.3	3.2	15°
	TNKG110304R/L	1.3	3.0	15°
	TNKG110308R/L	1.3	2.7	15°
	TNKG160304R/L	2.3	5.4	15°
	TNKG160402R/L	1.3	8.7	15°
	TNKG160404R/L	2.3	5.4	15°
	TNKG160408R/L	2.3	5.1	15°
	TNKG220404R/L	2.8	9.4	15°
  本图所示为右手刀(R)。	TNKG220408R/L	2.8	9.1	15°
	VNKG160404R/L	1.8	15.6	15°
  本图所示为右手刀(R)。	VNKG160402R/L-F	2.5	7.4	15°
	VNKG160404R/L-F	2.5	7.6	15°

●正角型

单位: mm

形状	型号	LBB	LE
  本图所示为右手刀(R)。	CCET0602V3R/L-SR	2.2	6.4
	CCET060201R/L-SR	2.2	6.3
	CCET060202R/L-SR	2.2	6.2
	CCET060204R/L-SR	2.2	6.0
	CCET09T3V3R/L-SR	3.2	9.6
	CCET09T301R/L-SR	3.2	9.5
	CCET09T302R/L-SR	3.2	9.4
	CCET09T304R/L-SR	3.2	9.2
	CCET060200R/L-SN	1.0	6.4
  本图所示为右手刀(R)。	CCET0602V3R/L-SN	1.0	6.4
	CCET060201R/L-SN	1.0	6.3
	CCET060202R/L-SN	1.0	6.2
	CCET060204R/L-SN	1.0	6.0
	CCET09T300R/L-SN	1.5	9.6
	CCET09T3V3R/L-SN	1.5	9.6
	CCET09T301R/L-SN	1.5	9.5
	CCET09T302R/L-SN	1.5	9.4
	CCET09T304R/L-SN	1.5	9.2
  本图所示为右手刀(R)。	CCET0602V3R/LW-SN	1.0	6.4
	CCET09T3V3R/LW-SN	1.5	9.6
  本图所示为右手刀(R)。	CCGH060202(M)R/L-F	1.2	3.6
	CCGH060204(M)R/L-F	1.4	4.4
  本图所示为左手刀(L)。	CCGT03S1V3L-F	0.8	1.4
	CCGT03S101(M)R/L-F	0.8	1.4
	CCGT03S102(M)R/L-F	0.8	1.5
	CCGT03S104(M)R/L-F	0.8	1.6
	CCGT04T0V3L-F	1.0	1.7
	CCGT04T001(M)R/L-F	1.0	1.8
	CCGT04T002(M)R/L-F	1.0	1.8
	CCGT04T004(M)R/L-F	1.0	2.0
	CCGT0602V3R/L-SS	1.0	3.0
  本图所示为右手刀(R)。	CCGT060201(M)R/L-SS	1.0	3.0
	CCGT060202(M)R/L-SS	1.0	3.0
	CCGT09T3V3R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T301(M)R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T302(M)R/L-SS	1.0	5.0
	CCGT09T304MR/L-SS	1.0	5.0
	CCGT0602V3R-SN	1.0	3.0
	CCGT060201(M)R/L-SN	1.0	3.0
	CCGT060202(M)R/L-SN	1.0	3.0
  本图所示为右手刀(R)。	CCGT09T3V3R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T301(M)R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T302(M)R/L-SN	1.5	5.0
	CCGT09T304(M)R/L-SN	1.5	5.0
	CPGT080204R/L-F	1.8	5.5
	CPGT090302R/L-F	1.8	5.4
	CPGT090304R/L-F	1.8	5.5

形状	型号	LBB	LE
  规格只有右手刀(R)。	DCGT11T301MR-SRF	1.0	3.1
	DCGT11T302MR-SRF	1.0	3.2
	DCGT11T304MR-SRF	1.0	3.4
  本图所示为右手刀(R)。	DCET0702V3R/L-SR	2.5	7.7
	DCET070201R/L-SR	2.5	7.6
	DCET070202R/L-SR	2.5	7.4
	DCET070204R/L-SR	2.5	7.1
	DCET11T3V3R/L-SR	3.7	11.6
	DCET11T301R/L-SR	3.7	11.4
	DCET11T302R/L-SR	3.7	11.3
	DCET11T304R/L-SR	3.7	11.0
	DCET070200R/L-SN	1.0	7.7
  本图所示为右手刀(R)。	DCET0702V3R/L-SN	1.0	7.7
	DCET070201R/L-SN	1.0	7.6
	DCET070202R/L-SN	1.0	7.4
	DCET070204R/L-SN	1.0	7.1
	DCET11T300R/L-SN	1.5	11.6
	DCET11T3V3R/L-SN	1.5	11.6
	DCET11T301R/L-SN	1.5	11.4
	DCET11T302R/L-SN	1.5	11.3
	DCET11T304R/L-SN	1.5	11.0
  本图所示为右手刀(R)。	DCET0702V3R/LW-SN	1.0	7.7
	DCET11T3V3R/LW-SN	1.5	11.6
  ※DCGT11T3○○型为14° 本图所示为右手刀(R)。	DCGT070202R/L-F	1.0	3.0
	DCGT070204R/L-F	1.0	3.2
	DCGT11T302R/L-F	1.0	3.0
	DCGT11T304R/L-F	1.0	3.2
  本图所示为右手刀(R)。	DCGT0702V3R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT070201R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT070202(M)R/L-SS	1.0	3.5
	DCGT11T3V3R-SS	1.0	6.5
	DCGT11T301(M)R/L-SS	1.0	6.5
	DCGT11T302(M)R/L-SS	1.0	6.5
  本图所示为右手刀(R)。	DCGT11T304MR/L-SS	1.0	6.5
	DCGT0702V3R-SN	1.0	3.5
	DCGT070201(M)R/L-SN	1.0	3.5
	DCGT070202(M)R/L-SN	1.0	3.5
	DCGT11T3V3R/L-SN	1.5	6.5
	DCGT11T301(M)R/L-SN	1.5	6.5
  本图所示为右手刀(R)。	DCGT11T302(M)R/L-SN	1.5	6.5
	DCGT11T304(M)R/L-SN	1.5	6.5
  本图所示为右手刀(R)。	DEGX150402R/L	2.8	15.2
	DEGX150404R/L	2.8	14.9

A

车削用刀片

精密级刀片断屑槽规格

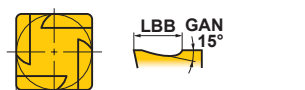
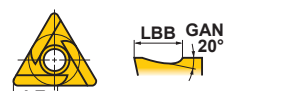
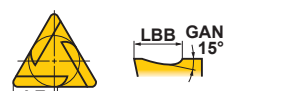
精密级左右手刀片断屑槽规格

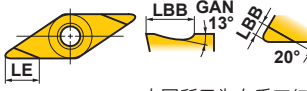
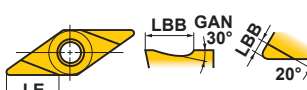
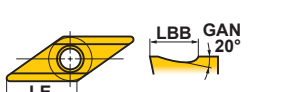
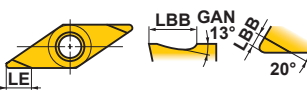
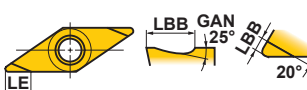
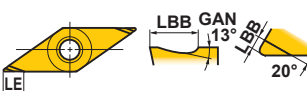
●正角型

单位: mm

A

车削用刀片

形状	型号	LBB	LE
 本图所示为右手刀(R)。	DEGX150402R/L-F	2.5	7.4
	DEGX150404R/L-F	2.5	7.6
 本图所示为右手刀(R)。	SPGR090304R	1.8	1.6
 本图所示为左手刀(L)。	TCGT0601V3L-F	1.0	2.9
	TCGT060101L-F	1.0	3.0
	TCGT060102R/L-F	1.0	3.0
	TCGT060104R/L-F	1.0	3.2
 本图所示为右手刀(R)。	TEGX160302R/L	2.0	6.0
	TEGX160304R/L	2.0	6.0
 ※TPGH1603型为14° 本图所示为右手刀(R)。	TPGH080202R/L-FS	0.9	2.7
	TPGH080204R/L-FS	0.9	2.9
	TPGH090202R/L-FS	1.0	3.0
	TPGH090204R/L-FS	1.0	3.2
	TPGH110302R/L-FS	1.4	4.2
	TPGH110304R/L-FS	1.4	4.4
	TPGH160304R/L-FS	2.0	6.1
	TPGH160308R/L-FS	2.0	6.5
 本图所示为右手刀(R)。	TPGR110304R/L	1.3	3.0
	TPGR160304R/L	2.3	5.4
	TPGR160308R/L	2.3	5.1
 本图所示为右手刀(R)。	TPGX080202R/L	1.3	3.9
	TPGX080204R/L	1.3	4.1
	TPGX090202R/L	1.6	4.8
	TPGX090204R/L	1.6	5.0
	TPGX090208R/L	1.4	4.7
	TPGX110302L	1.8	5.4
	TPGX110304R/L	1.8	5.5
	TPGX110308R/L	1.8	5.9

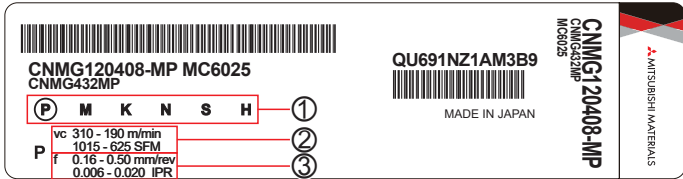
形状	型号	LBB	LE
 本图所示为右手刀(R)。	VBGT110302R/L-F	1.0	3.0
	VBGT110304R/L-F	1.0	3.2
	VBGT160402R/L-F	1.5	4.5
	VBGT160404R/L-F	1.5	4.7
 本图所示为右手刀(R)。	VBET1103V3R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110301R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110302R/L-SR	2.5	7.4
	VBET110304R/L-SR	2.5	7.6
 本图所示为右手刀(R)。	VBET110300R/L-SN	1.0	11.0
	VBET1103V3R/L-SN	1.0	11.0
	VBET110301R/L-SN	1.0	10.8
	VBET110302R/L-SN	1.0	10.5
	VBET110304R/L-SN	1.0	11.0
	VBET1103V3R/LW-SN	1.0	11.0
 本图所示为右手刀(R)。	VCGT080202R/L-F	0.8	2.5
	VCGT080204R/L-F	0.8	2.6
 本图所示为右手刀(R)。	VDGX160302R/L	2.0	6.0
	VDGX160304R/L	2.0	6.1
 本图所示为右手刀(R)。	VPET080201R-SRF	0.8	2.4
	VPET080202R-SRF	0.8	2.5
	VPET1103V3R-SRF	1.0	2.9
	VPET110301R-SRF	1.0	3.0
	VPET110302R-SRF	1.0	3.0
 本图所示为右手刀(R)。	WBGTL30201L-F	1.0	2.0
	WBGTL302010L-F	1.0	2.0
	WBGTL3020102L-F	1.0	2.1
	WBGTL3020104L-F	1.0	2.2
	WBGTL302V3L-F	1.0	2.0
	WBGTL30201L-F	1.0	2.0
	WBGTL30202R/L-F	1.0	2.1
	WBGTL30204R/L-F	1.0	2.2
 本图所示为右手刀(R)。	WCGT020102R/L	1.0	2.1
	WCGT020104R/L	1.0	2.2
	WCGTL30202L	1.0	2.1
	WCGTL30204L	1.0	2.2
 本图所示为右手刀(R)。	WPGT040204R/L-FS	1.0	3.2
	WPGT060304R/L-FS	1.0	3.2

TOOL NAVI

■ 基本概念

TOOL NAVI 是选择与工件材料适合的刀片以及与此刀片适合的工具、提供适用于工件材料的切削条件、为客户的切削加工做技术支持的系统。

■ 包装盒标签说明



- ※1. 上述标签为一个示例，也有推荐加工多种工件材料的情况。
※2. 上述标签以外工件材料的加工参数，请垂询本公司营业部。

① 表示工件材料分类。

- P**：钢(参考工件材料：碳钢、合金钢HB180)
M：不锈钢(参考工件材料：奥氏体类不锈钢HB180)
K：铸铁(参考工件材料：灰口铸铁、球墨铸铁HB180)
N：铝合金、有色金属
S：参考工件材料：钛合金HB320、镍基合金HB400
H：高硬度钢HRC60

② 表示切削速度范围。

工件材料	刀具寿命		工件材料	硬度
	重视寿命	重视效率		
P	90分	15分	碳钢、合金钢	HB180
M	90分	15分	不锈钢	HB180
K	90分	15分	铸铁	HB180
S	25分	5分	钛合金	HB320
			镍基合金	HB400
H	80分	10分	高硬度钢	HRC60

※3. N系列的每种材料均设有寿命标准。TOOL NAVI 表示的推荐切削速度，稳定切削时请使用重视加工效率的速度，不稳定切削请使用重视刀具寿命的速度。

※4. TOOL NAVI 的刀具寿命以下列 VB 磨损量为标准，但一部分材料也要考虑其他因素。

- PMKS・・・VB=0.3mm
H・・・VB=0.1mm

③ 表示进给量范围

通过刀片断屑槽的切屑处理范围，设定最小及最大进给量。

■ 刀具寿命

切削速度对刀具寿命影响很大。TOOL NAVI 以泰勒公式(刀具材料、切削条件与刀具寿命之间的关系式 $vc \cdot T^n = C$)为基准，各工件材料均以下表基准值为标准计算重视加工效率的速度与重视刀具寿命的速度。如果客户需要的刀具寿命时间不同，请从下表查找所使用材料的补正值，用此值与重视加工效率的切削速度相乘，即得出新的切削速度。

● P系列(钢)切削速度补正值

材料	刀具耐用度	15分	30分	45分	60分	90分
UE6105		1.00	0.79	0.69	0.63	0.55
MC6015		1.00	0.82	0.72	0.67	0.59
MC6115		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62
MC6025		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62
MC6125		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62
MC6035		1.00	0.88	0.82	0.78	0.73
MP3025		1.00	0.85	0.77	0.72	0.65
NX2525		1.00	0.87	0.80	0.76	0.70

● M系列(不锈钢)切削速度补正值

材料	刀具耐用度	15分	30分	45分	60分	90分
MC7015		1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC7025		1.00	0.90	0.84	0.80	0.75
MP7035		1.00	0.84	0.76	0.71	0.62
US735		1.00	0.78	0.68	0.61	0.53

● K系列(铸铁)切削速度补正值

材料	刀具耐用度	15分	30分	45分	60分	90分
MC5005		1.00	0.83	0.75	0.70	0.63
MC5015		1.00	0.83	0.75	0.69	0.62

(例) 钢的中切削

第一推荐材料：MC6025
刀片：CNMG120408-MP
推荐切削速度：vc=310m/min
(15分钟标准寿命)



若客户希望的刀具寿命为30分钟，则

$310 \times 0.83 \approx 257 \text{ m/min}$

■ 工件材料的硬度

工件材料的硬度对刀具寿命影响很大。TOOL NAVI 表示工件硬度为HB180时的切削速度。如果客户加工的工件硬度不同，请从下表查找适合硬度的补正值，用此值与所使用刀片的推荐切削速度相乘，即得出新的切削速度。

工件材料分类代号	(工件材料硬度)											
	软	HB120	HB140	HB160	HB180	HB200	HB220	HB240	HB260	HB280	HB300	硬
P		1.34	1.19	1.08	1.00	0.92	0.85	0.80	0.75	0.71	0.68	0.64
M		1.41	1.23	1.10	1.00	0.91	0.85	0.78	0.72	0.68	0.64	0.61
K		1.27	1.19	1.09	1.00	0.97	0.91	0.88	0.85	0.81	0.78	0.75

外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐

● 适合的车削用刀片的选择

按工件材料分类的20个示意图表示的是：适合工件材料的刀片材料与适合切削范围的刀片断屑槽的合理组合。

A

车削用刀片

■ 加工形态



稳定切削

连续切削
加工余量固定的切削
非黑皮切削
工件夹紧刚性高的切削



一般切削



不稳定切削

激烈的断续切削
加工余量变化大的切削
工件夹紧刚性低的切削

■ 切削范围

F

精加工范围

L

轻切削范围

M

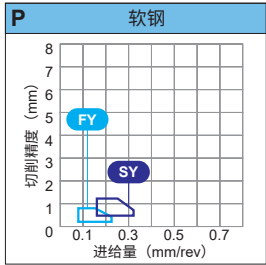
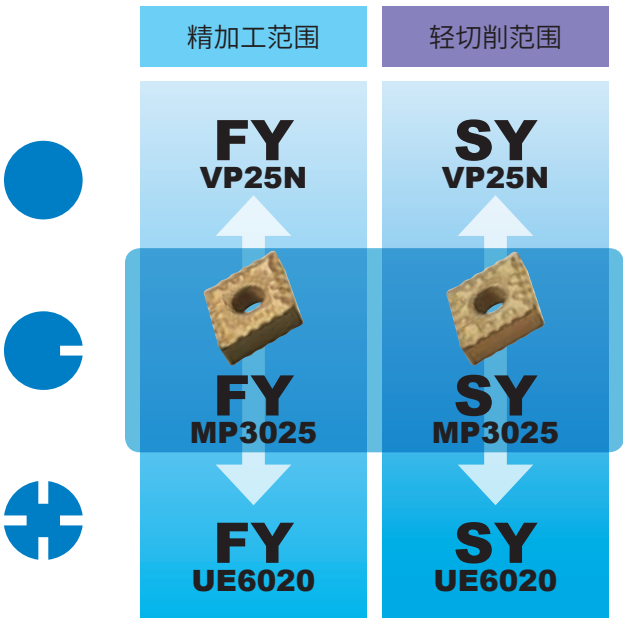
中切削范围

R

准重切削范围

H

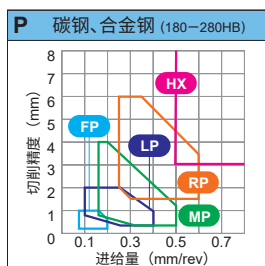
重切削范围



P 软钢 (例：SS400, S10C)
负角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐		
				vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FY	VP25N	285—450	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	VP25N	260—410	0.16—0.33	0.50—1.20
● 一般切削	F	FY	MP3025	275—425	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	MP3025	255—385	0.16—0.33	0.50—1.20
⊕ 不稳定切削	F	FY	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.80
	L	SY	UE6020	260—425	0.16—0.33	0.50—1.20



- 稳定切削
- ◐ 一般切削
- ⊕ 不稳定切削

- F** 精加工范围
- L** 轻切削范围
- M** 中切削范围
- R** 准重切削范围
- H** 重切削范围

A
车削用刀片

	精加工范围	轻切削范围	中切削范围	准重切削范围	重切削范围
●	FP NX2525	LP MC6115	MP MC6115	RP MC6115	HX MC6025
◐	FP MP3025	LP MC6115	MP MC6125	RP MC6125	HX MC6025
⊕	FP MC6025	LP MC6125	MP MC6125	RP MC6125	HX MC6035

P 碳钢、合金钢 (例: S45C, SCM440)
负角刀片

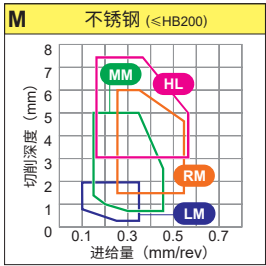
vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FP	NX2525	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
	L	LP	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MP	MC6115	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
	R	RP	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
◐ 一般切削	F	FP	MP3025	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00
	L	LP	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
	R	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
⊕ 不稳定切削	F	FP	MC6025	230—375	0.08—0.25	0.10—1.00
	L	LP	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
	R	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	HX	MC6035	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00

外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐

A

车削用刀片



稳定切削



一般切削



不稳定切削

L

轻切削范围

M

中切削范围

R

准重切削范围

H

重切削范围

轻切削范围

中切削范围

准重切削范围

重切削范围



LM
MC7015

MM
MC7015

RM
MC7015

HL
US735



LM
MC7025

MM
MC7025

RM
MC7025

HL
US735



LM
MP7035

MM
MP7035

RM
MP7035

HL
US735

M

不锈钢 (例: SUS304, SUS316)

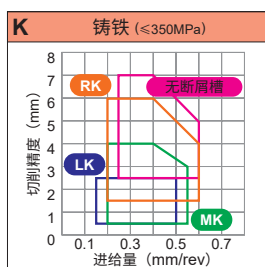
负角刀片

vc: 切削速度

f: 进给量

ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐		
				vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 稳定切削	L	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MC7015	165—260	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
 一般切削	L	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
 不稳定切削	L	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00



- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削

-

-

- ## 轻切削范围

- ## M 中切削范围

- ## R 准重切削范围

- ## H 重切削范围

A

车削用刀片



K 铸铁、球墨铸铁 (例: FC300)
负角刀片

负角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

f : 进给量

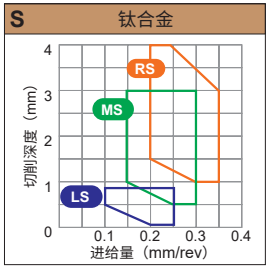
ap: 切削深度

				第一推荐		
	切削范围	断屑槽	材料	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 稳 定 切 削	L	LK	MC5005	230—365	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5005	195—315	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽(无代号)	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
 一 般 切 削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽(无代号)	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
 不稳定切削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽(无代号)	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00

外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐

A

车削用刀片



稳定切削



一般切削



不稳定切削

F

精加工范围

L

轻切削范围

M

中切削范围

R

准重切削范围

精加工范围

轻切削范围

中切削范围

准重切削范围

LS(M)
MT9015

LS(M)
MT9015

MS
MT9015

RS
MT9015

LS(M)
MT9015

LS(M)
MT9015

MS
MT9015

RS
MT9015

LS(M)
MT9015

LS(M)
MT9015

MS
MT9015

RS
MT9015

S

钛合金 (例: Ti-6Al-4V)

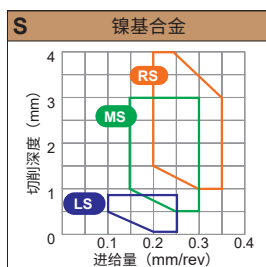
负角刀片

vc: 切削速度

f: 进给量

ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐		
				vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 稳定切削	F	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
 一般切削	F	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
 不稳定切削	F	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00



- 稳定切削
- ◐ 一般切削
- ⊕ 不稳定切削

- F** 精加工范围
- L** 轻切削范围
- M** 中切削范围
- R** 准重切削范围

A
车削用刀片

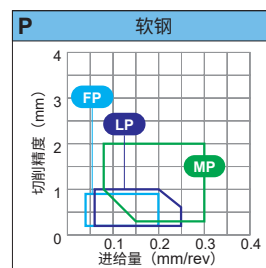


S 镍基合金 (例: Inconel718)
负角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9005	30—100	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
◐ 一般切削	F	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9015	25—80	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
⊕ 不稳定切削	F	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9025	20—30	0.15—0.30	0.50—3.00
	R	RS	MP9025	15—25	0.20—0.35	1.00—4.00

外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐



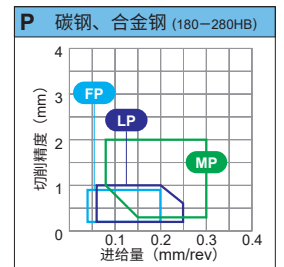
P 软钢 (例: SS400, S10C)
带孔7°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	FP	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	FP	MC6015	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6015	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6015	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	FP	MC6025	250—405	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6025	210—340	0.08—0.30	0.30—2.00



A
车削用刀片



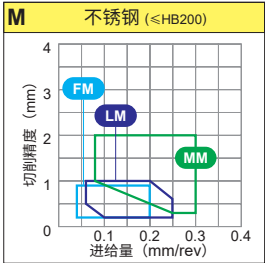
P 碳钢、合金钢 (例: S45C, SCM440)

带孔7°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FP	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
● 一般切削	F	FP	MC6015	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6015	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6015	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	FP	MC6025	185—300	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6025	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6025	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00

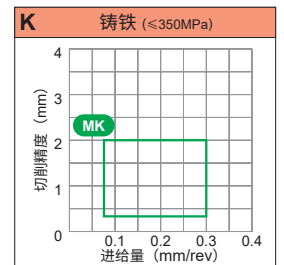
外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐



M 不锈钢 (例: SUS304, SUS316)
带孔7°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐		
				vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
● 一般切削	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00



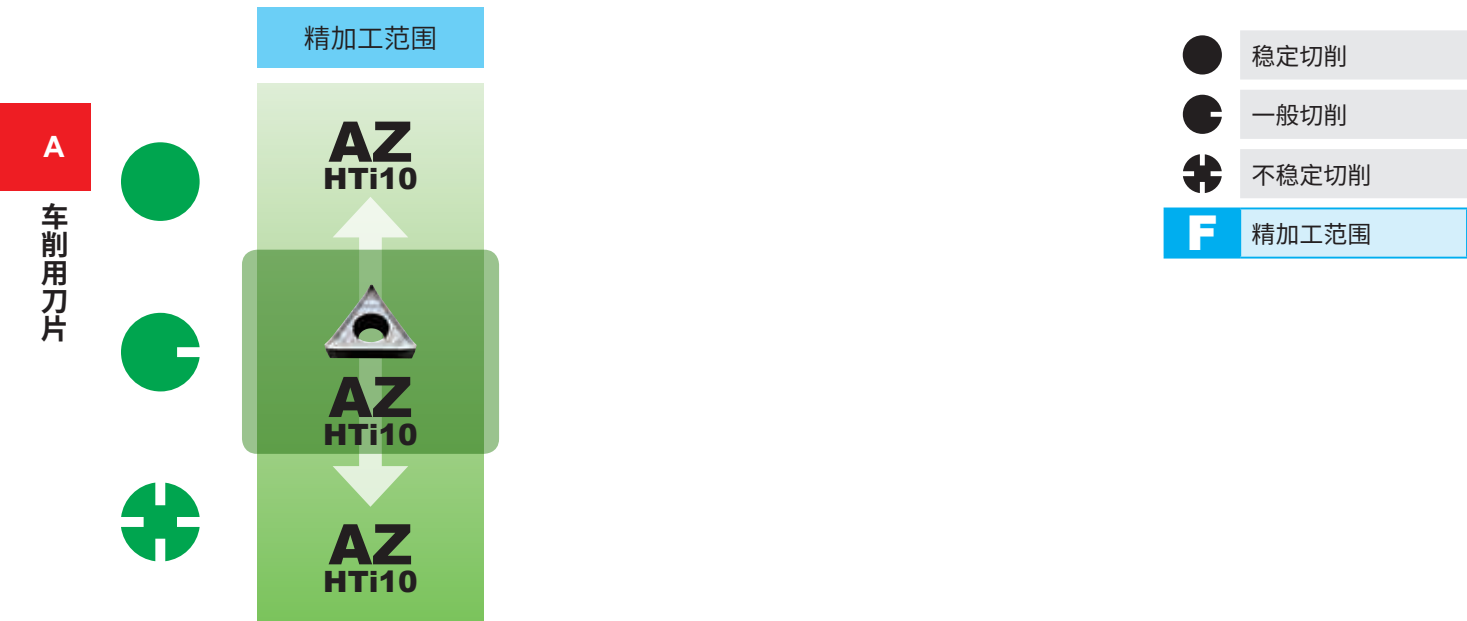
K 铸铁、球墨铸铁 (例: FC300)

带孔7°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, 无断屑槽 (无代号)	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, 无断屑槽 (无代号)	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, 无断屑槽 (无代号)	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00

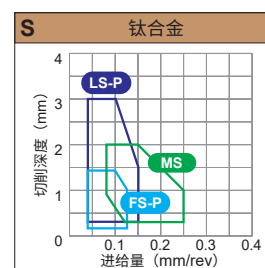
外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐



N 铝合金 (例：A6061, A7075)
带孔7°正角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
● 一般切削	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
⊕ 不稳定切削	F	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00



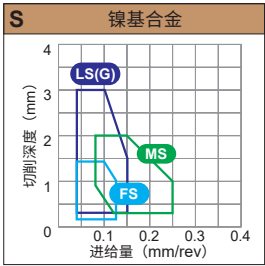
S 钛合金 (例: Ti-6Al-4V)

带孔7°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
一般切削	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
不稳定切削	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00

外圆车削加工刀片材料・断屑槽的推荐



S 镍基合金 (例: Inconel718)
带孔7°正角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FS	MP9005	25—95	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9005	25—95	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9005	20—80	0.08—0.25	0.30—2.00
● 一般切削	F	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9015	20—75	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	FS	MP9025	15—25	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(M)	MP9025	15—25	0.06—0.20	0.20—1.00
	M	MS	MP9025	15—20	0.08—0.25	0.30—2.00



P 软钢 (例：SS400, S10C)
无孔11°正角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	F	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
	F	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00

外圆车削加工刀片材料·断屑槽的推荐



P 碳钢、合金钢 (例: S45C, SCM440)
无孔11°正角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
◐ 一般切削	F	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	R-R/L	UTi20T	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00



K 铸铁、球墨铸铁 (例：FC300)

无孔11°正角刀片

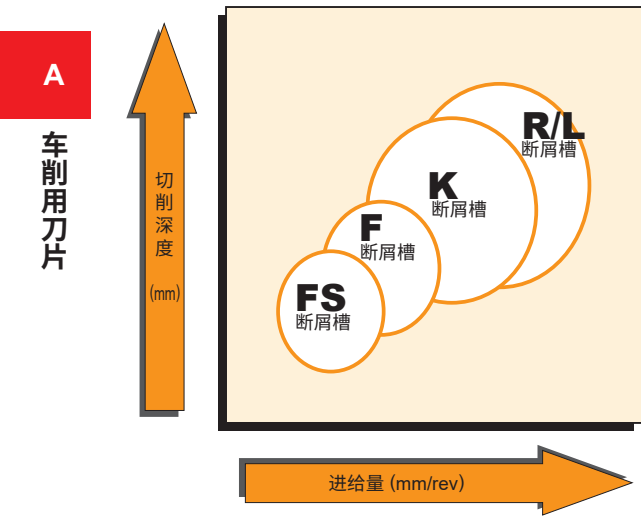
vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽(无代号)	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽(无代号)	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽(无代号)	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽(无代号)	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	R-R/L	UTi20T	80—115	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽(无代号)	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽(无代号)	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00

精密级刀片断屑槽系统

研削型断屑槽(负角刀片)

■ 选择标准

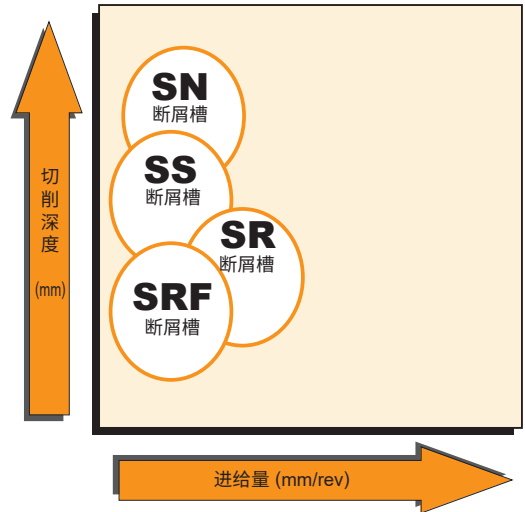


■ 断屑槽的特点和刀片一览

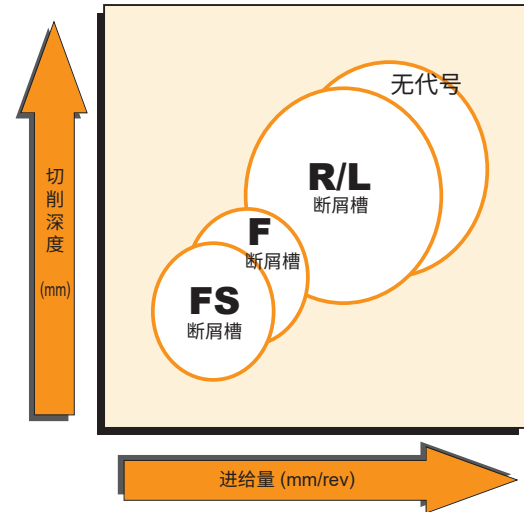
代号	特点	DNGG型	SNGG型	TNGG型	VNGG型
FS	● 精密精加工用 ● 优先切屑处理的窄边导向断屑槽 ● 刀刃锋利, 加工表面精度良好	—	—		—
F	● 精加工用 ● 控制切屑排出的导向断屑槽 ● 刀刃锋利, 加工表面精度良好	—	—		—
K	● 轻切削加工用的平行断屑槽 ● 用于小~中进给量条件下切屑处理性能良好	—	—		—
R/L	● 中切削加工用的平行断屑槽 ● 中进给量条件下切屑处理性能良好				

研削型断屑槽(正角刀片)

高精度小型零部件车削加工用



一般车削加工用



A
车削用刀片

断屑槽的特点和刀片一览

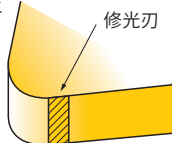
代号	特点	CCET型	CCGT型	DCET型	DCGT型	VBET型
SRF	● 控制切屑排出的导向断屑槽。 ● 尖锐切削刃,加工表面精度良好。	—	—	—		
SR	● 适用于自动车床加工的中切削用宽边导向断屑槽。 ● 控制切屑排出的低切削力。		—		—	
SS	● 自动车床轻切削加工用的平行断屑槽 ● 小进给量条件下切屑处理优先型	—		—		—
SN	● 自动车床加工用通用平行断屑槽 ● 小~中进给量条件下切屑处理性能良好					

代号	特点	CCGH/CCGT型	CPGT型	DCGT型	TPGH型	TCGT型	VBGT/VCGT型	WBGT型	WCGT型	WPGT型
FS	● 精密精加工用 ● 优先切屑处理的窄边导向断屑槽 ● 刀刃锋利,加工表面精度良好	—	—	—		—	—	—	—	
F	● 精加工用 ● 控制切屑排出的导向断屑槽 ● 刀刃锋利,加工表面精度良好				—				—	—
R/L	● 轻切削加工用的导向断屑槽 ● 用于小~中进给量条件下切屑处理性能良好	—	—	—	—	—	—	—		—
无代号	● 轻切削加工用 ● 用于小~中进给量条件下切屑处理性能良好	—		—	—	—	—	—	—	—

修光刃刀片

所谓修光刃刀片

- 修光刃刀片如下图所示，在刀尖圆弧半径与直线刀的接合部设有修光刃(精加工刃)。
- 与原有刀片相比，进给速度即使提高至2倍，也能保持原有加工表面粗糙度。
- 在高进给量条件下更能发挥效果。



●加工表面粗糙度改善

即使用原来加工条件，进给量即使提高也能改善加工表面的粗糙度。

●效率提高

提高进给量不仅能缩短加工时间，同时将粗加工与精加工两道工序合并成一个工序从而提高生产率。

●提高寿命

提高进给量，加工一个工件时间缩短、每个刃角加工的工件数量增加。因能防止刮擦磨损，也延迟了刀具磨损时间。

●改善切屑处理

大进给量使切屑厚度增加，切屑易折断，改善了切屑处理性能。

A

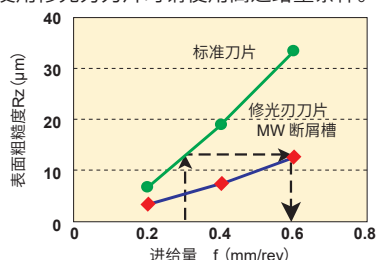
车削用刀片

修光刃刀片 + 大进给量(原进给量的2倍)

加工表面粗糙度相同

标准刀片 + 现进给量条件

※使用修光刃刀片时请使用高进给量条件。



<加工条件>
工件材料:S45C
刀片:CNMG120408-
切削速度=200m/min
切削深度=1.5mm
进给速度=0.2~0.6mm/rev
湿式外圆切削

<例> 维持原表面粗糙度，进给提高至2倍(0.3→0.6)!

■修光刃刀片 + 大进给量加工

- 加工时间缩短(每个工件)
- 加工数增加(单位时间)
- 改善切屑处理

■修光刃刀片 + 现进给量加工

- 工序压缩(粗+精加工→一次完成)

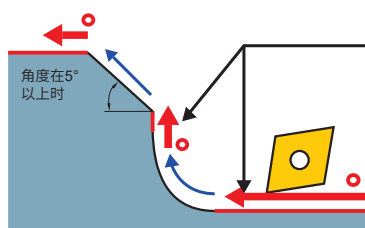
- 诸经费(单位时间人工费)降低
- 生产率提高
- 生产线停止情况减少

<实现成本降低!!>

■用修光刃刀片时可获得表面粗糙度的估算

修光刃用于内外圆及端面加工能发挥较好效果

※在加工圆弧或5°以上的斜面时，加工面粗糙度与标准刀片相同。



$$R_z(W) = R_z \times 0.5$$

$R_z(W)$ = 用修光刃刀片加工时加工表面粗糙度

R_z : 现加工表面粗糙度(使用标准刀片)

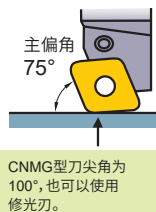
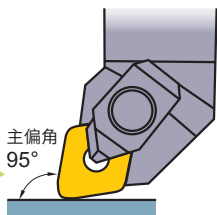
— 用修光刃刀片有效果
— 用修光刃刀片无效果

■用CNMG·WNMG·CCMT型刀片时无需特别注意

●刀柄无限制

标准刀柄可直接使用。
(※但大进给量时推荐用高刚性的双重夹紧式车刀刀柄)

无限制

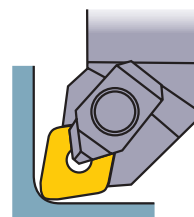


主偏角 75°
CNMG型刀尖角为100°，也可以使用修光刃。

●加工程序不需修正

现有程序可直接使用。
(CNMG·WNMG·CCMT型依据ISO/ANSI。)

不需修正



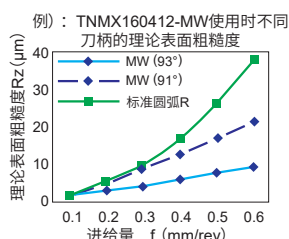
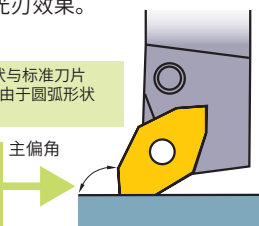
■DNMX·TNMX型刀片因前端为特殊形状使用时需注意

●刀柄有限制

为使修光刃发挥其效果，请使用主偏角93°的刀柄。
使用91°刀柄能发挥少许修光刃效果(参照下图)。其他主偏角刀柄(60°、90°、107°等)不能发挥修光刃效果。

DNMX、TNMX的孔形状与标准刀片(DNMG·TNMG)相同。由于圆弧形状特殊，故标记为“X”。

指定 93°

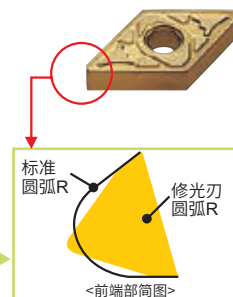


●加工程序要修正

有时会产生加工误差。
请根据需要修改程序。

(DNMX·TNMX型不依据ISO/ANSI标准，详细请参照下页说明。)

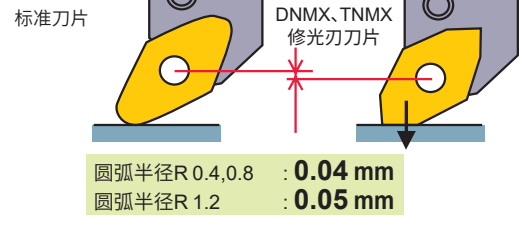
需要修正



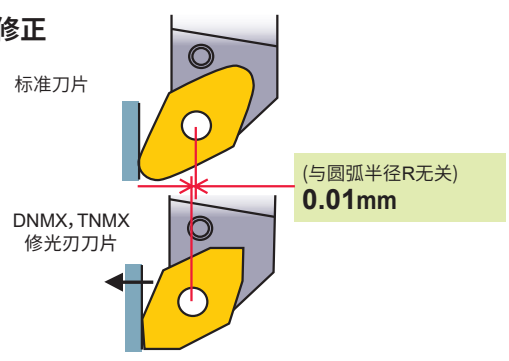
■ DNMX・TNMX型刀片加工程序的修正方法

基础顺序)修正Z轴方向、X轴方向
修正与标准刀片在Z轴方向、X轴方向之差。

X轴方向修正

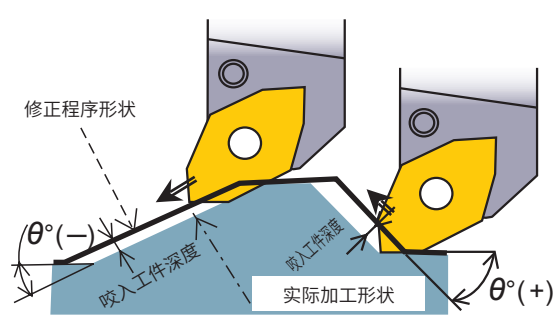


Z轴方向修正



A) 斜面部修正 ※需首先实施基本顺序。

因咬入工件(最大为0.05mm)请进行偏离法线方向修正
注1) 修正量为负值处($\theta = 60^\circ \sim 70^\circ$)相对工件有切削残余部分,此时请向靠近法线方向修正。



按圆弧半径R、斜角区分的修正值一览表

圆弧半径 R	斜角 θ°															
	-25—-15	-10	-5	0	5	10	15	20—35	40	45	50	55	60—65	70	75—85	90
1.2	0.04	0.03	0.01	0	0.02	0.03	0.04	0.05	0.04	0.04	0.02	0.01	-0.01	0	0.01	0
0.8	0.03	0.02	0.01	0	0.01	0.02	0.03	0.04	0.03	0.03	0.02	0	-0.01	0	0.01	0
0.4	0.02	0.01	0.01	0	0.01	0.01	0.02	0.02	0.02	0.01	0.01	0	-0.01	-0.01	0	0

数值→+向:偏离修正,一向:靠近修正(mm)

B) R部修正 ※需首先实施基本顺序。

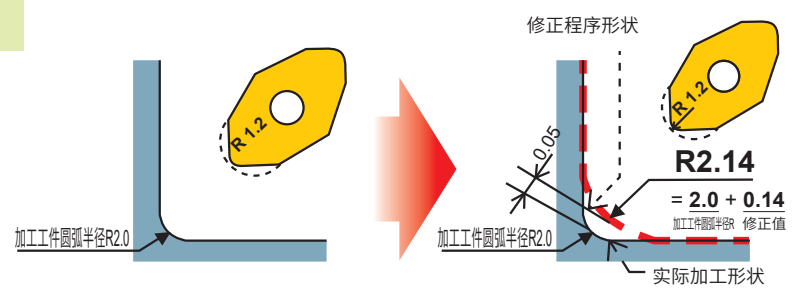
与加工斜面一样,会产生咬入现象,请改变工件半径(增加修正量)。

加工工件圆弧半径R修正值 = 加工工件圆弧半径R + 修正量
※此时不进行圆弧半径R的补正

例):用圆弧半径R1.2型刀片,加工工件圆弧半径为R2.0时。

使用刀片的圆弧半径R 加工工件圆弧半径R修正值

- 圆弧半径R0.4 → 加工工件圆弧半径R +0.05(mm)
- 圆弧半径R0.8 → 加工工件圆弧半径R +0.11(mm)
- 圆弧半径R1.2 → 加工工件圆弧半径R +0.14(mm)



简易补正方法) 采取圆弧半径R补正方法时:
加工程序不需修正,但因为用近似值补正,会产生最大±0.03mm的加工误差。

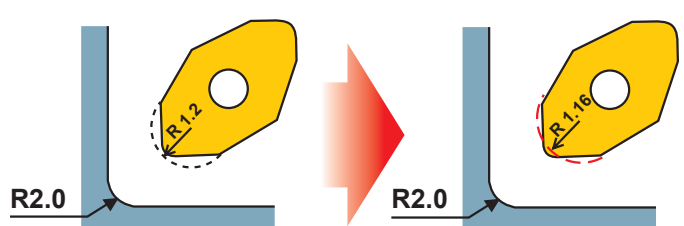
圆弧半径R补正 请输入各圆弧半径R的补正值。

圆弧半径R补正值 = 近似值
※此时不进行加工工件程序修正

例): 使用圆弧半径R1.2型刀片,加工工件圆弧半径R2.0时

使用刀片的圆弧半径R 圆弧半径R补正值(近似值)

- 圆弧半径R0.4 → R0.36(mm)
- 圆弧半径R0.8 → R0.76(mm)
- 圆弧半径R1.2 → R1.16(mm)



其他) DNMX、TNMX补正值相同。请按照圆弧半径R的大小区分。

车削用刀片材料

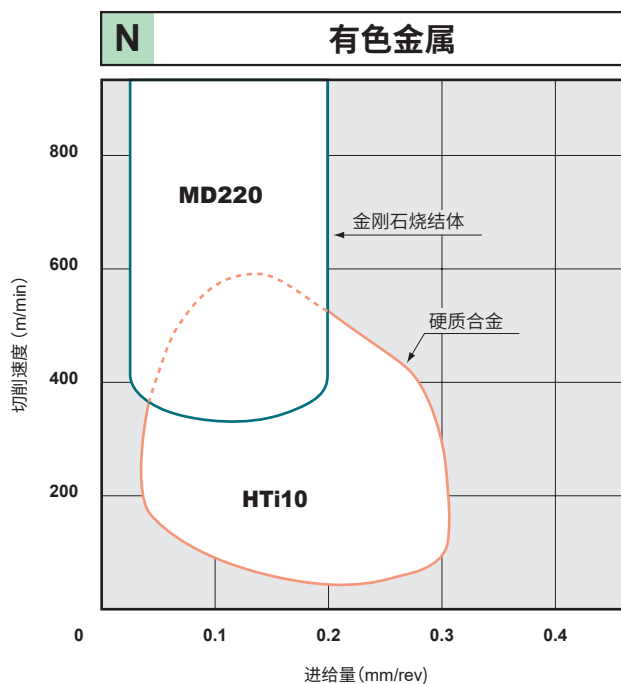
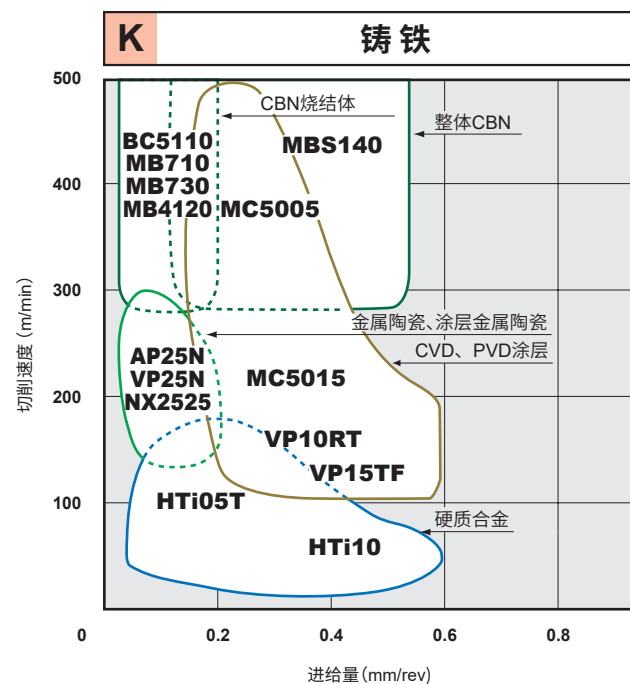
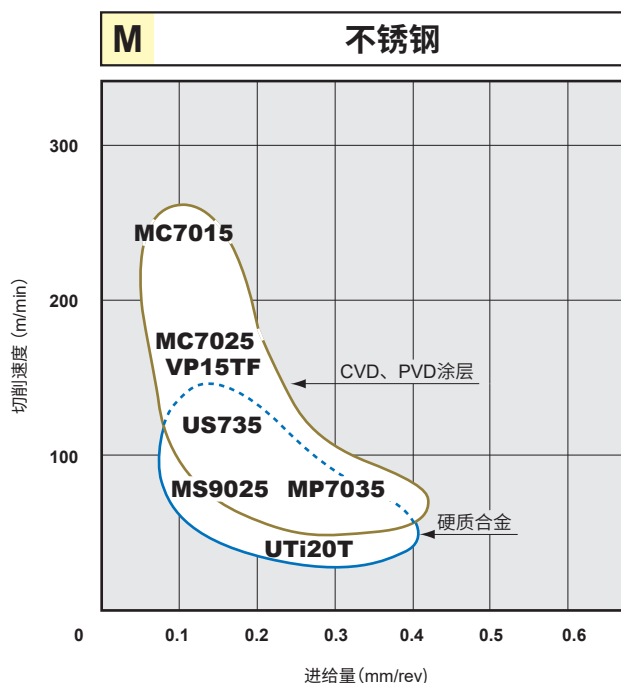
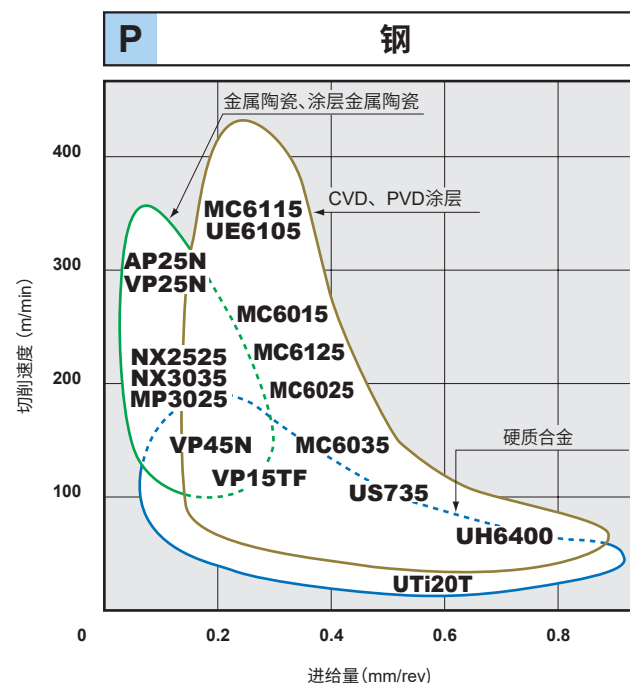
●车削用刀片材料

ISO使用 分类代号	涂层		金属陶瓷	涂层 金属陶瓷	硬质合金	涂层 CBN	CBN (CBN 烧结体)	PCD (金刚石 烧结体)
	CVD	PVD						
钢 P	10 NEW MC6115 UE6105 MC6015 MY5015 UE6110 NEW MC6125 UE6020 MC6025 MC6035 UH6400	10 VP10RT VP10MF MS6015 VP15TF VP20MF VP20RT	10 NX2525 NX3035	10 AP25N VP25N MP3025 VP45N				
	20							
	30							
	40							
不锈钢 M	10 MC7015 US7020	10 VP10RT VP10MF NEW MS9025 VP15TF VP20MF VP20RT	10 NX2525	10 AP25N VP25N				
	20							
	30	MC7025 US735						
	40		MP7035					
铸铁 K	10 MC5005 UC5105 MC5015 UC5115 MY5015 MH515 NEW	10 VP10RT VP15TF VP20RT	10 NX2525	10 AP25N VP25N	10 HTi05T HTi10	10 NEW BC5110	10 MB710 MB730 NEW MB4120	
	20							
	30							
有色金属 N	10							
	20							
	30							
耐热合金、 钛合金 S	10 US905	10 MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT NEW MP9025 VP20RT			10 MT9005 RT9005 MT9015 RT9010		10 MB730	
	20							
	30	MS9025 NEW						
高硬度钢 H	10 BC8105 BC8110 NEW BC8210 BC8120 NEW BC8220 BC8130						10 NEW MB8110 NEW MB8120 NEW MB8130	
	20							
	30							

A

车削用刀片

车削适用范围



A

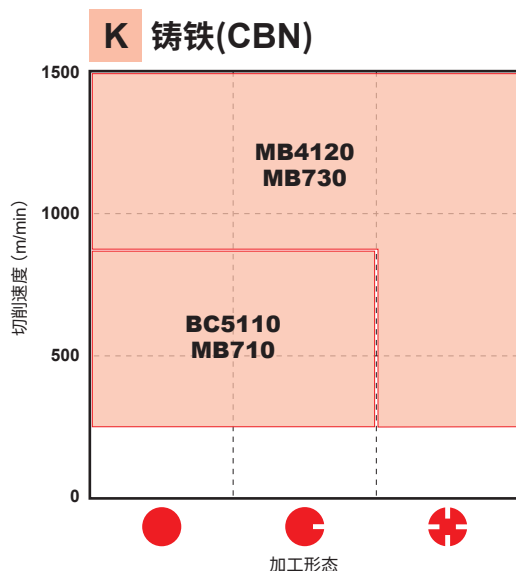
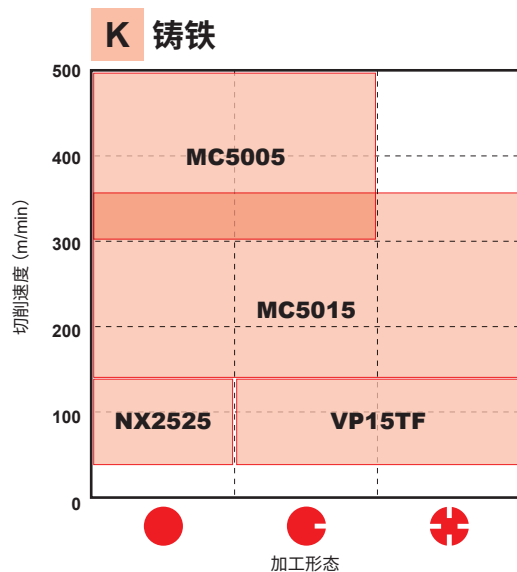
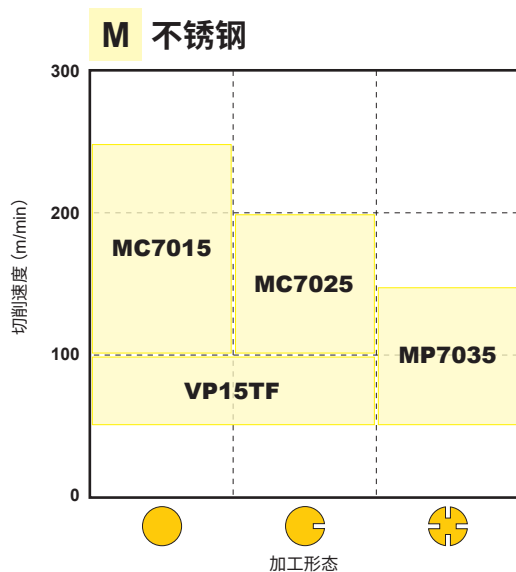
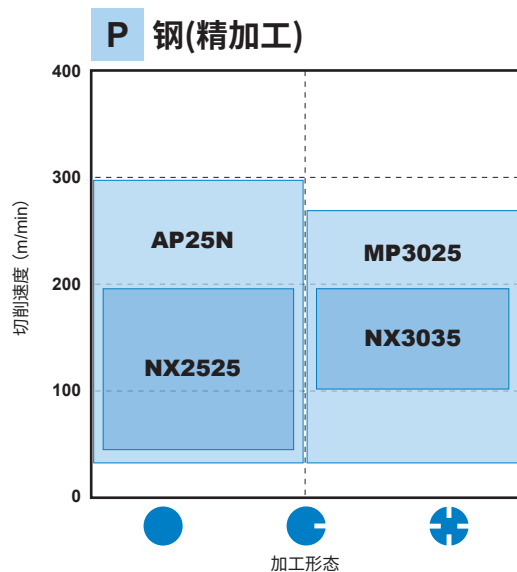
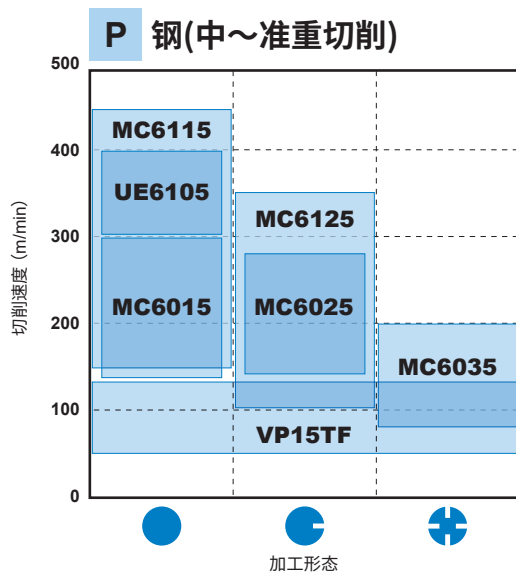
车削刀片

车削适用范围

●不同工件材料, 在不同切削速度与加工形态下的推荐刀片材料。

A

车削用刀片



加工形态



稳定切削

连续切削
加工余量固定的切削
非黑皮切削
工件夹紧刚性高的切削

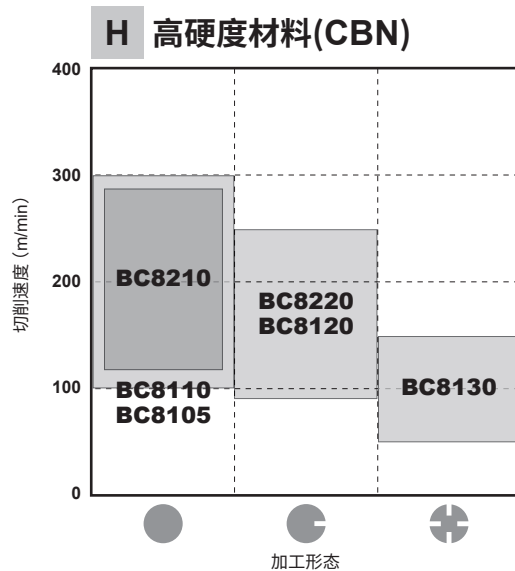
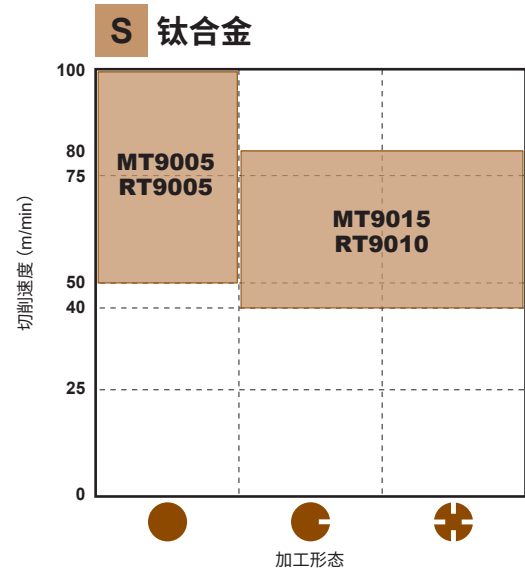
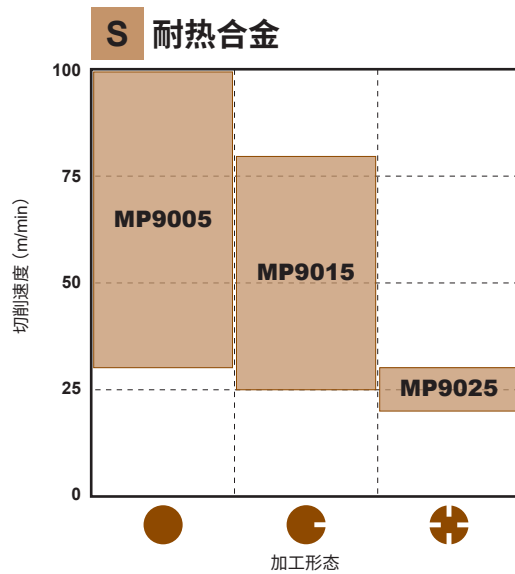
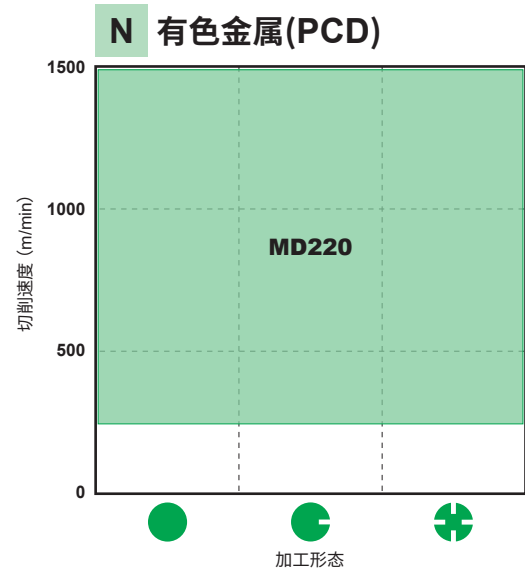
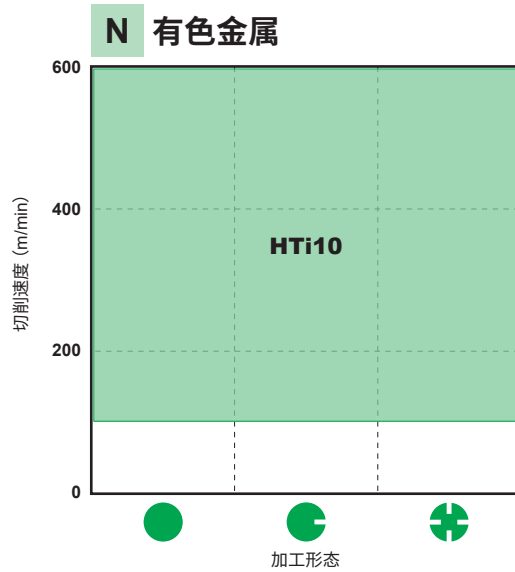


一般切削



不稳定切削

激烈的断续切削
加工余量变化大的切削
工件夹紧刚性低的切削



A

车削用刀片

涂层硬质合金(CVD)

- 特殊强韧结晶组织提高了耐磨损性与耐破损性。
- 通用性好,可以集约工具。

选择标准

车削

A
车削用刀片

工件材料	切削方式	选择材料	推荐切削速度 (m/min)	ISO 使用分类 代号	适用范围
P 钢	连续切削	UE6105	300 (200 – 400)	P 10 20 30 40	
		MC6115	300 (150 – 450)		
	断续切削	MC6125	200 (100 – 350)		
		MC6035	150 (80 – 200)		
M 不锈钢	连续切削	MC7015	200 (160 – 250)	M 10 20 30 40	
		MC7025	150 (120 – 200)		
	连、断续切削	US735	100 (80 – 120)		
K 铸铁 球墨铸铁	连续切削	MC5005	300 (200 – 400)	K 10 20 30	
	断续切削	MC5015	250 (150 – 300)		
S 耐热合金	连、断续切削	US905	80 (50 – 100)	S 5	

结合性与结晶生长方向控制技术得到强化, 稳定性与耐磨损性飞跃提升。

MC6115

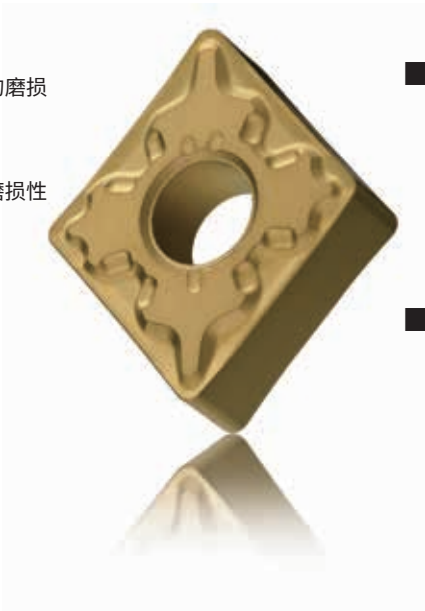


磨损识别层 外观颜色易于识别刀尖部的磨损

超级
纳米结构
Al₂O₃ 层 高温时也可实现出色的耐磨损性

超强的结合力 涂层牢固结合

微细柱状 TiCN 层 耐磨损性强的涂层



“超级”纳米结构技术

通过改进以往的纳米结构技术, Al₂O₃的结晶生长控制技术进一步提高。形成更加致密且均一的结晶颗粒, 使耐磨损性飞跃提升并有利于寿命改善。

强劲的结合力

采用强劲的结合力, 与以往技术相比, 成功实现微细化组织。因此 Al₂O₃层与TiCN层的结合面积增大, 可提高涂层的结合力、抑制涂层剥离。

材料特性

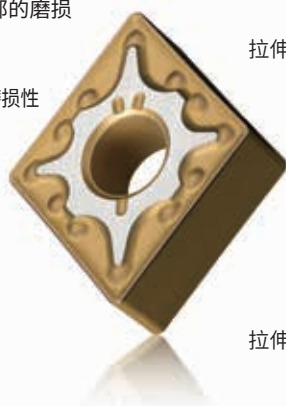
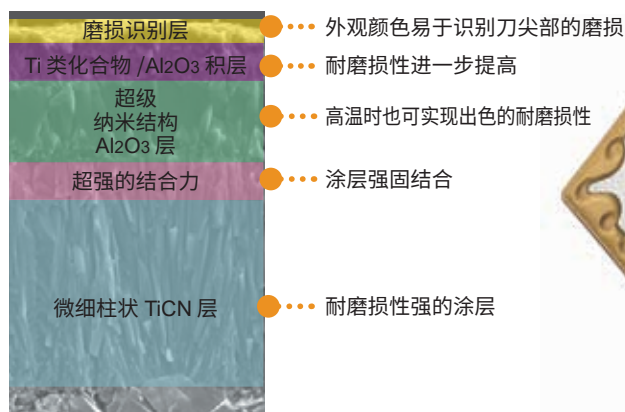
工件材料	材料	硬质合金基体	涂层	
		硬度(HRA)	物质	厚度
P	钢	UE6105	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6115	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6015	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		UE6110	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6125	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6025	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		UE6020	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6035	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		UH6400	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
M	不锈钢	MC7015	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	薄膜
		US7020	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	薄膜
		MC7025	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	薄膜
		US735	多层Ti化合物	薄膜
K	铸铁 球墨铸铁	MC5005	TiCN-Al ₂ O ₃	厚膜
		UC5105	TiCN-Al ₂ O ₃	厚膜
		MC5015	TiCN-Al ₂ O ₃	厚膜
		UC5115	TiCN-Al ₂ O ₃	厚膜
	耐热铸钢	MH515	TiCN-Al ₂ O ₃	厚膜
S	耐热合金	US905	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	薄膜

注1) 硬度为内部硬度的代表值。

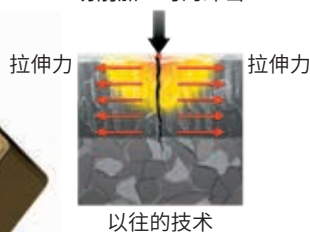
抑制突发破损

通过缓和涂层的拉伸应力,可抑制刀尖在不稳定加工时受到冲击产生的龟裂延伸。MC6100 系列与以往产品相比,成功降低了80%的残余拉伸应力。

MC6125



切削加工时的冲击



以往产品在切削加工时受到的冲击力易集中,受拉伸应力的影响,裂纹延伸到涂层内部,成为破损发生的原因。

应力缓和

MC6100 系列成功缓和和拉伸应力,可分散切削加工时的冲击,抑制异常破损。

涂层硬质合金(PVD)

- PVD涂层在相同条件下与硬质合金材料相比寿命提高。
- 即使在锋利的刃口上也可覆以此涂层,且涂覆时基体不发生软化变质。

A

车削用刀片

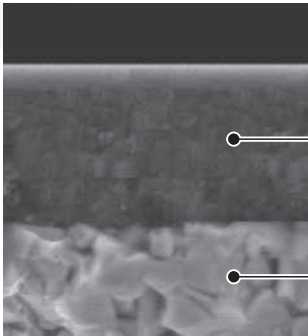
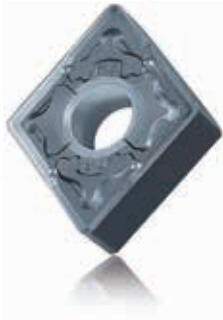
- 选择标准
- 车削

工件材料	选择材料	推荐切削速度 (m/min)	ISO 使用 分类代号	适用范围
P 钢	VP10RT	120 (100 – 150)	P 10 20 30 40	VP10RT MS6015 VP15TF
	VP15TF	100 (50 – 150)		
M 不锈钢	VP10RT	120 (100 – 150)	M 10 20 30 40	VP10RT MS9025 VP15TF MP7035
	VP15TF	120 (100 – 150)		
	MP7035	115 (90 – 145)		
K 铸铁	VP10RT	120 (100 – 150)	K 10 20 30	VP10RT VP15TF
	VP15TF	120 (100 – 150)		
S 耐热合金	MP9005	60 (30 – 100)	S 10 20 30	MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT MS9025 NEW MP9025
	MP9015	50 (25 – 80)		
	MP9025	25 (20 – 30)		

难切削材料车削加工用刀片系列

NEW

MP9005/MP9015/MP9025



“高铝技术”
(Al,Ti)N单层涂层

专用硬质合金基体

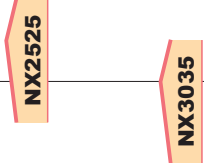
ISO 等级	材料	材料开发理念	用途
S01	MP9005	重视耐磨损性的高等级材料	耐热合金 精加工～中切削
S10	MP9015	通用性出色的第一推荐材料	耐热合金 中～准重切削
S30	NEW MP9025	重视刀尖稳定性的低等级材料	耐热合金 断续、轻～粗切削

金属陶瓷

- 组织的大幅优化及特殊合金结合相, 提高了耐磨损性与耐破损性。
- 应用范围广, 可以集约工具。
- 湿式切削用NX3035。
- 干式切削用NX2525。

选择标准

车削

工件材料	切削方式	选择材料	推荐切削速度 (m/min)	ISO 使用 分类代号	适用范围
P 钢	连续切削	NX2525	220 (180 – 250)	P 10 20	
	断续切削	NX3035	200 (190 – 260)		
M 不锈钢	连续切削	NX2525	100 (65 – 135)	M 10 20	
K 铸铁 球墨铸铁	精加工	NX2525	180 (150 – 210)	K 10 20	

材料特性

材料	硬度(HRA)
NX2525	92.2
NX3035	91.5

注1) 硬度为内部硬度的代表值。

A

车削用刀片

涂层金属陶瓷

● 涂层金属陶瓷是金属陶瓷基体里含有PVD涂层，耐磨损 性与耐破损性优，发挥稳定的性能。

A

车削用刀片

■ 选择标准

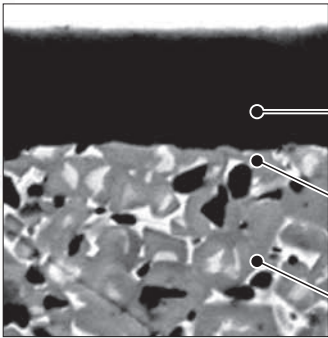
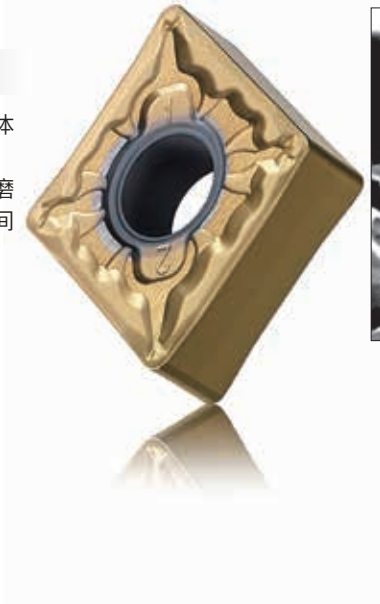
● 车削

工件材料	切削方式	选择材料	推荐切削速度 (m/min)	ISO 使用 分类代号	适用范围
P	连续切削	VP25N AP25N	260 (200 — 315)	P	VP25N, AP25N, MP3025, VP45N
	断续切削	MP3025	250 (195 — 300)		
K	精加工	VP25N AP25N	190 (155 — 225)	K	VP25N, AP25N

在小型零部件等的大量生产中发挥出色性能。

MP3025

MP3025 是在专用基体上涂覆 PVD 涂层，结合性提高、后刀面磨损均匀，因而可长时间维持良好的加工面。



耐磨损性、耐粘结性出色的 TiCN 类涂层膜

与涂层结合力出色的表面平滑基体材料

耐破损性、耐热冲击性出色的基体材料

硬质合金

●按照用途系列化了刀具材料, 钢、铸铁都能切削的通用UTi20T系列, 适合于切削铸铁、有色 金属、非金属的HTi系列, 适合于耐热合金、钛 合金的RT系列刀具。

■ 选择标准

●车削

工件材料	选择材料	推荐切削速度 (m/min)	ISO 使用 分类代号	适用范围
P 钢	UTi20T	110 (90 – 130)	10	
			20	
			30	UTi20T
M 不锈钢	UTi20T	100 (80 – 115)	10	
			20	
			30	UTi20T
K 铸铁	HTi05T	155 (115 – 195)	10	HTi05T
	HTi10	130 (105 – 130)	20	HTi10
	UTi20T	100 (85 – 120)	30	UTi20T
N 有色金属	HTi10	500 (300 – 700)	10	
			20	HTi10
			30	
S 耐热合金 钛合金	MT9005 RT9005	75 (50 – 100)	10	MT9005 RT9005
	MT9015 RT9010	60 (40 – 80)	20	MT9015 RT9010
			30	MT9015 RT9010

■ 材料特性

ISO使用分类代号	合金成分	特 点	工件材料
P M	WC-TiC-TaC-Co系	耐热性、耐塑性变形性能出色。	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁
K N	WC-Co系	强度高, 耐机械磨损性强。	铸铁、有色金属、非金属
S	WC-Co系	耐热性、耐磨损性能出色。	耐热合金、钛合金

■ 合金特性

ISO使用分类代号	材料	硬度 (HRA)
P M	UTi20T	90.5
K N	HTi05T	92.5
	HTi10	92.0
S	MT9005/RT9005	92.2
	MT9015/RT9010	91.8

注1) 硬度为内部硬度的代表值。

A

车削用刀片

超微粒合金

(整体刀具)

●超微粒合金等采用了细微的WC硬质相, 较之一般硬质合金具有更好的耐磨性及韧性。

■ 按用途不同的选择标准

刀具	选择材料	工件材料
印刷电路板用钻头	SF10 MF10 MF20	非金属
整体钻头	TF15	钢、铸铁
整体立铣刀	HTi10 TF15 MF10	钢、铸铁
滚刀 铰刀 丝锥及其它	TF15 MF20 MF30	钢、铸铁及其它

■ 材料特性

材料	材料特性 ※		ISO 使用分类代号	耐磨损性	耐破损性	耐腐蚀性
	硬度 (HRA)	抗弯强度 (GPa)				
HTi10	92.0	3.2	K10	◎	○	○
TF15	91.0	4.0	K20	◎	○	◎
SF10	92.7	3.8	K01	◎	○	◎
MF10	93.0	4.0	K01	◎	○	◎
MF20	92.0	4.4	K10	○	◎	◎
MF30	90.7	4.3	K20	○	◎	◎

※ HIP 后的值

注1) 硬度为内部硬度的代表值。

A

车削用刀片

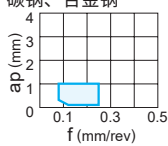
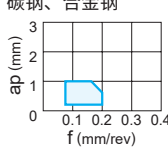
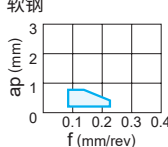
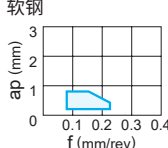
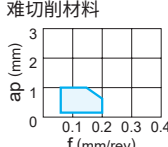
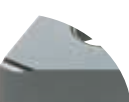
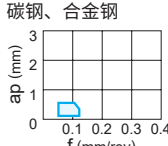
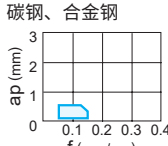
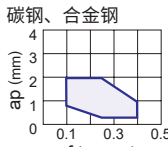
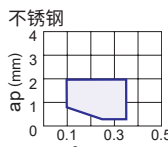
This image shows a full page of a notebook or ledger. At the top left corner, there are two Chinese characters "笔记" (Bǐjì), which translates to "Notes" or "Journal". The rest of the page is filled with evenly spaced horizontal lines, typical of a ruled notebook. The lines are thin and light gray, providing a guide for writing without being distracting.

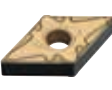
车削用刀片一览表

带孔负角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	FP 	碳钢·合金钢精加工用第一推荐断屑槽 控制切屑在高进给加工中的堵塞、柔软的被切削材料的切屑搁浅。 用大前角控制低刚度工件加工的抖振和工件变形。	碳钢、合金钢  刀尖部分 20° 主切削刃部分 20° CNMG120408-FP
		FH 	碳钢、合金钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 在小切削深度、低进给量的条件下,实现稳定的切屑处理。	碳钢、合金钢  刀尖部分 12° 主切削刃部分 12° CNMG120408-FH
		FS 	软钢精加工用第二推荐断屑槽 在小切削深度、低进给量的条件下,实现稳定的切屑处理。 尖锐刃形,切削锋利性高。 直线切削刃,产生的毛刺小。	软钢  刀尖部分 16° 主切削刃部分 8° CNMG120408-FS
		FY 	软钢精加工用第一推荐断屑槽 有效控制切屑连续的现象。 广泛适用于软钢精加工的领域。	软钢  刀尖部分 15° 主切削刃部分 15° 0.2 mm CNMG120408-FY
	G	FJ 	用于精切削难切削材料的内插断屑槽 更适合加工耐热合金、钛合金。 尖锐切削刃,加工表面精度高。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。	难切削材料  刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CNGG120404-FJ
		R/L-FS 	精密精加工用 优先切屑处理的窄边导向断屑槽。 尖锐切削刃,加工表面精度高。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° TNMG160404R-FS
		R/L-F 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃,加工表面精度高。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° TNMG160404R-F
轻切削用	M	LP 	碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 轻切削范围,可实现稳定的切屑处理性。 采用曲线切削刃,可顺畅排出切屑。	碳钢、合金钢  刀尖部分 15° 主切削刃部分 11° 0.1 mm 0.2 mm CNMG120408-LP
		LM 	不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽 轻切削范围,可实现稳定的切屑处理性。 大前角实现了出色的毛刺抑制性能。	不锈钢  刀尖部分 15° 主切削刃部分 20° 0.50 mm CNMG120408-LM

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圓形 	断屑槽
	CNMG_FP  ↻ A100	DNMG_FP  ↻ A107	SNMG_FP  ↻ A115	TNMG_FP  ↻ A121	VNMG_FP  ↻ A128	WNMG_FP  ↻ A132		FP 
	CNMG_FH  ↻ A100	DNMG_FH  ↻ A107	SNMG_FH  ↻ A115	TNMG_FH  ↻ A121	VNMG_FH  ↻ A128	WNMG_FH  ↻ A132		FH 
	CNMG_FS  ↻ A100	DNMG_FS  ↻ A107	SNMG_FS  ↻ A115	TNMG_FS  ↻ A121	VNMG_FS  ↻ A128	WNMG_FS  ↻ A132		FS 
	CNMG_FY  ↻ A100	DNMG_FY  ↻ A107		TNMG_FY  ↻ A121		WNMG_FY  ↻ A132		FY 
	CNMG_FJ  ↻ A100	DNMG_FJ  ↻ A107			VNMG_FJ  ↻ A128			FJ 
				TNMG_R/L-FS  ↻ A121				R/L-FS 
				TNMG_R/L-F  ↻ A121	VNMG_R/L-F  ↻ A128			R/L-F 
	CNMG_LP  ↻ A100	DNMG_LP  ↻ A108	SNMG_LP  ↻ A115	TNMG_LP  ↻ A122	VNMG_LP  ↻ A128	WNMG_LP  ↻ A132		LP 
	CNMG_LM  ↻ A100	DNMG_LM  ↻ A108	SNMG_LM  ↻ A115	TNMG_LM  ↻ A122	VNMG_LM  ↻ A128	WNMG_LM  ↻ A132		LM 

A

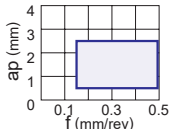
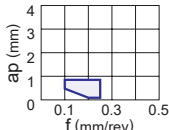
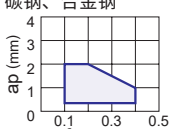
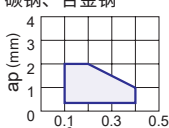
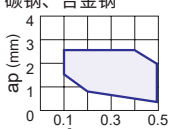
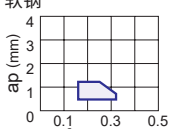
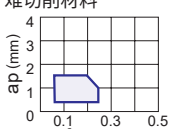
车削用刀片

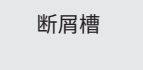
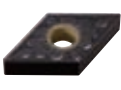
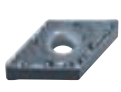
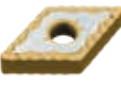
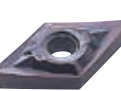
车削用刀片一览表

带孔负角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	M	LK 	铸铁轻切削用第一推荐断屑槽 采用较窄的正棱边刃形,实现低切削阻力,得到良好的加工面。	铸铁  主切削刃部分 15° 0.15 mm 6° CNMG120408-LK
		LS 	难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽 不锈钢轻切削用第二推荐断屑槽 切削深度小于刀尖圆弧半径R的切削中,切屑处理性能能大幅提高。	耐热合金  20° 0.4 mm 刀尖部分 20° 0.6 mm 主切削刃部分 CNMG120408-LS
		SH 	碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 适合轻切削领域内的小切削深度、高进给领域。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。 推荐用于硬度HB160—250的工件材料。	碳钢、合金钢  15° 刀尖部分 15° 0.2 mm 主切削刃部分 CNMG120408-SH
		SA 	碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 在轻切削领域的低进给量加工领域,切屑处理性出色。 波浪形切削刃可用于仿形、提拉加工。 推荐用于硬度HB200—300的工件材料。	碳钢、合金钢  25° 0.3 mm 刀尖部分 10° 主切削刃部分 25° 0.34 mm CNMG120408-SA
		SW 	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁轻切削用修光刃刀片 进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽,防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢  18° 0.15 mm 刀尖部分 7° 主切削刃部分 18° 0.15 mm CNMG120408-SW
		SY 	软钢轻切削用第一推荐断屑槽 有效控制切屑。 广泛适用于软钢的轻切削领域。	软钢  10° 刀尖部分 主切削刃部分 10° 0.2 mm CNMG120408-SY
		MJ 	难切削材料轻切削用第二推荐断屑槽 更适合用于耐热合金、钛合金。 尖锐切削刃,加工表面精度良好。 曲线形切削刃,可顺利排出切屑。 轻~中切削领域中耐边界损伤性出色。	难切削材料  13° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 CNMG120408-MJ
	G	MJ 	难切削材料轻切削用第二推荐断屑槽 G级双面断屑槽(D型、V型是单面断屑槽)。 尖锐切削刃,加工表面精度良好。 更适合用于耐热合金、钛合金。 曲线形切削刃,可顺利排出切屑。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	难切削材料  13° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 CNGG120408-MJ
		R/L-K 	轻切削用 平行断屑槽。 在低~中进给量条件下切屑处理良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° 0.25 mm TNGG160404R-K

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圓形 	断屑槽 
	CNMG_LK  ↻ A101	DNMG_LK  ↻ A108	SNMG_LK  ↻ A115	TNMG_LK  ↻ A122	VNMG_LK  ↻ A129	WNMG_LK  ↻ A133		LK 
	CNMG_LS  ↻ A101	DNMG_LS  ↻ A108		TNMG_LS  ↻ A122	VNMG_LS  ↻ A129	WNMG_LS  ↻ A133		LS 
	CNMG_SH  ↻ A101	DNMG_SH  ↻ A108	SNMG_SH  ↻ A115	TNMG_SH  ↻ A122	VNMG_SH  ↻ A129	WNMG_SH  ↻ A133		SH 
	CNMG_SA  ↻ A101	DNMG_SA  ↻ A109	SNMG_SA  ↻ A116	TNMG_SA  ↻ A122	VNMG_SA  ↻ A129	WNMG_SA  ↻ A133		SA 
	CNMG_SW  ↻ A101	DNMX_SW  ↻ A109		TNMX_SW  ↻ A122		WNMG_SW  ↻ A133		SW 
	CNMG_SY  ↻ A101	DNMG_SY  ↻ A109	SNMG_SY  ↻ A116	TNMG_SY  ↻ A123		WNMG_SY  ↻ A133		SY 
	CNMG_MJ  ↻ A101	DNMG_MJ  ↻ A109		TNMG_MJ  ↻ A123	VNMG_MJ  ↻ A129	WNMG_MJ  ↻ A133		MJ(M) 
	CNGG_MJ  ↻ A101	DNGM_MJ  ↻ A109			VNGM_MJ  ↻ A129			MJ(G) 
				TNGG_R/L-K  ↻ A123				R/L-K 

A

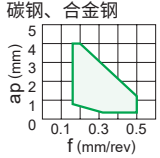
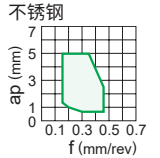
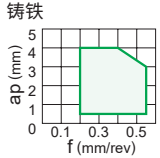
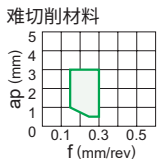
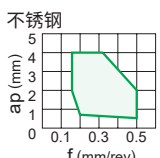
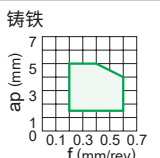
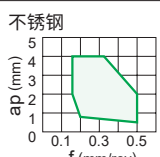
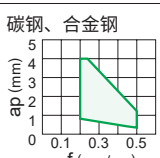
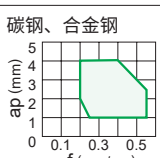
车削用刀片

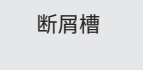
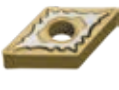
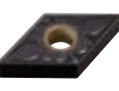
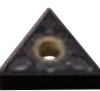
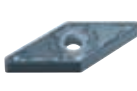
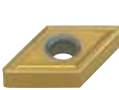
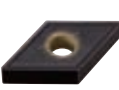
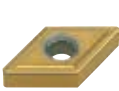
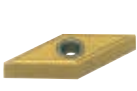
车削用刀片一览表

带孔负角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	M	MP 	碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 广泛适用于中切削领域及轻切削的更高切削领域。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。 兼具切削锋利性及耐破损性的切削刃形状。	碳钢、合金钢  15° 0.15 mm 刀尖部分 11° 0.2 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MP
		MM 	不锈钢中切削用第一推荐断屑槽 通过模拟操作解析技术所得出的棱边形状，抑制了刀尖部位的塑性变形，实现长寿命。	不锈钢  6° 0.3 mm 刀尖部分 10° 0.3 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MM
		MK 	铸铁中切削用第一推荐断屑槽 兼备出色的切削锋利性与刀尖强度，适用于通用领域。	铸铁  15° 0.25 mm 主切削刃部分 3° 刀尖部分 CNMG120408-MK
		MS 	难切削材料中切削用第一推荐断屑槽。 不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 2段大前角，可有效断屑。 适用于MP9005, MP9015, MP9025, MT9015	难切削材料  25° 0.5 mm 刀尖部分 15° 主切削刃部分 CNMG120408-MS
		MS 	不锈钢、软钢、难切削材料中切削用第一推荐断屑槽 尖锐切削刃，切削锋利性高。 通用性高的全周断屑槽形状。 适用于MP9005, MP9015, MP9025, MT9015以外的材料。	不锈钢  25° 0.5 mm 刀尖部分 15° 主切削刃部分 CNMG120408-MS
		GK 	铸铁中切削用第二推荐断屑槽 通用性出色的全周断屑槽。 平坦棱边维持较高的刀尖稳定性。	铸铁  15° 0.25 mm 主切削刃部分 CNMG120408-GK
		GM 	不锈钢轻~中切削用第二推荐断屑槽 作为LM和MM的第二推荐断屑槽。 轻~中切削领域中有出色的耐边界损伤性。	不锈钢  25° 0.5 mm 刀尖部分 15° 主切削刃部分 CNMG120408-GM
		MA 	碳钢、合金钢中切削用通用型断屑槽 更适合通用领域。 正棱边刃形，切削锋利性高。	碳钢、合金钢  22° 0.2 mm 刀尖部分 6° 主切削刃部分 CNMG120408-MA
		MH 	碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 扁平棱边刃形，切削刃强度高。 合适的容屑槽，切屑处理性良好。	碳钢、合金钢  16° 0.25 mm 刀尖部分 16° 0.35 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MH

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圓形 	断屑槽 
	CNMG_MP  ↻ A102	DNMG_MP  ↻ A109	SNMG_MP  ↻ A116	TNMG_MP  ↻ A123	VNMG_MP  ↻ A129	WNMG_MP  ↻ A134		MP 
	CNMG_MM  ↻ A102	DNMG_MM  ↻ A109	SNMG_MM  ↻ A116	TNMG_MM  ↻ A123	VNMG_MM  ↻ A129	WNMG_MM  ↻ A134		MM 
	CNMG_MK  ↻ A102	DNMG_MK  ↻ A110	SNMG_MK  ↻ A116	TNMG_MK  ↻ A123	VNMG_MK  ↻ A129	WNMG_MK  ↻ A134		MK 
	CNMG_MS  ↻ A102	DNMG_MS  ↻ A110	SNMG_MS  ↻ A116	TNMG_MS  ↻ A123	VNMG_MS  ↻ A130	WNMG_MS  ↻ A134		MS 
	CNMG_MS  ↻ A103	DNMG_MS  ↻ A110	SNMG_MS  ↻ A117	TNMG_MS  ↻ A123	VNMG_MS  ↻ A130	WNMG_MS  ↻ A134		MS 
	CNMG_GK  ↻ A103	DNMG_GK  ↻ A110	SNMG_GK  ↻ A117	TNMG_GK  ↻ A124	VNMG_GK  ↻ A130	WNMG_GK  ↻ A135		GK 
	CNMG_GM  ↻ A103	DNMG_GM  ↻ A110	SNMG_GM  ↻ A117	TNMG_GM  ↻ A124	VNMG_GM  ↻ A130	WNMG_GM  ↻ A135		GM 
	CNMG_MA  ↻ A103	DNMG_MA  ↻ A111	SNMG_MA  ↻ A117	TNMG_MA  ↻ A124	VNMG_MA  ↻ A130	WNMG_MA  ↻ A135		MA 
	CNMG_MH  ↻ A103	DNMG_MH  ↻ A111	SNMG_MH  ↻ A117	TNMG_MH  ↻ A124	VNMG_MH  ↻ A130	WNMG_MH  ↻ A135		MH 

A

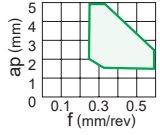
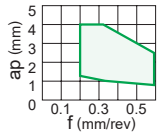
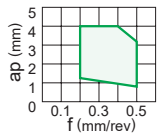
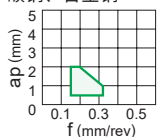
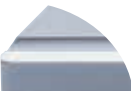
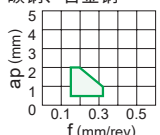
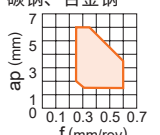
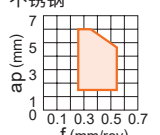
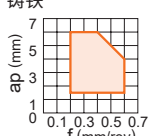
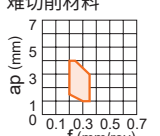
车削用刀片

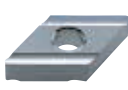
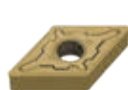
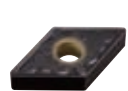
车削用刀片一览表

带孔负角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	M	无代号 	碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 扁平棱边刃形，切削刃强度高。 通用性高的全周断屑槽形状。	碳钢、合金钢  15° 0.25 mm 刀尖部分 15° 0.25 mm 主切削刃部分 CNMG120408
		MW 	用于中切削碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的修光刃刀片 进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽，防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢  19° 0.25 mm 刀尖部分 19° 0.3 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MW
		R/L-ES 	不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 兼备刀尖强度与切削锋利性，适用于从小切削深度到中切削的广泛领域。 有切削方向，因此有效控制切屑排出。	不锈钢  主切削刃部分 15° 0.16 mm TNMG160404R-ES
		R/L-2G 	碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 兼备刀尖强度与切削锋利性，适用于从轻切削到中切削的广泛领域。 研磨型断屑槽。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° 0.2 mm TNMG160404R-2G
		R/L 	中切削用 平行断屑槽。 中进给量条件下，切屑处理良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° 0.25 mm TNMG160408R
准重切削用	M	RP 	碳钢、合金钢准重切削用第一推荐断屑槽 适于断续切削、黑皮切削。 优化的前角设计，可实现强韧刀尖，低切削阻力	碳钢、合金钢  3° 0.33 mm 刀尖部分 0.33 mm 主切削刃部分 CNMG120408-RP
		RM 	不锈钢准重切削用第一推荐断屑槽 更合适的棱边角和刀口修磨形状，使断续切削时有着出色的耐破损性。	不锈钢  3° 0.32 mm 刀尖部分 6° 0.32 mm 主切削刃部分 CNMG120408-RM
		RK 	碳钢、合金钢、不锈钢准重切削用 采用以往产品3倍以上的安装面积与宽棱边，在断续切削、黑皮切削中发挥出色的切削刃稳定性。	铸铁  主切削刃部分 15° 0.35 mm CNMG120408-RK
		RS 	难切削材料准重切削用第一推荐断屑槽 不锈钢准重切削用第二推荐断屑槽 采用正棱边，提高耐粘性，抑制低速加工时的粘结崩刃、边界磨损。	难切削材料  20° 0.2 mm 刀尖部分 20° 0.2 mm 主切削刃部分 CNMG120408-RS

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
	CNMG  ↻ A104	DNMG  ↻ A111	SNMG  ↻ A117	TNMG  ↻ A125	VNMG  ↻ A130	WNMG  ↻ A135	RNMG  ↻ A114	无代号 
	CNMG_MW  ↻ A104	DNMX_MW  ↻ A111		TNMX_MW  ↻ A125		WNMG_MW  ↻ A135		MW 
				TNMG_R/L-ES  ↻ A125				R/L-ES 
				TNMG_R/L-2G  ↻ A125				R/L-2G 
		DNGG_R/L  ↻ A111	SNGG_R/L  ↻ A118	TNGG_R/L  ↻ A126	VNGG_R/L  ↻ A131			R/L 
	CNMG_RP  ↻ A104	DNMG_RP  ↻ A111	SNMG_RP  ↻ A118	TNMG_RP  ↻ A126		WNMG_RP  ↻ A135		RP 
	CNMG_RM  ↻ A104	DNMG_RM  ↻ A112	SNMG_RM  ↻ A118	TNMG_RM  ↻ A126		WNMG_RM  ↻ A136		RM 
	CNMG_RK  ↻ A105	DNMG_RK  ↻ A112	SNMG_RK  ↻ A118	TNMG_RK  ↻ A126		WNMG_RK  ↻ A136		RK 
	CNMG_RS  ↻ A105	DNMG_RS  ↻ A112	SNMG_RS  ↻ A118	TNMG_RS  ↻ A127		WNMG_RS  ↻ A136		RS 

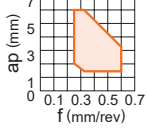
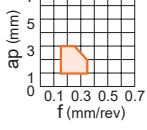
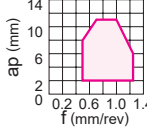
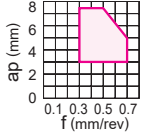
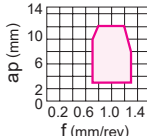
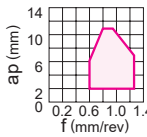
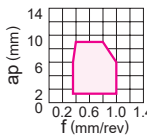
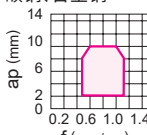
A

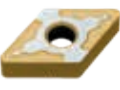
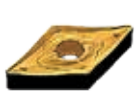
车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔负角刀片

A
车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
准重切削用	M	GH 	碳钢、合金钢、铸铁准重切削用第二推荐断屑槽 适于断续切削、黑皮切削。 宽棱边与大容量槽组合，实现高进给量加工。	铸铁  18° 0.32 mm 刀尖部分 18° 0.32 mm 主切削刃部分 CNMG120408-GH
		GJ 	难切削材料准重切削用第二推荐断屑槽 切削锋利性好，前刀面耐磨损性强的刀尖形状。 大容量槽，切屑排出性能良好。	难切削材料  18° 0.15 mm 刀尖部分 18° 0.15 mm 主切削刃部分 CNMG120408-GJ
重切削用	M	HX 	碳钢、合金钢重切削用第一推荐断屑槽 适用于重切削领域的中间切削范围。 直线形切削刃与倒棱使切削锋利性与刀刃强度同时得到保证。 可变棱边与波浪形断屑槽，切屑处理性能良好。 具有合适的容屑槽，切屑排出性能良好。	碳钢、合金钢  23° 0.43 mm 刀尖部分 21° 0.52 mm 主切削刃部分 CNMM190616-HX
		HL 	不锈钢重切削用第一推荐断屑槽 碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽 平棱边窄，切削力低。切屑分断性好。	不锈钢  15° 0.34 mm CNMM190616-HL
		HR 	碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽 刀尖强度高。 即使是高进给、大切深，切屑排出也良好。	碳钢、合金钢  20° 0.58 mm CNMM250924-HR
		HV 	碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽 适用于重切削领域的最大切削范围。 宽棱边与大倒棱实现高刀刃强度。 宽断屑槽防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢  20° 0.68 mm 刀尖部分 20° 0.68 mm 主切削刃部分 SNMM190616-HV
		HZ 	碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽 适用于重切削领域的最低切削范围。 正棱边与曲线形切削刃使切削力降低。 滴水状断屑槽可提高切屑处理性能，且不增加切削力。	碳钢、合金钢  22° 0.42 mm 刀尖部分 22° 0.42 mm 主切削刃部分 CNMM190616-HZ
		HM 	碳钢、合金钢、不锈钢重切削用第二推荐断屑槽 平棱边设计，兼备刀尖强度及切削锋利性。	碳钢、合金钢  16° 0.32 mm CNMM190616-HM

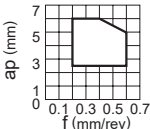
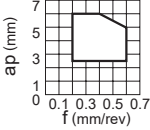
	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽 
	CNMG_GH  ↻ A105	DNMG_GH  ↻ A112	SNMG_GH  ↻ A119	TNMG_GH  ↻ A127		WNMG_GH  ↻ A136		GH 
	CNMG_GJ  ↻ A105	DNMG_GJ  ↻ A112				WNMG_GJ  ↻ A136		GJ 
	CNMM_HX  ↻ A105		SNMM_HX  ↻ A119					HX 
	CNMM_HL  ↻ A105	DNMM_HL  ↻ A112	SNMM_HL  ↻ A119	TNMM_HL  ↻ A127				HL 
	CNMM_HR  ↻ A106		SNMM_HR  ↻ A119					HR 
	CNMM_HV  ↻ A106		SNMM_HV  ↻ A119					HV 
	CNMM_HZ  ↻ A106	DNMM_HZ  ↻ A113	SNMM_HZ  ↻ A119	TNMM_HZ  ↻ A127				HZ 
	CNMM_HM  ↻ A106		SNMM_HM  ↻ A119					HM 

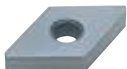
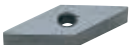
A

车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔负角刀片

用途		精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
A	车削用刀片	铸铁切削用	M	无  铸铁重切削用第一推荐断屑槽 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0°  CNMA120408	
		G	无  铸铁重切削用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁  0°  DNGA150408		

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
	CNMA  ➡ A106	DNMA  ➡ A113	SNMA  ➡ A120	TNMA  ➡ A127	VNMA  ➡ A131	WNMA  ➡ A136		无(M) 
		DNGA  ➡ A113	SNGA  ➡ A120	TNGA  ➡ A127	VNGA  ➡ A131			无(G) 

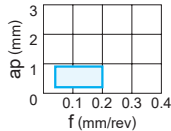
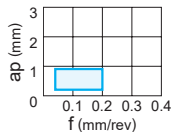
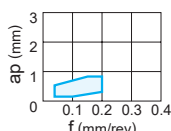
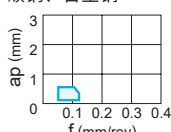
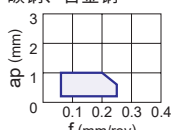
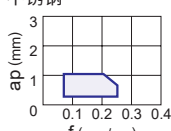
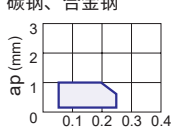
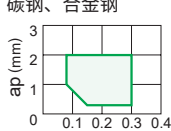
A
车削刀片

车削用刀片一览表

带孔5°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	FP 	碳钢·合金钢、软钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽凸起, 使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。保持刀尖部的强度, 防止突发的损伤。	碳钢、合金钢  6° 刀尖部分 6° 主切削刃部分 VBMT110304-FP
		FM 	不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽凸起, 使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。保持刀尖部的强度, 防止突发的损伤。	不锈钢  6° 刀尖部分 6° 主切削刃部分 VBMT110304-FM
		FV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合, 切削锋利性高。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 VBMT110304-FV
	G	R/L-F 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃, 加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  13° 主切削刃部分 VBGT110304R-F
轻切削用	M	LP 	碳钢·合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结, 抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽, 适用于广泛的领域。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 VBMT110304-LP
		LM 	不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结, 抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽, 适用于广泛的领域。	不锈钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 VBMT110304-LM
		LS 	难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽 防止与刀片产生粘结, 抑制加工面白浊。	难切削材料  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 VBMT110304-LS
		SV 	碳钢、合金钢、不锈钢轻切削用第二推荐断屑槽 大前角, 切削锋利性高。 半岛形断屑槽, 1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 VBMT110304-SV
	M			
		MP 	碳钢·合金钢、软钢中切削用第一推荐断屑槽 扁平棱边刃形, 兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状, 容屑槽大, 高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大, 减低高频振动和切屑堵塞。	碳钢、合金钢  25° 0.1 mm 刀尖部分 25° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404-MP

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
					VBMT_FP  ⊖ A168			FP 
					VBMT_FM  ⊖ A168			FM 
					VBMT_FV  ⊖ A168			FV 
					VBGT_R/L-F  ⊖ A168	WBGT_R/L-F  ⊖ A176		R/L-F 
					VBMT_LP  ⊖ A168			LP 
					VBMT_LM  ⊖ A168			LM 
					VBMT_LS  ⊖ A169			LS 
					VBMT_SV  ⊖ A169			SV 
					VBMT_MP  ⊖ A169			MP 

A

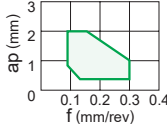
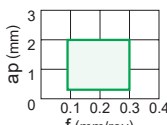
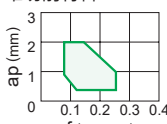
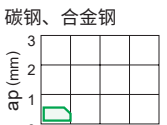
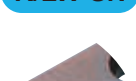
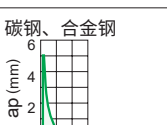
车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔5°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	M	MM 	不锈钢中切削用第一推荐断屑槽 扁平棱边刃形，兼备耐磨性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	不锈钢  25° 0.1 mm 刀尖部分 25° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404-MM
		MK 	铸铁中切削用第一推荐断屑槽 兼备出色的切削锋利性与刀尖强度，适用于通用领域。	铸铁  25° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404-MK
		MS 	难切削材料中切削用第一推荐断屑槽 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	难切削材料  25° 0.1 mm 刀尖部分 25° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404-MS
		无代号 	碳钢、合金钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 扁平棱边与大前角组合，同时确保刀刃强度与切削锋利性。	碳钢、合金钢  25° 0.1 mm 刀尖部分 25° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404
		MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性良好。 球形断屑槽适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢  18° 0.1 mm 刀尖部分 18° 0.1 mm 主切削刃部分 VBMT160404-MV
		R/L-MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性良好。 球形断屑槽适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢  20° 0.16 mm 刀尖部分 20° 0.16 mm 主切削刃部分 WBMTL30204R-MV
	E	R/L-SR 	适合自动车床加工用的中切削用 宽边导向断屑槽。 控制切屑排出的低切削力型。	碳钢、合金钢  30° 主切削刃部分 VBET1103V3R-SR
		R/L-SN 	适合自动车床加工用的中切削用 通用平行断屑槽。 在低、中进给量条件下，切屑处理良好。	碳钢、合金钢  20° 主切削刃部分 VBET1103V3R-SN
		R/LW-SN 	适合自动车床加工用的中切削用 通用平行断屑槽。 在低、中进给量条件下，切屑处理良好。 带修光刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  20° 主切削刃部分 VBET1103V3RW-SN
铸铁切削用	M	无 	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定，更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° 主切削刃部分 VBMW160408

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
					VBMT_MM  ➔ A169			MM 
					VBMT_MK  ➔ A169			MK 
					VBMT_MS  ➔ A169			MS 
					VBMT  ➔ A169			无代号 
					VBMT_MV  ➔ A169			MV 
						WBMT_R/L-MV  ➔ A176		R/L-MV 
					VBET_R/L-SR  ➔ A170			R/L-SR 
					VBET_R/L-SN  ➔ A170			R/L-SN 
					VBET_R/LW-SN  ➔ A170			R/LW-SN 
					VBMW  ➔ A170			无(M) 

A

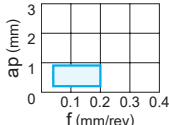
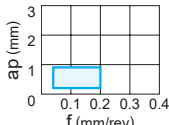
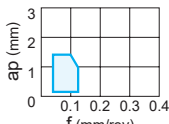
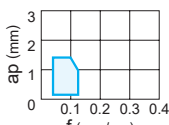
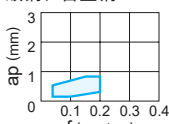
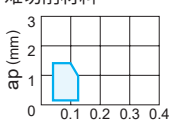
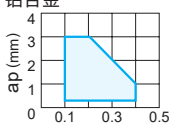
车削用刀片

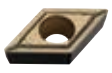
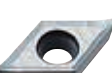
车削用刀片一览表

带孔7°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	FP 	碳钢、合金钢、软钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽凸起,使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度,防止突发的损伤。	碳钢、合金钢  6° 刀尖部分 6° 主切削刃部分 CCMT09T304-FP
		FM 	不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 刀尖前端的断屑槽凸起,使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度,防止突发的损伤。	不锈钢  6° 刀尖部分 6° 主切削刃部分 CCMT09T304-FM
	G	FS 	难切削材料精加工用第一推荐断屑槽 适合耐热合金、钛合金、钴铬合金的切削。 切削刃锋利,可实现良好的加工面粗糙度。 采用曲线切削刃,可顺畅排出切屑。	难切削材料  14° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 CCGT09T302M-FS
		FS-P 	钛合金精加工用第一推荐断屑槽 适合钛合金、铜合金的切削。 切削刃锋利,可实现良好的加工面粗糙度。 采用曲线切削刃,可顺畅排出切屑。 刀片表面采用镜面处理技术, 耐粘结性大幅提高。	钛合金  14° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 CCGT09T302M-FS-P
	M	FV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第二推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合,切削锋利性高。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 CCMT09T304-FV
		SVX 	碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 适于仿形加工的断屑槽形状,切屑处理良好。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 XCMT150304-SVX
	G	FJ 	难切削材料精加工用第二推荐断屑槽 更适于耐热合金、钛合金。 尖锐的切削刃,加工表面精度良好。 曲线形切削刃,可顺利排出切屑。	难切削材料  14° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 CCGT09T302-FJ
		AZ 	铝合金加工用 大前角与曲面切削刃形状相结合,切削锋利性出色。 采用优化设计的断屑槽形状,可有效控制切屑的流向。 刀片表面为镜面设计,可大幅度提高耐粘结性。	铝合金  30° 主切削刃部分 DCGT11T304-AZ
		R/L-F 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃,加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  17° 主切削刃部分 CCGT03S102L-F

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	25°菱形 	圆形 	断屑槽
	CCMT_FP  ➡ A140	DCMT_FP  ➡ A149	SCMT_FP  ➡ A158	TCMT_FP  ➡ A161	VCMT_FP  ➡ A171				FP 
	CCMT_FM  ➡ A140	DCMT_FM  ➡ A149	SCMT_FM  ➡ A158	TCMT_FM  ➡ A161	VCMT_FM  ➡ A171				FM 
	CCGT_FS  ➡ A140	DCGT_FS  ➡ A149							FS 
	CCGT_FS-P  ➡ A140	DCGT_FS-P  ➡ A149							FS-P 
	CCMT_FV  ➡ A140	DCMT_FV  ➡ A149	SCMT_FV  ➡ A158	TCMT_FV  ➡ A161	VCMT_FV  ➡ A171				FV 
							XCMT_SVX  ➡ A179		SVX 
	CCGT_FJ  ➡ A140								FJ 
	CCGT_AZ  ➡ A141	DCGT_AZ  ➡ A149		TCGT_AZ  ➡ A161	VCGT_AZ  ➡ A171			RCGT_AZ  ➡ A157	AZ 
	CCGT_L-F CCGH_R/L-F  ➡ A141	DCGT_R/L-F  ➡ A150		TCGT_R/L-F  ➡ A161	VCGT_R/L-F  ➡ A171				R/L-F 

A

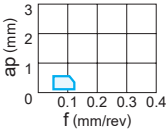
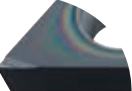
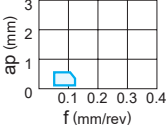
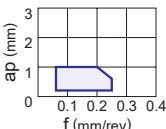
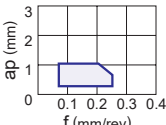
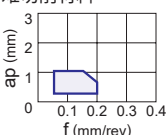
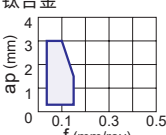
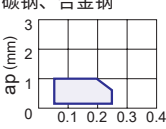
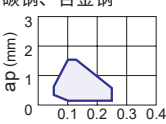
车削用刀片

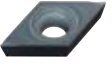
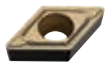
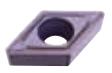
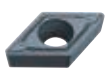
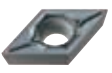
车削用刀片一览表

带孔7°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	G	R/L 	精加工用 导向断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 15° WCGT020104R
		NEW R-SRF 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃,加工表面精度良好。	碳钢、合金钢、不锈钢、难切削材料  主切削刃部分 15° DCGT11T301MR-SRF
轻切削用	M	LP 	碳钢·合金钢、软钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结,抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽,适用于广泛的领域。	碳钢、合金钢  刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° CCMT09T308-LP
		LM 	不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结,抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽,适用于广泛的领域。	不锈钢  刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° CCMT09T308-LM
		LS 	难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽 防止与刀片产生粘结,抑制加工面白浊。	难切削材料  刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° CCMT09T308-LS
	G	LS 	难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽 适合耐热合金、钛合金、钴铬合金的切削。 采用平行切削刃设计。 由小切削深度到中切削深度的广泛切削领域均可实现稳定的切屑处理性。	难切削材料  刀尖部分 12° 主切削刃部分 6° CCGT09T304M-LS
		LS-P 	钛合金轻切削用第一推荐断屑槽 适合钛合金、铜合金的切削。 采用平行切削刃设计。 由小切削深度到中切削深度的广泛切削领域均可实现稳定的切屑处理性。 刀片表面采用镜面处理技术,耐粘结性大幅提高。	钛合金  刀尖部分 12° 主切削刃部分 6° CCGT09T304M-LS-P
	M	SV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢轻切削用第二推荐断屑槽 大前角,切削锋利性高。 半岛形断屑槽,1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。	碳钢、合金钢  刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° CCMH060204-SV
		SW 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢轻切削用修光刃刀片 带修光刃,进给量可提升至以往的2倍。 正棱边刃形,提高切削锋利性。	碳钢、合金钢  刀尖部分 20° 主切削刃部分 16° 0.12 mm 0.12 mm 8° CCMT09T304-SW

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	25°菱形 	圆形 	断屑槽 
						WCGT_R/L  ➡ A177			R/L 
		DCGT_R-SRF NEW  ➡ A150							NEW R-SRF 
	CCMT_LP  ➡ A141	DCMT_LP  ➡ A150	SCMT_LP  ➡ A158	TCMT_LP  ➡ A162	VCMT_LP  ➡ A171				LP 
	CCMT_LM  ➡ A141	DCMT_LM  ➡ A150	SCMT_LM  ➡ A158	TCMT_LM  ➡ A162	VCMT_LM  ➡ A171				LM 
	CCMT_LS  ➡ A142	DCMT_LS  ➡ A150		NEW TCMT_LS  ➡ A162	VCMT_LS  ➡ A172				LS(M) 
	CCGT_LS  ➡ A142	DCGT_LS  ➡ A150			VCGT_LS  ➡ A172				LS(G) 
	CCGT_LS-P  ➡ A142	DCGT_LS-P  ➡ A151			VCGT_LS-P  ➡ A172				LS-P 
	CCMH_SV  ➡ A142	DCMT_SV  ➡ A151			VCMT_SV  ➡ A172				SV 
	CCMT_SW  ➡ A142								SW 

A

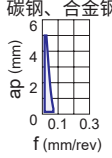
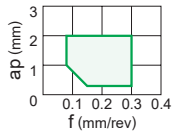
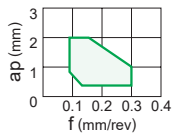
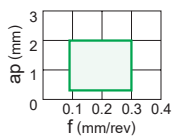
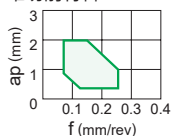
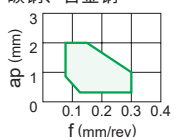
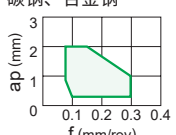
车削用刀片

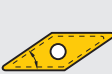
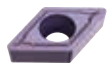
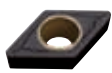
车削用刀片一览表

带孔7°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	G	R/L-SS	适合自动车床加工用的中切削用 平行断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 14° CCGT09T302R-SS
		MP	碳钢、合金钢、软钢中切削用第一推荐断屑槽 扁平棱边刀形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	碳钢、合金钢  0.1 mm 刀尖部分 18° 0.1 mm 主切削刃部分 18° CCMT09T308-MP
中切削用	M	MM	不锈钢中切削用第一推荐断屑槽 扁平棱边刀形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	不锈钢  0.1 mm 刀尖部分 18° 0.1 mm 主切削刃部分 18° CCMT09T308-MM
		MK	铸铁中切削用第一推荐断屑槽 兼备出色的切削锋利性与刀尖强度，适用于通用领域。	铸铁  主切削刃部分 18° 0.1 mm CCMT09T308-MK
		MS	难切削材料中切削用第一推荐断屑槽 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	难切削材料  0.1 mm 刀尖部分 18° 0.1 mm 主切削刃部分 18° CCMT09T308-MS
		无代号	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁中切削用第二推荐断屑槽 扁平棱边与大前角组合，同时确保刀刃强度与切削锋利性。	碳钢、合金钢  0.1 mm 刀尖部分 18° 0.1 mm 主切削刃部分 18° CCMT09T308
				主切削刃部分 15° 0.2 mm RCMX1204M0
		MV	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 正棱边刀形与大前角组合，切削锋利性高。 球形断屑槽，适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢  20° 0.18 mm 刀尖部分 12° 20° 0.18 mm 主切削刃部分 12° CCMH060204-MV
		MW	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用修光刀刀片 带修光刃，进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢  18° 0.2 mm 刀尖部分 7° 18° 0.2 mm 主切削刃部分 7° CCMT09T308-MW

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	25°菱形 	圆形 	断屑槽
	CCGT_R/L-SS  ↻ A143	DCGT_R/L-SS  ↻ A151							R/L-SS 
	CCMT_MP  ↻ A143	DCMT_MP  ↻ A151	SCMT_MP  ↻ A158	TCMT_MP  ↻ A162	VCMT_MP  ↻ A172				MP 
	CCMT_MM  ↻ A143	DCMT_MM  ↻ A151	SCMT_MM  ↻ A158	TCMT_MM  ↻ A162	VCMT_MM  ↻ A172				MM 
	CCMT_MK  ↻ A143	DCMT_MK  ↻ A152	SCMT_MK  ↻ A159	TCMT_MK  ↻ A163	VCMT_MK  ↻ A173				MK 
	CCMT_MS  ↻ A144	DCMT_MS  ↻ A152	NEW SCMT_MS  ↻ A159	NEW TCMT_MS  ↻ A163	VCMT_MS  ↻ A173				MS 
	CCMT  ↻ A144	DCMT  ↻ A152	SCMT  ↻ A159	TCMT  ↻ A163	VCMT  ↻ A173	WCMT  ↻ A177		RCMT  ↻ A157	无代号 
								RCMX  ↻ A157	
	CCMH_MV  ↻ A144	DCMT_MV  ↻ A152			VCMT_MV  ↻ A173				MV 
	CCMT_MW  ↻ A144								MW 

A

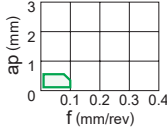
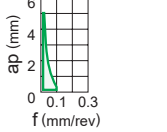
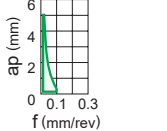
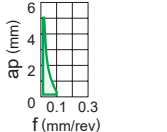
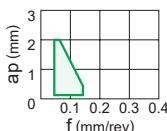
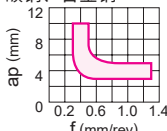
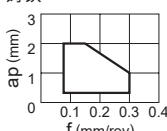
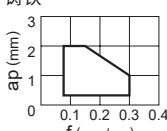
车削用刀片

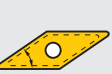
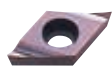
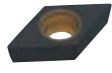
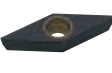
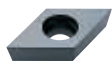
车削用刀片一览表

带孔7°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	E	R/L-SR 	适合自动车床加工用的中切削用 宽边导向断屑槽。 控制切屑排出的低切削力型。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 30° CCET09T3V3R-SR
	G	R/L-SN 	适合自动车床加工用的中切削用 通用平行断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 20° CCGT09T3V3R-SN
	E	R/L-SN 	适合自动车床加工用的中切削用 通用平行断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。 E级精度,适合精密加工。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 20° CCET09T3V3R-SN
	E	R/LW-SN 	适合自动车床加工用的中切削用 通用平行断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。 带修光刃,加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 20° CCET09T3V3RW-SN
	G	SMG 	适合自动车床加工用的中切削用 3维模压型断屑槽,切屑处理性能良好。 外周研磨型,切削锋利性高,适用于高精度加工。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。	碳钢、合金钢  刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CCGT09T304M-SMG
重切削用	M	RR 	碳钢、合金钢重切削用 大断屑槽防止大切削深度加工时切屑堵塞。 小凹坑群提高低切削深度加工时的切屑处理性能。	碳钢、合金钢  28° 0.3 mm RCMX2006M0-RR
铸铁切削用	M	无 	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° CCMW09T308
	G	无 	铸铁加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁  0° CCGW09T300

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	25°菱形 	圆形 	断屑槽
	CCET_R/L-SR  ➡ A145	DCET_R/L-SR  ➡ A153							R/L-SR 
	CCGT_R/L-SN  ➡ A146	DCGT_R/L-SN  ➡ A153							R/L-SN(G) 
	CCET_R/L-SN  ➡ A145	DCET_R/L-SN  ➡ A153							R/L-SN(E) 
	CCET_R/LW-SN  ➡ A146	DCET_R/LW-SN  ➡ A154							R/LW-SN 
	CCGT_SMG  ➡ A146	DCGT_SMG  ➡ A154							SMG 
								RCMX_RR  ➡ A157	RR 
	CCMW  ➡ A147	DCMW  ➡ A155	SCMW  ➡ A159	TCMW  ➡ A163	VCMW  ➡ A173				无(M) 
	CCGW  ➡ A147	DCGW  ➡ A155		TCGW  ➡ A163					无(G) 

A

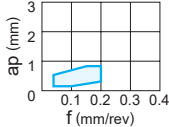
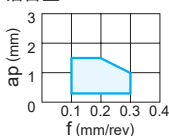
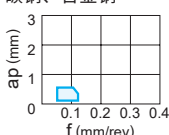
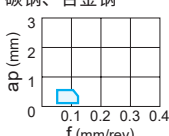
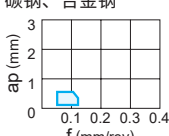
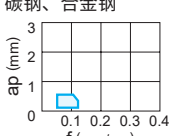
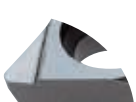
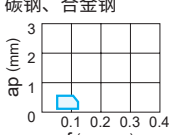
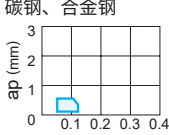
车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔11°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	M	FV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合，切削锋利性高。	碳钢、合金钢  18° 8° CPMH090304-FV
		无代号 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	铝合金  25° CPGT090304
		R/L-FS 	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金精加工用第二推荐断屑槽 优先切屑处理的窄边导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  15° TPGH090204R-FS
	M	R/L-F 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  15° CPMH090304R-F
		R/L-F 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  15° CPGT090304R-F
		R/L 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	碳钢、合金钢  10° TPGX090204R
	M	L 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	碳钢、合金钢  10° TPMX090204L
	E	SRF 	精加工用 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢  15° VPET080201R-SRF

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
	CPMH_FV  ➡ A148			TPMH_FV  ➡ A165				FV 
	CPGT  ➡ A148							无代号 
				TPGH_R/L-FS  ➡ A165		WPGT_R/L-FS  ➡ A178		R/L-FS 
	CPMH_R/L-F  ➡ A148							R/L-F(M) 
	CPGT_R/L-F  ➡ A148							R/L-F(G) 
				TPGX_R/L  ➡ A166				R/L 
				TPMX_L  ➡ A166				L 
					VPET_R/L-SRF  ➡ A175			SRF 

A

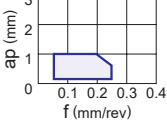
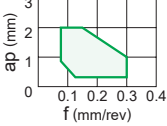
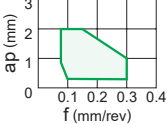
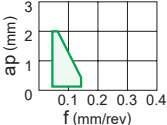
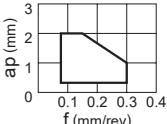
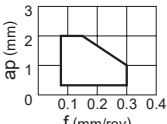
车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔11°正角刀片

A

车削用刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	M	SV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁轻切削用第一推荐断屑槽 大前角,切削锋利性高。 半岛形断屑槽,1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。	碳钢、合金钢  18° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 CPMH090304-SV
		无代号 	碳钢、合金钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽 全周型断屑槽,通用性高。	碳钢、合金钢  10° 刀尖部分 10° 主切削刃部分 CPMX090304
中切削用	M	MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁中切削用第一推荐断屑槽 正棱边刃形与大前角组合,切削锋利性高。 球形断屑槽,适用于广泛切削条件。	碳钢、合金钢  20° 0.2 mm 刀尖部分 8° 主切削刃部分 20° 0.2 mm 主切削刃部分 CPMH090304-MV
		SMG 	适合自动车床加工用的中切削用 3维模压型断屑槽,切屑处理性能良好。 外周研磨型,切削锋利性高,适用于高精度加工。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。	碳钢、合金钢  11° 刀尖部分 11° 主切削刃部分 VPGT110301M-SMG
铸铁切削用	M	无 	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° SPMW120308
	G	无 	铸铁加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁  0° SPGX120308

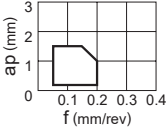
	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
	CPMH_SV  ➡ A148			TPMH_SV  ➡ A166				SV 
	CPMX  ➡ A148		SPMT  ➡ A160	TPMX  ➡ A166				无代号 
	CPMH_MV  ➡ A148			TPMH_MV  ➡ A167		WPMT_MV  ➡ A178		MV 
					VPGT_SMG  ➡ A175			SMG 
			SPMW  ➡ A160					无(M) 
			SPGX  ➡ A160	TPGX  ➡ A167				无(G) 

A

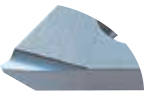
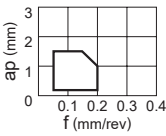
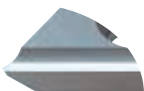
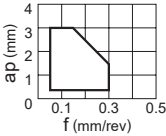
车削用刀片

车削用刀片一览表

带孔15°正角刀片

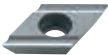
用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
铝合金切削用	G	R/L 	铝合金加工用 导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	铝合金  主切削刃部分  VDGX160302R

带孔20°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
铝合金切削用	G	R/L-F 	铝合金加工用 导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	铝合金  主切削刃部分  DEGX150402R-F
		R/L 	铝合金加工用 平行断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。 中进给量条件下切屑处理良好。	铝合金  主切削刃部分  DEGX150402R

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
					VDGX_R/L  ➔ A174			R/L 

A
车削用刀片

	80°菱形 	55°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	35°菱形 	80°六角形 	圆形 	断屑槽
		DEGX_R/L-F  ➔ A156						R/L-F 
		DEGX_R/L  ➔ A156		TEGX_R/L  ➔ A164				R/L 

车削用刀片一览表

无孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
车削切削用	M	无	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 0° SNMN120408
	G	无	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁 0° SNGN120408

无孔7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
车削切削用	G	无	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁 0° TCGN090204

无孔11°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
精加工用	G	R/L	精加工用 平行断屑槽。 低、中进给量条件下,切屑处理良好。	碳钢、合金钢 15° 主切削刃部分 SPGR090304R
轻、中切削用	M	无代号	碳钢、合金钢、不锈钢轻、中切削用 全周型断屑槽,通用性高。	碳钢、合金钢 0° 刀尖部分 主切削刃部分 SPMR090308
车削切削用	M	无	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 0° SPMN090308
	G	无	铸铁粗加工用 无断屑槽。 刀刃强度高、刀片落位稳定,更适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁 0° SPGN090308

	80°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	断屑槽
	CNMN  ➡ A137	SNMN  ➡ A138	TNMN  ➡ A139	无(M) 
		SNGN  ➡ A138	TNGN  ➡ A139	无(G) 

	80°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	断屑槽
			TCGN  ➡ A182	无 

	80°菱形 	90°正方形 	60°正三角形 	断屑槽
		SPGR_R  ➡ A181	TPGR_R/L  ➡ A183	R/L 
		SPMR  ➡ A181	TPMR  ➡ A183	无代号 
		SPMN  ➡ A181	TPMN  ➡ A183	无(M) 
		SPGN  ➡ A181	TPGN  ➡ A183	无(G) 

特殊用途刀片

用途	精度	对应刀柄	刀片
特殊	G	TL车刀	RTG  ➡ A180

A

车削用刀片

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤ 180HB	●	F	1	FY	VP25N	285—450	0.09—0.23	0.20—0.80
			●	F	2	FY	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.80
			●	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
			●	L	1	SY	VP25N	260—410	0.16—0.33	0.50—1.20
			●	L	2	SY	NX2525	245—350	0.16—0.33	0.50—1.20
			●	F	1	FY	MP3025	275—425	0.09—0.23	0.20—0.80
			●	F	2	FY	NX3035	260—370	0.09—0.23	0.20—0.80
			●	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
			●	L	1	SY	MP3025	255—385	0.16—0.33	0.50—1.20
			●	L	2	SY	NX3035	240—340	0.16—0.33	0.50—1.20
			✚	F	1	FY	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.80
			✚	F	2	FS	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.70
			✚	L	1	SY	UE6020	260—425	0.16—0.33	0.50—1.20
			碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB	●	F	1	FP	NX2525	210—300
	●	F			2	FH	AP25N	220—345	0.08—0.20	0.20—1.00
	●	F			3	FH	NX2525	210—300	0.08—0.20	0.20—1.00
	●	F			4	R/L-F	MP3025	215—330	0.05—0.15	0.10—0.50
	●	F			5	PK	NX2525	200—285	0.10—0.30	0.20—1.00
	●	L			1	LP	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			2	LP	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			3	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			4	LP	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			5	SH	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			6	SH	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			7	SH	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			8	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			9	SH	AP25N	200—315	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			10	SH	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			11	SA	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			12	SA	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			13	SA	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			14	SA	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
	●	L			15	SW	MC6115	250—480	0.10—0.50	0.30—2.50
	●	L			16	SW	MC6125	275—425	0.10—0.50	0.30—2.50
	●	L	17	SW	UE6105	225—410	0.10—0.50	0.30—2.50		
●	L	18	SW	MP3025	195—300	0.10—0.50	0.30—2.50			
●	L	19	SW	NX2525	190—275	0.10—0.50	0.30—2.50			
●	L	20	R/L-K	MP3025	195—300	0.08—0.20	0.30—1.20			
●	M	1	MP	MC6115	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00			
●	M	2	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00			
●	M	3	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00			
●	M	4	MP	UE6105	205—375	0.16—0.50	0.30—4.00			
●	M	5	MP	MP3025	180—275	0.16—0.50	0.30—4.00			
●	M	6	MA	MC6115	230—440	0.20—0.50	0.30—4.00			
●	M	7	MA	MC6125	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00			
●	M	8	MA	UE6105	205—375	0.20—0.50	0.30—4.00			
●	M	9	MH	UE6105	205—375	0.20—0.55	1.00—4.00			
●	M	10	Std	MC6115	230—440	0.25—0.60	1.50—5.00			

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料	硬度	切削范围	优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	180 280HB	● M	11	Std	MC6125	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
		● M	12	Std	UE6105	205—375	0.25—0.60	1.50—5.00
		● M	13	Std	MP3025	180—275	0.25—0.60	1.50—5.00
		● M	14	Std	NX2525	175—250	0.25—0.60	1.50—5.00
		● M	15	Std	UTi20T	90—130	0.25—0.60	1.50—5.00
		● M	16	MW	MC6115	230—440	0.20—0.60	0.90—4.00
		● M	17	MW	MC6125	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
		● M	18	MW	UE6105	205—375	0.20—0.60	0.90—4.00
		● M	19	R/L	MP3025	180—275	0.15—0.32	0.40—2.00
		● R	1	RP	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	2	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	3	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	4	RP	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	5	GH	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	6	GH	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
		● R	7	GH	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		● H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
		● H	2	HX	UE6110	165—280	0.50—1.26	3.00—11.00
		● H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
		● H	4	HV	UE6110	135—230	0.70—1.30	4.00—12.00
		● H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
		● H	6	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00
		● H	7	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
		● H	8	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
		● F	1	FP	MP3025	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00
		● F	2	FH	MP3025	215—330	0.08—0.20	0.20—1.00
		● F	3	FH	NX3035	200—285	0.08—0.20	0.20—1.00
		● F	4	FH	UE6110	230—395	0.08—0.20	0.20—1.00
		● L	1	LP	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	2	LP	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	3	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	4	SH	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	5	SH	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	6	SH	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	7	SA	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	8	SA	MC6125	275—425	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	9	SA	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	10	LP	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	11	SH	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	12	SA	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	13	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	14	SH	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	15	SA	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		● L	16	SW	MC6115	250—480	0.10—0.50	0.30—2.50
		● L	17	SW	MC6125	275—425	0.10—0.50	0.30—2.50
		● L	18	SW	MC6015	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		● L	19	SW	UE6110	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		● L	20	SW	NX3035	185—260	0.10—0.50	0.30—2.50

A
车削用刀片

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB		M	1	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	2	MP	MC6115	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	3	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	4	MA	MC6125	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	5	MA	MC6115	230—440	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	6	MA	MC6015	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	7	MH	MC6125	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	8	MH	MC6115	230—440	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	9	MH	MC6015	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	10	Std	MC6125	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	11	Std	MC6115	230—440	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	12	Std	MC6015	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	13	MP	UE6110	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	14	MA	UE6110	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	15	MA	NX3035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	16	MH	UE6110	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	17	Std	UE6110	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	18	Std	NX3035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	19	MW	MC6125	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
				M	20	MW	MC6115	230—440	0.20—0.60	0.90—4.00
				M	21	MW	MC6015	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
				M	22	MW	UE6110	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
				R	1	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	2	RP	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	3	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	4	RP	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	5	GH	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	6	GH	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	7	GH	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
				H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
				H	2	HX	UE6020	155—255	0.50—1.26	3.00—11.00
				H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
				H	4	HV	UE6020	125—210	0.70—1.30	4.00—12.00
				H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
				H	6	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
				H	7	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
				H	8	HR	MC6025	135—220	0.70—1.30	3.00—12.00
				H	9	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00

加工形态: ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✚: 不稳定切削

切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB		L	7	SA	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
				L	8	SH	UE6020	200—330	0.10—0.40	0.30—2.00
				L	9	SA	UE6020	200—330	0.10—0.40	0.30—2.00
				M	1	MP	MC6125	250—390	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	2	MP	MC6025	195—315	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	3	MP	MC6035	170—240	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	4	MP	UE6020	185—300	0.16—0.50	0.30—4.00
				M	5	MA	MC6125	250—390	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	6	MA	MC6025	195—315	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	7	MA	MC6035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	8	MA	UE6020	185—300	0.20—0.50	0.30—4.00
				M	9	MH	MC6125	250—390	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	10	MH	MC6025	195—315	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	11	MH	MC6035	170—240	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	12	MH	UE6020	185—300	0.20—0.55	1.00—4.00
				M	13	Std	MC6125	250—390	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	14	Std	MC6025	195—315	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	15	Std	MC6035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	16	Std	UE6020	185—300	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	17	MW	MC6125	250—390	0.20—0.60	0.90—4.00
				M	18	MW	MC6025	195—315	0.20—0.60	0.90—4.00
				M	19	MW	UE6020	185—300	0.20—0.60	0.90—4.00
				R	1	RP	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	2	RP	MC6025	185—295	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	3	RP	MC6035	160—225	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	4	GH	MC6125	235—370	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	5	GH	UE6020	175—285	0.25—0.60	1.50—6.00
				H	1	HX	MC6035	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00
				H	2	HX	UH6400	140—195	0.50—1.26	3.00—11.00
				H	3	HV	MC6035	115—165	0.70—1.30	4.00—12.00
				H	4	HV	UH6400	115—160	0.70—1.30	4.00—12.00
				H	5	HZ	UE6020	155—255	0.40—1.20	2.00—10.00
				H	6	HZ	MC6035	140—200	0.40—1.20	2.00—10.00
				H	7	HZ	UH6400	140—195	0.40—1.20	2.00—10.00
				H	8	HL	MC6035	140—200	0.40—1.00	1.50—8.00
				H	9	HM	MC6035	140—200	0.50—1.10	2.00—10.00
				H	10	HR	MC6035	115—165	0.70—1.30	3.00—12.00

A

车削用刀片

■ 负角刀片

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤ 200HB	●	L	1	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	3	SH	NX2525	65—135	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	4	SW	US7020	110—275	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MM	MC7015	165—260	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7015	165—260	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MS	US7020	100—250	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	4	MA	US7020	100—250	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	5	MH	US7020	100—250	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	6	MW	US7020	100—250	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	3	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	L	1	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7025	150—200	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MA	MC7025	150—200	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	5	MA	US735	90—170	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	R	1	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			✚	L	1	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
			✚	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
			✚	M	2	GM	MP7035	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	3	MA	MP7035	90—145	0.20—0.50	0.30—4.00
			✚	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
	✚	M	5	MS	VP15TF	80—135	0.16—0.50	0.50—4.00		
	✚	M	6	MS	UP20M	100—150	0.16—0.50	0.50—4.00		
	✚	M	7	MS	UTi20T	80—115	0.16—0.50	0.50—4.00		
	✚	M	8	MA	VP15TF	80—135	0.20—0.50	0.30—4.00		
	✚	M	9	Std	VP15TF	80—135	0.25—0.60	1.50—5.00		
	✚	R	1	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00		
	✚	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00		
	✚	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00		
✚	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00			
奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)		> 200HB	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	3	SH	NX2525	55—115	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	4	SW	US7020	90—230	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7015	135—215	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MS	US7020	80—210	0.16—0.50	0.50—4.00

A078

工件材料		硬度		切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	> 200HB	●	M	4	MA	US7020	80—210	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	M	5	MH	US7020	80—210	0.20—0.55	1.00—4.00	
			●	M	6	MW	US7020	80—210	0.20—0.60	0.90—4.00	
			●	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00	
			●	R	2	GH	US7020	75—195	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00	
			●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
			●	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00	
			●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00	
			●	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00	
			●	M	2	GM	MC7025	125—165	0.16—0.50	0.50—4.00	
			●	M	3	MA	MC7025	125—165	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00	
			●	M	5	MA	US735	75—140	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00	
			●	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00	
			●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00	
			✚	L	1	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00	
			✚	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00	
			✚	M	1	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00	
			✚	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16—0.50	0.50—4.00	
			✚	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20—0.50	0.30—4.00	
			✚	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00	
			✚	M	5	MS	VP15TF	65—110	0.16—0.50	0.50—4.00	
			✚	M	6	MS	UP20M	80—125	0.16—0.50	0.50—4.00	
			✚	M	7	MS	UTi20T	65—95	0.16—0.50	0.50—4.00	
			✚	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20—0.50	0.30—4.00	
			✚	M	9	Std	VP15TF	65—110	0.25—0.60	1.50—5.00	
			✚	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00	
	✚	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00			
	✚	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00			
	✚	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00			
	双相不锈钢 (SUS329J1等)	≤ 280HB	●	L	1	LM	MC7015	120—190	0.10—0.30	0.30—2.00	
			●	L	2	SH	US735	65—125	0.10—0.40	0.30—2.00	
			●	L	3	SH	NX2525	40—90	0.10—0.40	0.30—2.00	
●			L	4	SW	US7020	70—185	0.10—0.50	0.30—2.50		
●			M	1	MM	MC7015	110—175	0.15—0.45	0.70—5.00		
●			M	2	GM	MC7015	110—175	0.16—0.50	0.50—4.00		
●			M	3	MS	US7020	65—170	0.16—0.50	0.50—4.00		
●			M	4	MA	US7020	65—170	0.20—0.50	0.30—4.00		
●			M	5	MH	US7020	65—170	0.20—0.55	1.00—4.00		
●			M	6	MW	US7020	65—170	0.20—0.60	0.90—4.00		
●			R	1	RM	MC7015	105—165	0.25—0.55	1.50—6.00		
●			R	2	GH	US7020	60—160	0.25—0.60	1.50—6.00		
●			H	1	HL	US735	50—95	0.40—1.00	1.50—8.00		
●			H	2	HM	US735	50—95	0.50—1.10	2.00—10.00		
●			L	1	LM	MC7025	110—145	0.10—0.30	0.30—2.00		

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≤ 200HB	●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
			✚	L	1	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
			✚	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
			✚	M	2	GM	MP7035	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	3	MA	MP7035	90—145	0.20—0.50	0.30—4.00
			✚	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	5	MS	VP15TF	80—135	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	6	MS	UP20M	100—150	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	7	MS	UTi20T	80—115	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	8	MA	VP15TF	80—135	0.20—0.50	0.30—4.00
			✚	M	9	Std	VP15TF	80—135	0.25—0.60	1.50—5.00
			✚	R	1	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
			✚	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
			✚	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
			✚	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	> 200HB	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	3	SH	NX2525	55—115	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	4	SW	US7020	90—230	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7015	135—215	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MS	US7020	80—210	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	4	MA	US7020	80—210	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	5	MH	US7020	80—210	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	6	MW	US7020	80—210	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US7020	75—195	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	MA	MC7025	125—165	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	3	MA	US735	75—140	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
			✚	L	1	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
			✚	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
			✚	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20—0.50	0.30—4.00
			✚	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
			✚	M	5	MS	VP15TF	65—110	0.16—0.50	0.50—4.00

A

车削用刀片

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A	铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	> 200HB	✱	M	6	MS	UP20M	80—125	0.16—0.50	0.50—4.00
			✱	M	7	MS	UTi20T	65—95	0.16—0.50	0.50—4.00
			✱	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20—0.50	0.30—4.00
			✱	M	9	Std	VP15TF	65—110	0.25—0.60	1.50—5.00
			✱	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
			✱	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
			✱	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
			✱	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
	析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	< 450HB	●	L	1	LM	MC7015	95—130	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	LS(M)	MP9005	125—175	0.10—0.25	0.20—0.80
			●	L	3	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	4	SH	NX2525	35—75	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	5	SW	US7020	60—150	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MM	MC7015	90—120	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7015	90—120	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MS	US7020	55—140	0.15—0.30	0.50—3.00
			●	M	4	MA	US7020	55—140	0.10—0.30	0.50—3.00
			●	M	5	MS	MP9005	115—160	0.15—0.30	0.50—3.00
			●	M	6	MH	US7020	55—140	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	7	MW	US7020	55—140	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RM	MC7015	85—110	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US7020	50—130	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00
			●	L	1	LM	MC7025	85—110	0.10—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	3	LS(M)	MP9015	120—165	0.10—0.25	0.20—0.80
			●	M	1	MM	MC7025	80—100	0.15—0.45	0.70—5.00
			●	M	2	GM	MC7025	80—100	0.16—0.50	0.50—4.00
			●	M	3	MA	MC7025	80—100	0.10—0.30	0.50—3.00
			●	M	4	MS	US735	50—95	0.15—0.30	0.50—3.00
			●	M	5	MA	US735	50—95	0.10—0.30	0.50—3.00
			●	M	6	MS	MP9015	110—150	0.15—0.30	0.50—3.00
			●	R	1	RM	MC7025	75—95	0.25—0.55	1.50—6.00
			●	R	2	GH	US735	45—90	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	3	RS	MP9015	100—140	0.20—0.35	1.00—4.00
			●	H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
			●	H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00
			✱	L	1	LM	MP7035	55—85	0.10—0.30	0.30—2.00
			✱	L	2	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	3	LS(M)	MP9025	80—95	0.10—0.25	0.20—0.80
			✱	M	1	MM	MP7035	50—80	0.15—0.45	0.70—5.00
			✱	M	2	GM	MP7035	50—80	0.16—0.50	0.50—4.00
			✱	M	3	MA	MP7035	50—80	0.10—0.30	0.50—3.00
			✱	M	4	MS	US735	50—95	0.15—0.30	0.50—3.00
			✱	M	5	MS	VP15TF	45—75	0.15—0.30	0.50—3.00
			✱	M	6	MS	UP20M	55—85	0.15—0.30	0.50—3.00
			✱	M	7	MS	UTi20T	45—65	0.15—0.30	0.50—3.00

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	< 450HB		M	8	MA	VP15TF	45—75	0.10—0.30	0.50—3.00
				M	9	Std	VP15TF	45—75	0.25—0.60	1.50—5.00
				M	10	MS	MP9025	75—90	0.15—0.30	0.50—3.00
				R	1	RM	MP7035	45—75	0.25—0.55	1.50—6.00
				R	2	GH	US735	45—90	0.25—0.60	1.50—6.00
				R	3	RS	MP9025	70—85	0.20—0.35	1.00—4.00
				H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
				H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00

A

车削刀片

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A 车削用刀片 K	灰铸铁 (FC300等)	≤ 350MPa	●	L	1	LK	MC5005	230—365	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	2	MA	MC5005	210—335	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	L	3	MA	UC5105	170—310	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	M	1	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	2	GK	MC5005	210—335	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	3	Std	UC5105	170—310	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	4	Std	NX2525	155—210	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	5	MW	MC5005	210—335	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RK	MC5005	195—315	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	2	Flat	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	R	3	GH	UC5105	160—290	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	4	Flat	UC5105	160—290	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	R	5	Flat	HTi10	95—140	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	R	6	Flat	HTi05T	105—185	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	H	1	Flat	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	H	2	Flat	UC5105	160—290	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	L	1	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
			●	L	2	MA	MC5015	190—305	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	L	3	MA	UC5115	165—300	0.20—0.50	0.30—4.00
			●	L	4	SW	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.30—2.50
			●	M	1	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	2	GK	MC5015	190—305	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	3	Std	UC5115	165—300	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	4	Std	HTi10	105—150	0.25—0.60	1.50—5.00
			●	M	5	MH	UC5115	165—300	0.20—0.55	1.00—4.00
			●	M	6	MP	UC5115	165—300	0.16—0.50	0.30—4.00
			●	M	7	MW	MC5015	190—305	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	M	8	MW	UC5115	165—300	0.20—0.60	0.90—4.00
			●	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	R	3	GH	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—6.00
			●	R	4	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	H	1	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			●	H	2	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			✱	L	1	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
			✱	L	2	MA	MC5015	190—305	0.20—0.50	0.30—4.00
			✱	L	3	MA	UC5115	165—300	0.20—0.50	0.30—4.00
			✱	M	1	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
			✱	M	2	GK	MC5015	190—305	0.25—0.60	1.50—5.00
			✱	M	3	Std	UC5115	165—300	0.25—0.60	1.50—5.00
			✱	M	4	Std	UTi20T	85—120	0.25—0.60	1.50—5.00
			✱	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
			✱	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			✱	R	3	GH	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—6.00
			✱	R	4	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			✱	R	5	Flat	UTi20T	80—110	0.20—0.60	2.50—6.00
			✱	H	1	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
			✱	H	2	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度		切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
K	球墨铸铁 (FCD450等)	≤ 450MPa	●	L	1	LK	MC5005	215—350	0.10—0.40	0.30—2.00	
			●	L	2	MA	MC5005	195—315	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	L	3	MA	UC5105	160—290	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	M	1	MK	MC5005	195—315	0.20—0.55	1.00—4.00	
			●	M	2	GK	MC5005	195—315	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	M	3	Std	UC5105	160—290	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	M	4	Std	NX2525	145—195	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	R	1	RK	MC5005	185—300	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	R	2	Flat	MC5005	185—300	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	R	3	GH	UC5105	150—275	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	R	4	Flat	UC5105	150—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	R	5	Flat	HTi10	90—135	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	R	6	Flat	HTi05T	100—175	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	H	1	Flat	MC5005	185—300	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	H	2	Flat	UC5105	150—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	L	1	LK	MC5015	195—315	0.10—0.40	0.30—2.00	
			●	L	2	MA	MC5015	180—285	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	L	3	MA	UC5115	155—285	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	L	4	SW	MC5015	195—315	0.10—0.50	0.30—2.50	
			●	M	1	MK	MC5015	180—285	0.20—0.55	1.00—4.00	
			●	M	2	GK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	M	3	Std	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	M	4	Std	HTi10	95—140	0.25—0.60	1.50—5.00	
			●	M	5	MP	UC5115	155—285	0.16—0.50	0.30—4.00	
			●	R	1	RK	MC5015	170—275	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	R	2	Flat	MC5015	170—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	R	3	GH	UC5115	145—270	0.25—0.60	1.50—6.00	
			●	R	4	Flat	UC5115	145—270	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	H	1	Flat	MC5015	170—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			●	H	2	Flat	UC5115	145—270	0.20—0.60	2.50—6.00	
			✚	L	1	LK	MC5015	195—315	0.10—0.40	0.30—2.00	
			✚	L	2	MA	MC5015	180—285	0.20—0.50	0.30—4.00	
			✚	L	3	MA	UC5115	155—285	0.20—0.50	0.30—4.00	
			✚	M	1	MK	MC5015	180—285	0.20—0.55	1.00—4.00	
			✚	M	2	GK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—5.00	
			✚	M	3	Std	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—5.00	
			✚	M	4	Std	UTi20T	80—110	0.25—0.60	1.50—5.00	
			✚	R	1	RK	MC5015	170—275	0.25—0.60	1.50—6.00	
			✚	R	2	Flat	MC5015	170—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			✚	R	3	GH	UC5115	145—270	0.25—0.60	1.50—6.00	
			✚	R	4	Flat	UC5115	145—270	0.20—0.60	2.50—6.00	
			✚	R	5	Flat	UTi20T	75—105	0.20—0.60	2.50—6.00	
			✚	H	1	Flat	MC5015	170—275	0.20—0.60	2.50—6.00	
			✚	H	2	Flat	UC5115	145—270	0.20—0.60	2.50—6.00	
	球墨铸铁 (FCD70等)	≤ 800MPa	●	L	1	LK	MC5005	195—310	0.10—0.40	0.30—2.00	
			●	L	2	MA	MC5005	175—280	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	L	3	MA	UC5105	140—260	0.20—0.50	0.30—4.00	
			●	M	1	MK	MC5005	175—280	0.20—0.55	1.00—4.00	
			●	M	2	GK	MC5005	175—280	0.25—0.60	1.50—5.00	

A
车削用刀片

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
K 球墨铸铁 (FCD70等)	≤ 800MPa	●	M	3	Std	UC5105	140—260	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	NX2525	130—175	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	R	1	RK	MC5005	165—270	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5105	135—250	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	5	Flat	HTi10	80—120	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	6	Flat	HTi05T	90—155	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	4	SW	MC5015	175—285	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	HTi10	85—125	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	5	MP	UC5115	140—255	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		✱	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✱	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		✱	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	M	4	Std	UTi20T	70—100	0.25—0.60	1.50—5.00
		✱	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00
		✱	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	R	5	Flat	UTi20T	65—95	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		✱	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度		切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
S	钛合金 (Ti-6Al-4V等)	—	●	F	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			●	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00	
			●	L	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			●	L	2	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50	
			●	M	1	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00	
			●	M	2	MS	RT9010	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00	
			●	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00	
			●	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00	
			●	F	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			●	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00	
			●	L	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			●	L	2	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50	
			●	L	3	MJ(G)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50	
			●	M	1	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00	
			●	M	2	MS	RT9010	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00	
			●	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00	
			●	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00	
			✚	F	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			✚	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00	
			✚	L	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80	
			✚	L	2	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50	
			✚	L	3	MJ(G)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50	
			✚	M	1	MS	MT9015	40—80	0.15—0.30	0.50—3.00	
			✚	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00	
			✚	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00	
	耐热合金 (因科镍合金(Inconel) 718等)		—	●	F	1	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
				●	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
				●	L	1	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
				●	L	2	MJ(M)	MP9005	30—110	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	L	3	MJ(M)	VP05RT	30—65	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	L	4	MJ(M)	US905	55—110	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	L	5	MJ(G)	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	M	1	MS	MP9005	30—100	0.15—0.30	0.50—3.00
				●	M	2	MS	VP05RT	30—60	0.15—0.30	0.50—3.00
				●	M	3	MS	US905	50—100	0.15—0.30	0.50—3.00
				●	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
				●	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00
				●	R	3	GJ	US905	45—95	0.16—0.35	1.00—3.00
				●	F	1	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
				●	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
				●	L	1	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
				●	L	2	MJ(M)	MP9015	25—80	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	L	3	MJ(M)	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
				●	M	1	MS	MP9015	25—80	0.15—0.30	0.50—3.00
				●	M	2	MA	MP9015	25—80	0.10—0.30	0.50—3.00
				●	M	3	MS	VP10RT	25—50	0.15—0.30	0.50—3.00
				●	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
				●	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00

推荐切削条件

负角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
S	耐热合金 (因科镍合金(Inconel) 718等)	—	✱	F	1	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
			✱	F	2	FJ	VP15TF	20—40	0.07—0.20	0.10—1.00
			✱	L	1	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
			✱	L	2	MJ(G)	VP15TF	20—35	0.07—0.25	0.40—1.50
			✱	M	1	MS	MP9025	20—30	0.15—0.30	0.50—3.00
			✱	M	2	MA	MP9025	20—30	0.10—0.30	0.50—3.00
			✱	M	3	MS	VP15TF	20—35	0.15—0.30	0.50—3.00
			✱	R	1	RS	MP9025	15—25	0.20—0.35	1.00—4.00
			✱	R	2	GJ	VP15TF	15—30	0.16—0.35	1.00—3.00

7° 正角刀片

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤ 180HB	●	F	1	FP	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	FV	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	3	R/L-F	MP3025	230—355	0.05—0.12	0.10—0.50
			●	L	1	LP	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	MV	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	4	Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MP	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FP	MC6015	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	FP	UE6110	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	3	FP	MP3025	230—355	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	4	FV	MP3025	230—355	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	5	FV	NX3035	220—310	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	L	1	LP	MC6015	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	LP	UE6110	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	3	LP	MP3025	230—355	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	4	Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	5	SW	MC6015	250—425	0.06—0.24	0.20—1.50
			●	L	6	SW	MP3025	230—355	0.06—0.24	0.20—1.50
			●	M	1	MP	MC6015	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	MP	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	MP	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	4	MW	MC6015	210—355	0.10—0.35	0.80—2.50
			✚	F	1	FP	MC6025	250—405	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	F	2	FV	UE6020	235—385	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	L	1	LP	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	2	SV	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	3	Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
	✚	L	4	SW	MC6025	250—405	0.06—0.24	0.20—1.50		
	✚	M	1	MP	MC6025	210—340	0.08—0.30	0.30—2.00		
	✚	M	2	MW	MC6025	210—340	0.10—0.35	0.80—2.50		
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB	●	F	1	FP	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	2	FV	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	3	R/L-F	MP3025	170—260	0.05—0.12	0.10—0.50	
		●	L	1	LP	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.20—1.00	
		●	L	2	Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00	
		●	L	3	MV	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00	
		●	L	4	Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00	
		●	L	5	SV	MP3025	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00	
		●	L	6	SW	MP3025	170—260	0.06—0.24	0.20—1.50	
		●	M	1	MP	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00	
		●	M	2	MW	MP3025	140—220	0.10—0.35	0.80—2.50	
		●	F	1	FP	MC6015	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	2	FP	UE6110	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	3	FP	MP3025	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	4	FV	MP3025	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	F	5	FV	NX3035	160—230	0.04—0.20	0.20—0.90	
		●	L	1	LP	MC6015	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00	

A

车削用刀片

推荐切削条件

7° 正角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A P 车削用刀片	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB	●	L	2	LP	UE6110	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	3	LP	MP3025	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	4	Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	5	SW	MC6015	185—315	0.06—0.24	0.20—1.50
			●	L	6	SW	MP3025	170—260	0.06—0.24	0.20—1.50
			●	M	1	MP	MC6015	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	MP	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	MP	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	4	MW	MC6015	155—260	0.10—0.35	0.80—2.50
			✱	F	1	FP	MC6025	185—300	0.04—0.20	0.20—0.90
			✱	F	2	FV	UE6020	175—285	0.04—0.20	0.20—0.90
			✱	L	1	LP	MC6025	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	2	SV	MC6025	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	3	Std	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	4	SW	MC6025	185—300	0.06—0.24	0.20—1.50
			✱	M	1	MP	MC6025	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	MW	MC6025	155—250	0.10—0.35	0.80—2.50
	碳钢、合金钢 (SNCM439等)	280 350HB	●	M	1	MP	NX2525	95—140	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MP	MC6015	110—185	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	MP	UE6110	110—185	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	MP	MP3025	100—155	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	MP	MC6025	110—175	0.08—0.30	0.30—2.00

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≤ 200HB	●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
	奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	> 200HB	●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
	双相不锈钢 (SUS329J1等)	≤ 280HB	●	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	1	LM	MP7035	55—90	0.06—0.25	0.20—1.00
			✚	L	2	LM	VP15TF	50—85	0.06—0.25	0.20—1.00

A

车削用刀片

推荐切削条件

7° 正角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
双相不锈钢 (SUS329J1等)	≤ 280HB		✱	L	3	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	MM	MP7035	45—75	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	MM	VP15TF	40—70	0.08—0.30	0.30—2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≤ 200HB		●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
			✱	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	> 200HB		●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
			●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
			✱	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
			✱	L	3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	< 450HB		●	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
			●	F	2	FS	MP9005	110—150	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	3	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	75—95	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	L	2	LS(G)	MP9015	105—140	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	3	LS(M)	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	L	4	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	60—80	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	3	RCMT-Std	MP9015	85—120	0.25—0.45	1.50—3.00
			●	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削

切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M	析出硬化系不锈钢 (SUS630, SUS631等)	< 450HB	●	F	2	FS	MP9015	105—140	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	3	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	L	1	LM	MC7025	75—95	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	L	2	LS(G)	MP9015	105—140	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	3	LS(M)	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	L	4	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	1	MM	MC7025	60—80	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	3	RCMT-Std	MP9015	85—120	0.25—0.45	1.50—3.00
			✚	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
			✚	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			✚	L	1	LM	MP7035	45—75	0.06—0.20	0.20—1.00
			✚	L	2	LS(M)	MP9025	70—85	0.06—0.20	0.20—1.00
			✚	L	3	LM	VP15TF	40—70	0.06—0.20	0.20—1.00
			✚	L	4	Std	US735	40—75	0.08—0.25	0.30—2.00
			✚	M	1	MM	MP7035	40—60	0.08—0.25	0.30—2.00
			✚	M	2	MS	MP9025	60—70	0.08—0.25	0.30—2.00
			✚	M	3	MM	VP15TF	35—60	0.08—0.25	0.30—2.00
			✚	M	4	RCMT-Std	MP9025	60—70	0.25—0.45	1.50—3.00

推荐切削条件

7° 正角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A	灰铸铁 (FC300等)	≤ 350MPa	●	F	1	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	1	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	2	Std	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
K	球墨铸铁 (FCD450等)	≤ 450MPa	●	F	1	MK	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	1	MK	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	2	Std	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
	球墨铸铁 (FCD700等)	≤ 800MPa	●	F	1	MK	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	1	MK	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	L	2	Std	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	2	Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
N	铝合金 (A6061, A7075等)	Si < 5%	●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			⌘	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
	铝合金 (AC4B等)	5% ≤ Si ≤ 10%	●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			⌘	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
	铝合金 (ADC12, A390等)	Si > 10%	●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			●	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00
			⌘	F	1	AZ	HTi10	300—700	0.10—0.40	0.20—3.00

推荐切削条件

7° 正角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A S 车削用刀片	钛合金 (Ti-6Al-4V等)	—	●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	RCMT-Std	MT9005	35—65	0.25—0.45	1.50—3.00
			●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	RCMT-Std	MT9005	35—65	0.25—0.45	1.50—3.00
			✱	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
			✱	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
			✱	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
			✱	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
			✱	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
			✱	M	2	RCMT-Std	MT9015	30—60	0.25—0.45	1.50—3.00
	耐热合金 (因科镍合金(Inconel) 718等)	—	●	F	1	FS	MP9005	25—95	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	L	1	LS(G)	MP9005	25—95	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	2	LS(M)	MP9005	25—95	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	M	1	MS	MP9005	20—80	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	RCMT-Std	MP9005	20—80	0.25—0.45	1.50—3.00
			●	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
			●	L	1	LS(G)	MP9015	20—75	0.04—0.15	0.30—3.00
			●	L	2	LS(M)	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
			●	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00
			●	M	2	RCMT-Std	MP9015	20—60	0.25—0.45	1.50—3.00
			✱	F	1	FS	MP9025	15—25	0.04—0.12	0.20—1.40
			✱	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
			✱	L	1	LS(M)	MP9025	15—25	0.06—0.20	0.20—1.00
			✱	M	1	MS	MP9025	15—20	0.08—0.25	0.30—2.00
			✱	M	2	RCMT-Std	MP9025	15—20	0.25—0.45	1.5—3.0

■ 11°正角刀片

工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P	软钢 (SS400, S10C等)	≤ 180HB	●	F	1	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	R-Std	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	R-Std	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	R-Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	R-Std	NX3035	180—255	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	R-Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	R-Std	NX3035	180—255	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	F	1	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05—0.12	0.20—0.60
			✚	L	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08—0.30	0.30—2.00
	碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	180 280HB	●	F	1	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	R-Std	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	R-Std	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	R-Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	R-Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	R-Std	NX3035	135—190	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	R-Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	R-Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	R-Std	NX3035	135—190	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	F	1	R-R/L	UTi20T	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
			✚	L	1	R-Std	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	2	N-Flat	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	L	3	N-Flat	UP20M	80—120	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	1	R-Std	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	2	N-Flat	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✚	M	3	N-Flat	UP20M	80—120	0.08—0.30	0.30—2.00

A

车削用刀片

推荐切削条件

11°正角刀片

断屑槽：Std：无代号 Flat：无断屑槽

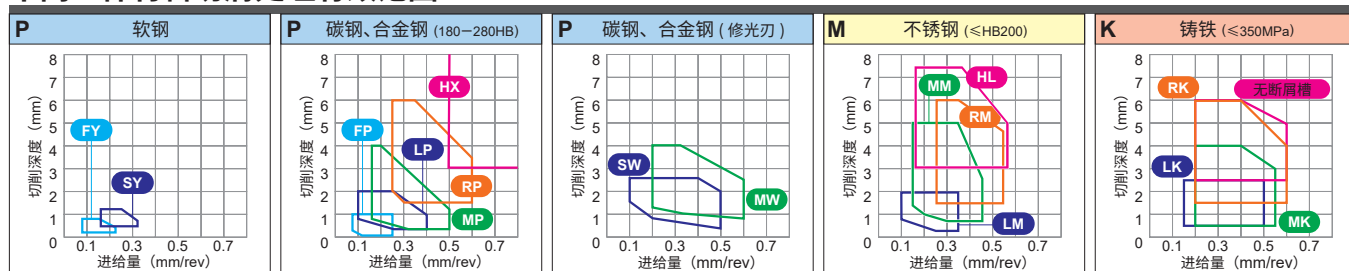
工件材料		硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
A	灰铸铁 (FC300等)	≤350MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	F	2	R-R/L	HTi10	100—140	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	R-R/L	UTi20T	80—115	0.05—0.12	0.20—0.60
			✱	L	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
K	球墨铸铁 (FCD450等)	≤450MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5005	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	F	2	R-R/L	HTi10	95—135	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5015	140—230	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	R-R/L	UTi20T	75—105	0.05—0.12	0.20—0.60
			✱	L	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
	球墨铸铁 (FCD700等)	≤800MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	2	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	L	3	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5005	140—225	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	2	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	3	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	F	2	R-R/L	HTi10	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
			●	L	1	N-Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			●	M	1	N-Flat	MC5015	125—205	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	F	1	R-R/L	UTi20T	65—95	0.05—0.12	0.20—0.60
			✱	L	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00
			✱	M	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00

加工形态：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削
切削范围：F：精加工范围 L：轻切削范围 M：中切削范围 R：准重切削范围 H：重切削范围

[illegible]

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料																																												
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																		
工件材料	M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																		
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																		
工件材料	N	有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																		
	S	耐热合金、钛合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																		
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层												金属陶瓷		涂层金属陶瓷		硬质合金																									
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	RT9015				
 精加工	CNMG120402-FP	0.2																																										
	CNMG120404-FP	0.4																																										
	CNMG120408-FP	0.8																																										
	NEW CNMG120412-FP	1.2																																										
 精加工	CNMG120402-FH	0.2																																										
	CNMG120404-FH	0.4																																										
	CNMG120408-FH	0.8																																										
	CNMG120412-FH	1.2																																										
 精加工	CNMG120404-FS	0.4																																										
	CNMG120408-FS	0.8																																										
 精加工	CNMG120404-FY	0.4																																										
	CNMG120408-FY	0.8																																										
 精加工	CNMG1204V5-FJ	0.05																																										
	CNMG120401-FJ	0.1																																										
	CNMG120402-FJ	0.2																																										
	CNMG120404-FJ	0.4																																										
	CNMG120408-FJ	0.8																																										
 轻切削	CNMG120404-LP	0.4																																										
	CNMG120408-LP	0.8																																										
	CNMG120412-LP	1.2																																										
 轻切削	CNMG120404-LM	0.4																																										
	CNMG120408-LM	0.8																																										
	CNMG120412-LM	1.2																																										

● = NEW

 ●: 标准库存品
 (刀片1盒10片装)

切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☄: 不稳定切削

[illegible]

※使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

外圆加工适用刀柄	➤ C001
内孔加工适用刀柄	➤ E001
HSK-T刀具适用刀柄	➤ H001

刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

车削用刀片 [负角型]

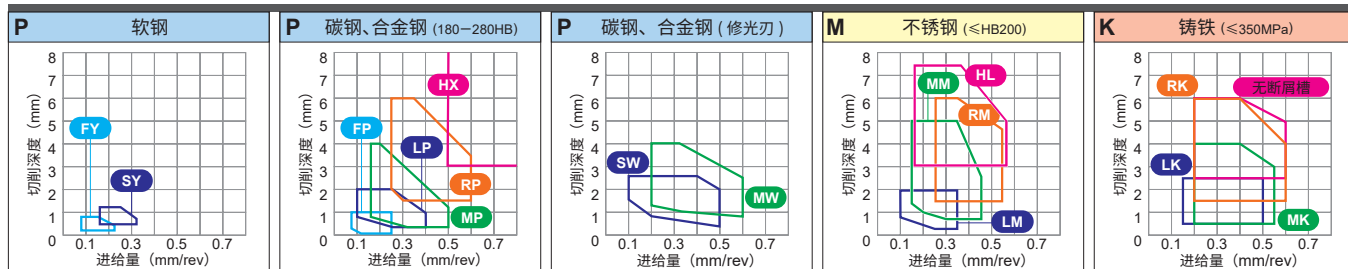


CNMG 12 04 04- MP

切屑长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ☆：不稳定切削

工件材料	P	钢																																							
	M	不锈钢																																							
	K	铸铁																																							
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金																																							
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层														金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金																						
			UE6105	UE6110	UE6020	NEWNEW MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
MP 	CNMG120404-MP	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG120408-MP	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG120412-MP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG120416-MP	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG160608-MP	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG160612-MP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●																															
	CNMG160616-MP	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●																															
MM 	CNMG120408-MM	0.8											●	●	●																										
	CNMG120412-MM	1.2											●	●	●																										
	CNMG120416-MM	1.6											●	●	●																										
	CNMG160608-MM	0.8											●	●	●																										
	CNMG160612-MM	1.2											●	●	●																										
	CNMG160616-MM	1.6											●	●	●																										
	CNMG190608-MM	0.8											●	●	●																										
	CNMG190612-MM	1.2											●	●	●																										
MK 	CNMG120404-MK	0.4																	●	●																					
	CNMG120408-MK	0.8																	●	●																					
	CNMG120412-MK	1.2																	●	●																					
	CNMG120416-MK	1.6																	●	●																					
	CNMG160608-MK	0.8																	●	●																					
	CNMG160612-MK	1.2																	●	●																					
	CNMG160616-MK	1.6																	●	●																					
	CNMG190612-MK	1.2																	●	●																					
※ MS 	CNMG090304-MS	0.4																						●	●	●															
	CNMG090308-MS	0.8																						●	●	●															
	CNMG120404-MS	0.4																						●	●	●															●
	CNMG120408-MS	0.8																						●	●	●														●	
	CNMG120412-MS	1.2																						●	●	●														●	
	CNMG160612-MS	1.2																						●	●	●														●	
	CNMG160616-MS	1.6																						●	●	●														●	
	CNMG160616-MS	1.6																						●	●	●														●	

※新设计MS断屑槽：MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☹: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

外圆加工适用刀柄	➤ C001
内孔加工适用刀柄	➤ E001
HSK-T刀具适用刀柄	➤ H001

刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

P

S

T

V

W

● = NEW

A104

 = NEW

刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A 车削用刀片

负角

帶孔

c

D

R

S



V



车削用刀片 [负角型]

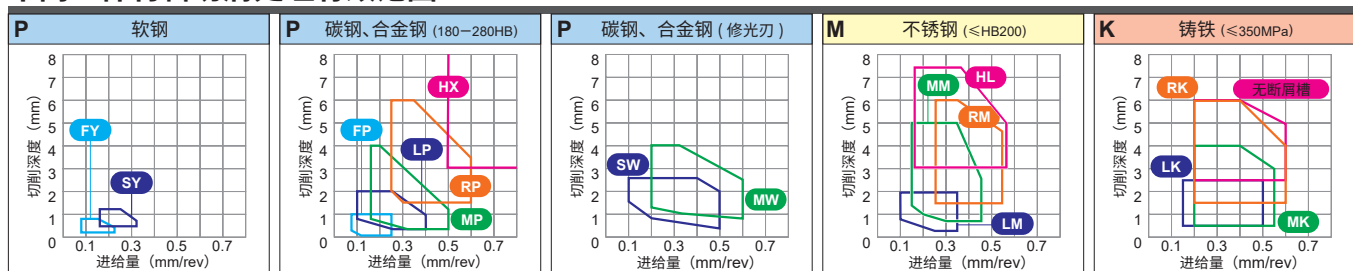


CNMM 25 09 24- HR

切屑刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ☆：不稳定切削

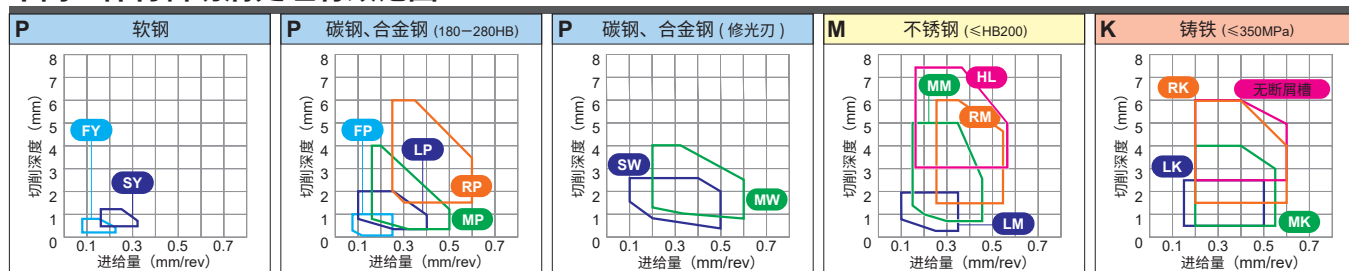
工件材料	P	钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
------	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



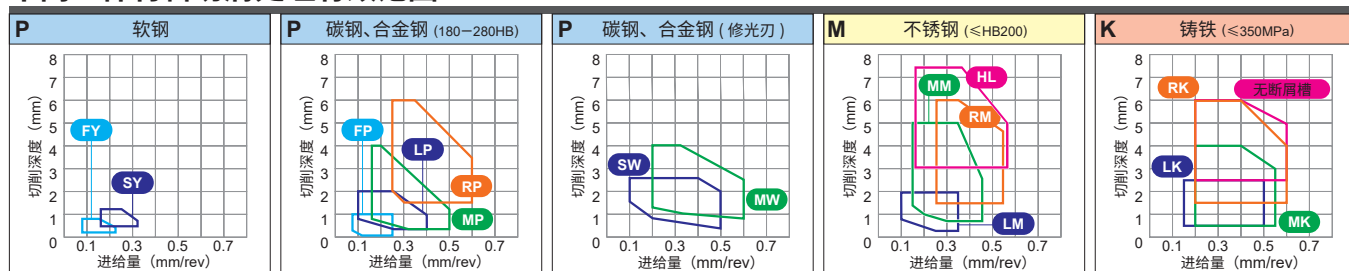
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料																																									
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																			
刀片外形	M	不锈钢																																							
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																			
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																			
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层										金属陶瓷		涂层金属陶瓷		硬质合金																								
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9015		
精加工	FP	DNMG150402-FP	0.2				●	●																																	
		DNMG150404-FP	0.4				●	●																																	
		DNMG150408-FP	0.8				●	●																																	
		NEW DNMG150412-FP	1.2				●	●																																	
		DNMG150602-FP	0.2				●	●																																	
		DNMG150604-FP	0.4				●	●																																	
		DNMG150608-FP	0.8				●	●																																	
精加工	FH	DNMG150402-FH	0.2	●	●																																				
		DNMG150404-FH	0.4	●																																					
		DNMG150408-FH	0.8	●																																					
		DNMG150602-FH	0.2	●	●																																				
		DNMG150604-FH	0.4	●	●																																				
		DNMG150608-FH	0.8	●	●																																				
		NEW DNMG150612-FP	1.2				●	●																																	
精加工	FS	DNMG150404-FS	0.4																																						
		DNMG150408-FS	0.8		●																																				
精加工	FY	DNMG150404-FY	0.4		●																																				
		DNMG150408-FY	0.8		●																																				
		DNMG150604-FY	0.4																																						
		DNMG150608-FY	0.8		●																																				
精加工	FJ	DNGG150404-FJ	0.4																																						
		DNGG150408-FJ	0.8																																						

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态 (标准) : ● : 稳定切削 ● : 一般切削 ☆ : 不稳定切削

工件材料	刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																																					
				UE6105	UE6110	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	涂层金属陶瓷 MP3025	涂层金属陶瓷 AP25N	硬质合金 VP25N	硬质合金 UT120T	硬质合金 HT105T	硬质合金 RT1010	硬质合金 MT9015		
钢	LP	DNMG110404-LP	0.4	●	●			●	●	●																															
		DNMG110408-LP	0.8	●	●			●	●	●																															
		DNMG150404-LP	0.4	●	●	●	●	●	●	●																															
		DNMG150408-LP	0.8	●	●	●	●	●	●	●																															
		DNMG150412-LP	1.2	●	●	●	●	●	●	●																															
		DNMG150604-LP	0.4	●	●	●	●	●	●	●																															
		DNMG150608-LP	0.8	●	●	●	●	●	●	●																															
		DNMG150612-LP	1.2	●	●	●	●	●	●	●																															
不锈钢	LM	DNMG110404-LM	0.4						●	●	●																														
		DNMG110408-LM	0.8						●	●	●																														
		DNMG150404-LM	0.4						●	●	●																														
		DNMG150408-LM	0.8						●	●	●																														
		DNMG150412-LM	1.2						●	●	●																														
		DNMG150604-LM	0.4						●	●	●																														
		DNMG150608-LM	0.8						●	●	●																														
		DNMG150612-LM	1.2						●	●	●																														
铸铁	LK	DNMG110408-LK	0.8															●	●																						
		DNMG150404-LK	0.4																●	●			●																		
		DNMG150408-LK	0.8																●	●																					
		DNMG150412-LK	1.2																●	●																					
		DNMG150604-LK	0.4																●	●																					
		DNMG150608-LK	0.8																●	●																					
		DNMG150612-LK	1.2																●	●																					
有色金属	LS	DNMG150402-LS	0.2																					●	●	●															
		DNMG150404-LS	0.4																				●	●	●																
		DNMG150408-LS	0.8																				●	●	●																
		DNMG150604-LS	0.4																				●	●	●																
		DNMG150608-LS	0.8																				●	●	●																
耐热合金、钛合金	SH	DNMG110404-SH	0.4	●	●												●																								
		DNMG110408-SH	0.8	●	●												●																								
		DNMG150404-SH	0.4	●	●	●	●	●	●	●							●																●	●							
		DNMG150408-SH	0.8	●	●	●	●	●	●	●							●																●	●							
		DNMG150412-SH	1.2	●	●	●	●	●	●	●							●																●	●							
		DNMG150604-SH	0.4	●	●	●	●																																		
		DNMG150608-SH	0.8	●	●	●	●																																		
		DNMG150612-SH	1.2	●	●	●	●																																		

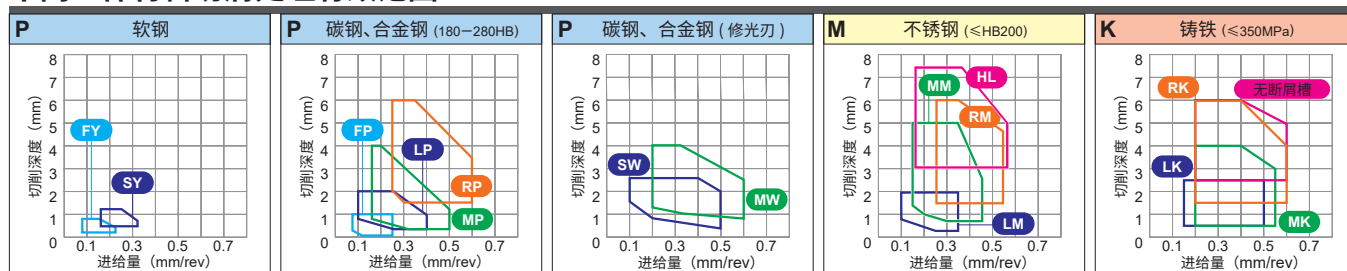
● = NEW

● : 标准库存品
(刀片1盒10片装)

A110

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料																									
	P	钢	●	●	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																						
			UE6105	UE6110	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025
RM	DNMG150408-RM	0.8										●	●	●											
	DNMG150412-RM	1.2										●	●	●											
	DNMG150416-RM	1.6										●	●	●											
	DNMG150608-RM	0.8										●	●	●											
	DNMG150612-RM	1.2										●	●	●											
	DNMG150616-RM	1.6										●	●	●											
RK	DNMG150408-RK	0.8																●	●						
	DNMG150412-RK	1.2																●	●						
	DNMG150608-RK	0.8																●	●						
	DNMG150612-RK	1.2																●	●						
RS	DNMG150408-RS	0.8																					●	●	●
	DNMG150412-RS	1.2																					●	●	●
	DNMG150416-RS	1.6																					●	●	●
	DNMG150608-RS	0.8																					●	●	●
	DNMG150612-RS	1.2																					●	●	●
	DNMG150616-RS	1.6																					●	●	●
GH	DNMG150408-GH	0.8	●	●	●	●									●			●	●						
	DNMG150412-GH	1.2	●	●	●	●									●			●	●						
	DNMG150608-GH	0.8	●	●	●	●									●			●	●						
	DNMG150612-GH	1.2	●	●	●	●									●			●	●						
GJ	DNMG150408-GJ	0.8														●							●	●	●
	DNMG150412-GJ	1.2														●							●	●	●
	DNMG150416-GJ	1.6														●							●	●	●
	DNMG150608-GJ	0.8														●							●	●	●
	DNMG150612-GJ	1.2														●							●	●	●
	DNMG150616-GJ	1.6														●							●	●	●
HL	DNMM150408-HL	0.8					●	●							●										
	DNMM150412-HL	1.2					●	●							●										
	DNMM150608-HL	0.8					●	●							●										
	DNMM150612-HL	1.2					●	●							●										

● = NEW

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																						
工件材料	P	钢	●	●	✱	●	✱	✱	✱	✱	✱	●																	✱	✱	●	●	✱								
	M	不锈钢											●	●	✱	✱										●	✱	✱	●					●	●	✱					
	K	铸铁																																							
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金																																							
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																				金属陶瓷		涂层 金属陶瓷		硬质合金														
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9015	
HZ  重切削	DNMM150408-HZ	0.8	●	●				●	●																																
	DNMM150412-HZ	1.2	●	●				●	●																																
	DNMM150608-HZ	0.8	●	●				●	●																																
	DNMM150612-HZ	1.2	●	●				●	●																																
无代号 (无断屑槽) 	DNMA150404	0.4																●	●	●																		●			
	DNMA150408	0.8																	●	●	●									●						●	●				
	DNMA150412	1.2																	●	●	●																				
	DNMA150604	0.4																	●	●																					
	DNMA150608	0.8																	●	●	●																				
	DNMA150612	1.2																	●	●	●																				
无代号 (无断屑槽) 	DNGA150404	0.4																																					●		
	DNGA150408	0.8																																				●	●		

● = NEW

A

车削用刀片

负角

带孔

C

D

R

S

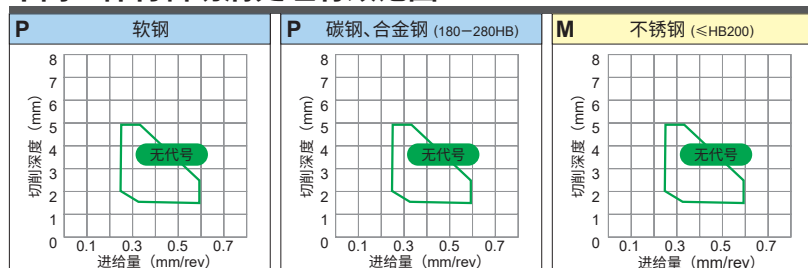
T

V

W

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削.....



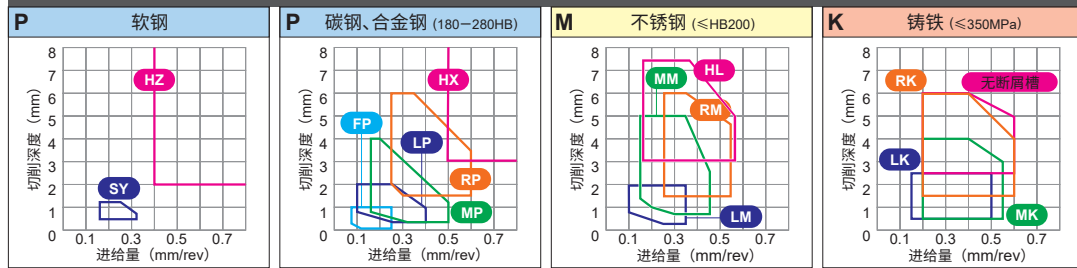
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



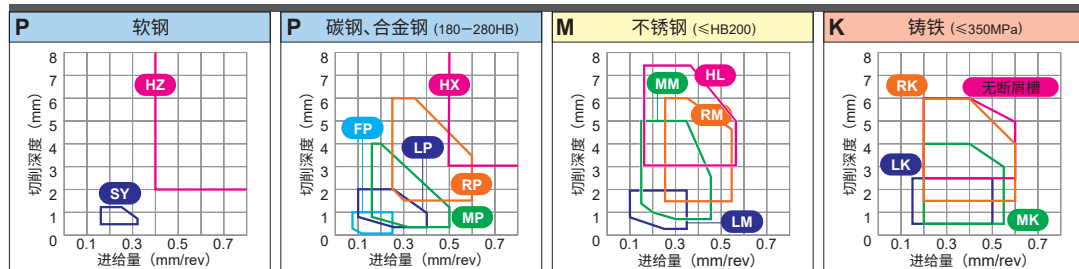
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料																						
	P	钢	M	不锈钢	K	铸铁	N	有色金属	S	耐热合金、钛合金												
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																		金属陶瓷	涂层金属陶瓷
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115
FP	SNMG120404-FP	0.4																				
	SNMG120408-FP	0.8																				
	NEW SNMG120412-FP	1.2																				
FH	SNMG090304-FH	0.4																				
	SNMG090308-FH	0.8																				
	SNMG120404-FH	0.4																				
	SNMG120408-FH	0.8																				
FS	SNMG120408-FS	0.8																				
LP	SNMG120404-LP	0.4																				
	SNMG120408-LP	0.8																				
	SNMG120412-LP	1.2																				
LM	SNMG120404-LM	0.4																				
	SNMG120408-LM	0.8																				
LK	SNMG120408-LK	0.8																				
	SNMG120412-LK	1.2																				
SH	SNMG120404-SH	0.4																				
	SNMG120408-SH	0.8																				
	SNMG120412-SH	1.2																				

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ☆：不稳定切削

工件材料	刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																					
				UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6015	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MP9005	MP9015	MP9025
P 钢	SA	SNMG120404-SA	0.4	●																					
		SNMG120408-SA	0.8	●	●	●	●	●																	
		SNMG120412-SA	1.2	●	●																				
M 碳钢、合金钢 (180-280HB)	SY	SNMG120408-SY	0.8	●																					
K 铸铁 (≤350MPa)	MP	SNMG120404-MP	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●														
		SNMG120408-MP	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●														
		SNMG120412-MP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●														
M 不锈钢 (≤HB200)	MM	SNMG120408-MM	0.8										●	●	●										
		SNMG120412-MM	1.2										●	●	●										
		SNMG120416-MM	1.6										●	●	●										
		SNMG150608-MM	0.8										●	●	●										
		SNMG150612-MM	1.2										●	●	●										
		SNMG150616-MM	1.6										●	●	●										
		SNMG190612-MM	1.2										●	●	●										
		SNMG190616-MM	1.6										●	●	●										
K 铸铁 (≤350MPa)	MK	SNMG120408-MK	0.8																●	●					
		SNMG120412-MK	1.2																●	●					
		SNMG120416-MK	1.6																●	●					
		SNMG150612-MK	1.2																●	●					
		SNMG150616-MK	1.6																●	●					
		SNMG190612-MK	1.2																●	●					
K 铸铁 (≤350MPa)	MS	SNMG120404-MS	0.4																						●
		SNMG120408-MS	0.8																						●
		SNMG120412-MS	1.2																						●
		SNMG150612-MS	1.2																						●
		SNMG150616-MS	1.6																						●
		SNMG190612-MS	1.2																						●

※新设计MS断屑槽：MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

●：标准库存品

(刀片1盒10片装)

● = NEW

A

车削用刀片

负角

带孔

C

D

R

S

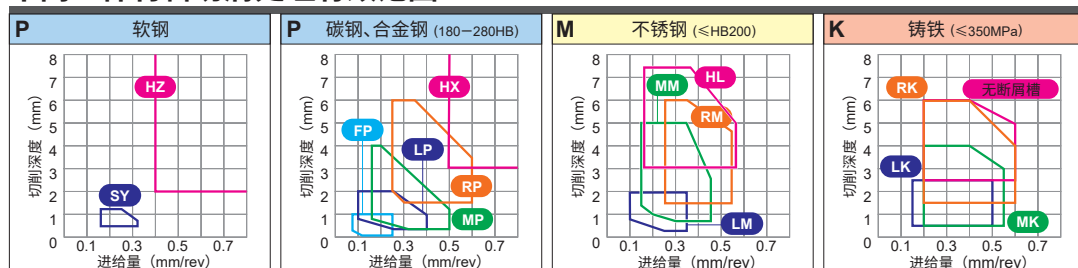
T

V

W

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料																		
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
工件材料	M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
工件材料	N	有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	S	耐热合金、钛合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层														金属陶瓷	涂层金属陶瓷
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905
刀片外形	型号	RE (mm)	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	VP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N
			VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9015										
R/L	SNGG090304R	0.4																
	SNGG090304L	0.4																
	SNGG090308R	0.8																
	SNGG090308L	0.8																
	SNGG120404R	0.4																
	SNGG120404L	0.4																
	SNGG120408R	0.8																
中切削	SNGG120408L	0.8																
RP	SNMG120408-RP	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG120412-RP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG120416-RP	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG150612-RP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG150616-RP	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG190612-RP	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	SNMG190616-RP	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
准重切削	RM	SNMG120408-RM	0.8															
	SNMG120412-RM	1.2																
	SNMG120416-RM	1.6																
	SNMG150612-RM	1.2																
	SNMG150616-RM	1.6																
	SNMG190612-RM	1.2																
	SNMG190616-RM	1.6																
重切削	RK	SNMG120408-RK	0.8															
	SNMG120412-RK	1.2																
	SNMG120416-RK	1.6																
	SNMG150612-RK	1.2																
	SNMG150616-RK	1.6																
	SNMG190612-RK	1.2																
	SNMG190616-RK	1.6																
准重切削	RS	SNMG120408-RS	0.8															
	SNMG120412-RS	1.2																
	SNMG120416-RS	1.6																
	SNMG150616-RS	1.6																
	SNMG190612-RS	1.2																
	SNMG190616-RS	1.6																

● = NEW

 ●: 标准库存品
 (刀片1盒10片装)

车削用刀片 [负角型]



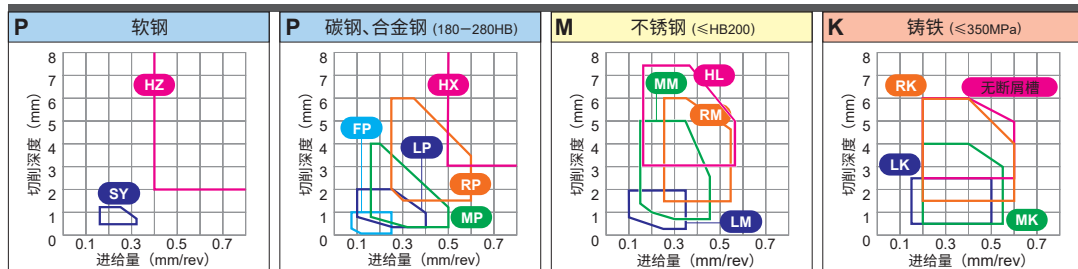
SNMA 09 03 04

切削刃长度 厚度 圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✖：不稳定切削

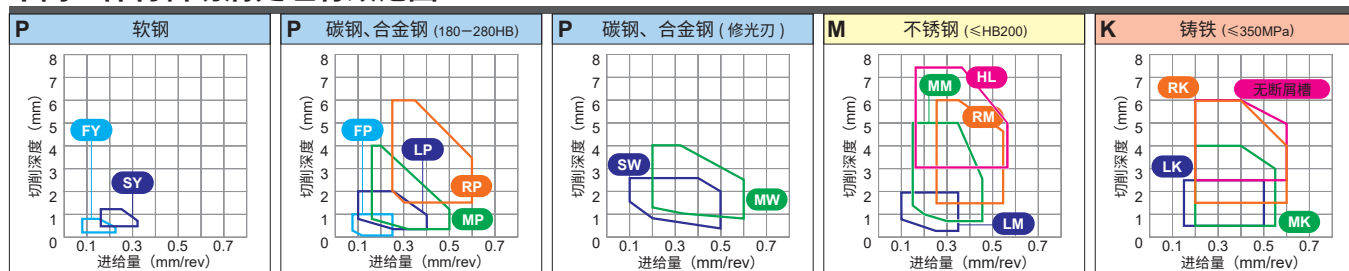
工件材料	P	钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	M	不锈钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	K	铸铁																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	N	有色金属																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
	S	耐热合金、钛合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层															金属陶瓷	涂层 金属陶瓷	硬质合金																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
			UE6105	UE6110	NEW MC6020	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								

● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



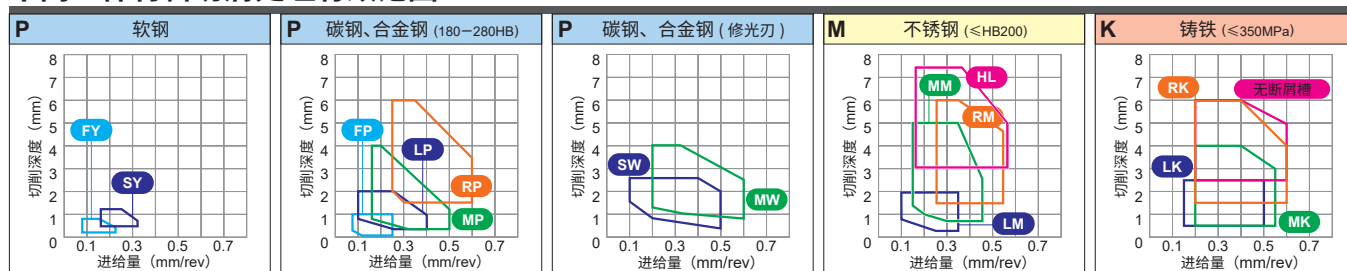
切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ☆：不稳定切削

工件材料	P	钢																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
------	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料	P	钢																																					
	M	不锈钢																																					
	K	铸铁																																					
	N	有色金属																																					
	S	耐热合金、钛合金																																					
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层														金属陶瓷	硬质合金																					
			UE6105	UE6110	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	RT9015
LP  轻切削	TNMG160404-LP	0.4	●	●	●	●	●	●	●																							●							
	TNMG160408-LP	0.8	●	●	●	●	●	●	●																							●							
	TNMG160412-LP	1.2	●	●	●	●	●	●	●																							●							
	TNMG220408-LP	0.8	●	●	●	●	●	●	●																							●							
	TNMG220412-LP	1.2	●	●	●	●	●	●	●																														
LM  轻切削	TNMG160404-LM	0.4										●	●	●																									
	TNMG160408-LM	0.8										●	●	●																									
	TNMG160412-LM	1.2										●	●	●																									
LK  轻切削	TNMG160404-LK	0.4													●	●																							
	TNMG160408-LK	0.8													●	●																							
	TNMG160412-LK	1.2													●	●																							
LS  轻切削	TNMG160402-LS	0.2																					●	●	●													●	
	TNMG160404-LS	0.4																					●	●	●												●		
	TNMG160408-LS	0.8																					●	●	●												●		
SH  轻切削	TNMG160404-SH	0.4	●	●	●	●	●	●	●						●																	●	●						
	TNMG160408-SH	0.8	●	●	●	●	●	●	●						●																	●	●						
	TNMG220408-SH	0.8	●	●	●	●									●																								
SA  轻切削	TNMG160404-SA	0.4	●	●	●	●	●	●	●																							●	●						
	TNMG160408-SA	0.8	●	●	●	●	●	●	●																							●	●						
	TNMG160412-SA	1.2	●	●	●	●	●	●	●																							●							
	TNMG220408-SA	0.8	●	●	●	●	●	●	●																														
	TNMG220412-SA	1.2	●																																				
※ SW  轻切削 (修光刃)	TNMX160404-SW	0.4	●	●			●																									●	●						
	TNMX160408-SW	0.8	●	●			●								●																	●	●						

※使用SW断屑槽 (修光刃刀片) 请在参照A028页后使用。

● = NEW

 ●: 标准库存品
 (刀片1盒10片装)

切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

※新设计MS断屑槽：MP9005, MP9015, MP9025, MT9015

● = NEW

外圆加工适用刀柄	➤ C001
内孔加工适用刀柄	➤ E001

刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

D

2

W

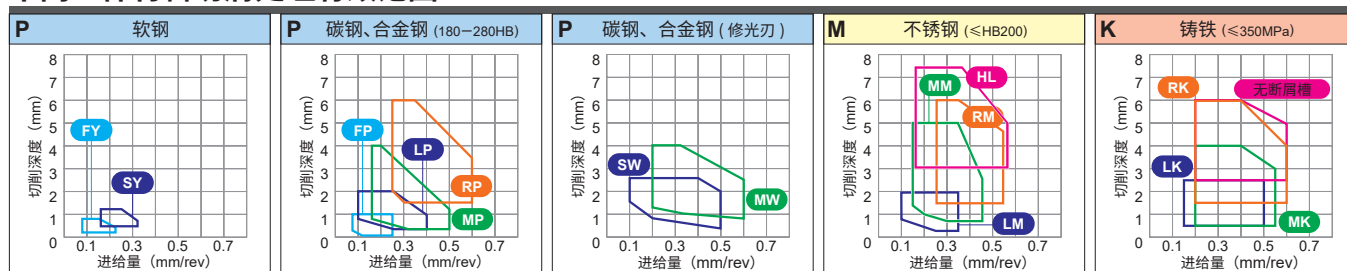


TNGM 16 04 04- GK

 切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
 ※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料																																										
	P	钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																				
工件材料	M	不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																				
	K	铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																				
工件材料	N	有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																				
	S	耐热合金、钛合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●																				
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层										金属陶瓷		涂层金属陶瓷		硬质合金																									
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9015		
GK	TNGM160404-GK	0.4																	●	●																						
	TNGM160408-GK	0.8																	●	●																						
	TNGM160412-GK	1.2																	●	●			●																			
	TNGM220408-GK	0.8																	●	●																						
	TNGM220412-GK	1.2																	●	●																						
GM	TNGM160404-GM	0.4												●	●	●																										
	TNGM160408-GM	0.8												●	●	●																										
	TNGM160412-GM	1.2												●	●	●																										
	TNGM220408-GM	0.8												●	●	●																										
	TNGM220412-GM	1.2												●	●	●																										
MA	TNGM160404-MA	0.4	●	●	●	●	●	●					●	●	●	●								●	●			●														
	TNGM160408-MA	0.8	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●	●							●	●			●															
	TNGM160412-MA	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●							●	●			●															
	TNGM220408-MA	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●							●	●			●															
	TNGM220412-MA	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●							●	●			●															
	TNGM220416-MA	1.6																					●	●																		
	TNGM270608-MA	0.8	●	●	●	●	●																																			
	TNGM270612-MA	1.2	●	●	●	●	●									●																										
	TNGM270616-MA	1.6																					●	●																		
	TNGM330924-MA	2.4																					●	●																		
MH	TNGM160404-MH	0.4	●	●	●	●	●						●																													
	TNGM160408-MH	0.8	●	●	●	●	●	●	●																																	
	TNGM160412-MH	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●																																
	TNGM220408-MH	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●																																
	TNGM220412-MH	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●																																

● = NEW

			切削形态(标准) : ● : 稳定切削 ● : 一般切削 ✖ : 不稳定切削																																				
工件材料	P	钢	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	M	不锈钢																																					
	K	铸铁																																					
	N	有色金属																																					
	S	耐热合金、钛合金																																					
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																								金属陶瓷		涂层金属陶瓷		硬质合金								
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	NEW MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010
无代号 (全周型断屑槽)	TNMG110304	0.4	●	●				●	●																														
	TNMG110308	0.8	●	●				●	●																														
	TNMG160304	0.4	●					●	●																														
	TNMG160308	0.8	●	●				●	●																														
	TNMG160404	0.4	●	●	●	●	●	●	●										●	●							●			●	●	●			●	●	●		
	TNMG160408	0.8	●	●	●	●	●	●	●										●	●							●			●	●	●			●	●	●		
	TNMG160412	1.2	●	●	●	●	●	●	●										●	●																			
	TNMG160416	1.6	●					●	●	●																													
	TNMG220404	0.4	●	●	●	●	●	●	●																														
	TNMG220408	0.8	●	●	●	●	●	●	●																														
	TNMG220412	1.2	●	●	●	●	●	●	●																														
	TNMG220416	1.6	●	●				●	●	●																													
	TNMG270608	0.8	●					●	●	●																													
	TNMG270612	1.2	●	●				●	●	●																													
	TNMG270616	1.6	●	●																																			
	TNMG330924	2.4																																					
※ MW	TNMX160408-MW	0.8	●	●				●											●	●																			
	TNMX160412-MW	1.2	●	●				●											●	●	●																		
R/L-ES	TNMG160404R-ES	0.4													●	●																							
	TNMG160404L-ES	0.4													●	●																							
	TNMG160408R-ES	0.8													●	●																							
	TNMG160408L-ES	0.8													●	●																							
	TNMG220408R-ES	0.8																	●																				
	TNMG220408L-ES	0.8																	●																				
R/L-2G	TNMG160404R-2G	0.4																																					
	TNMG160404L-2G	0.4																																					
	TNMG160408R-2G	0.8																																					
	TNMG160408L-2G	0.8																																					

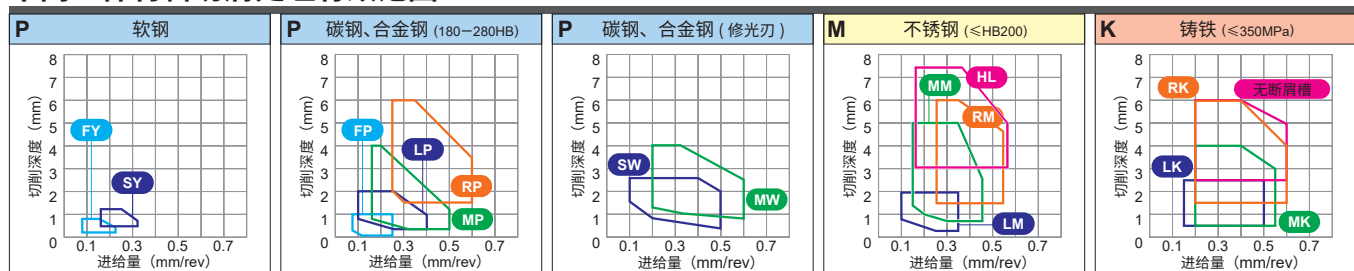
※使用MW断屑槽(修光刀刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

外圆加工适用刀柄 > C001
内孔加工适用刀柄 > E001

刀片断屑槽选择标准 > A042
材料选择标准 > A030
型号的表示 > A002

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....

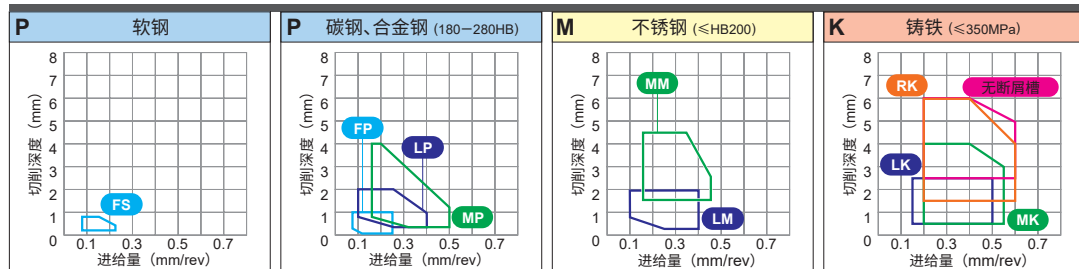


切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

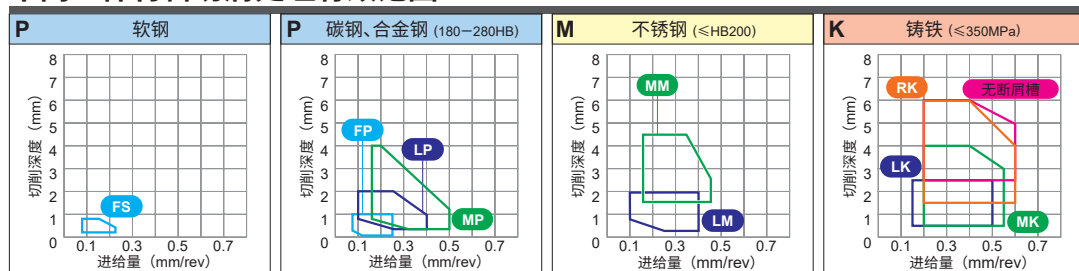
精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....

[illegible]

● = NEW

A128

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....

[illegible]

● = NEW

A130

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																						
工件材料	P	钢	●	●	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱																
	M	不锈钢																																							
	K	铸铁																																							
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金																																							
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																																						
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
R/L 	VNKG160404R	0.4																																							
	VNKG160404L	0.4																																							
中切削 																																									
	无代号 (无断屑槽)																																								
	VNMA160404	0.4																	●●																						
	VNMA160408	0.8																	●●																						
	VNMA160412	1.2																	●●																						
无代号 (无断屑槽) 	VNMA160404	0.4																																							
	VNMA160408	0.8																																							
无代号 (无断屑槽) 	VNMA160404	0.4																																							
	VNMA160408	0.8																																							

● = NEW

A

车削用刀片

负角

带孔

C

D

R

S

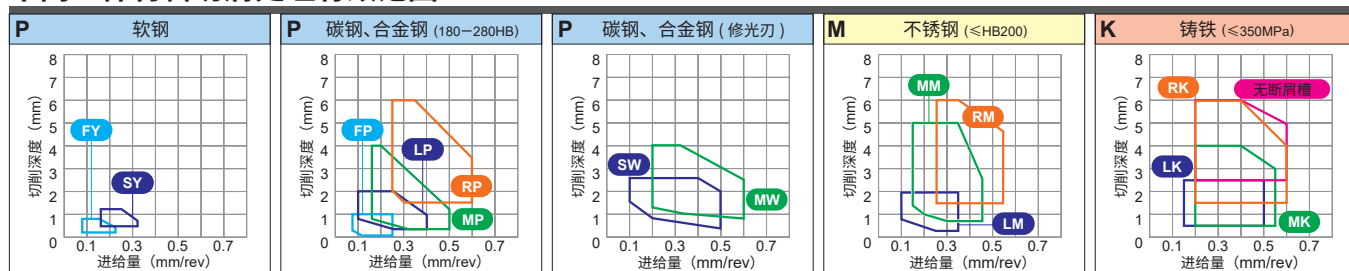
T

V

W

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



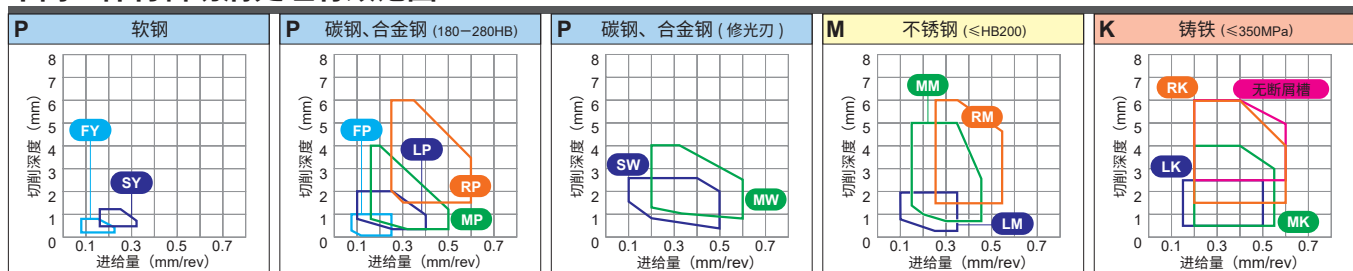
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																																							
				UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	NEW MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UT120T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015		
钢	FP	WNMG080402-FP	0.2																																								
		WNMG080404-FP	0.4																																								
		WNMG080408-FP	0.8																																								
		NEW WNMG080412-FP	1.2																																								
不锈钢	FH	WNMG080404-FH	0.4																																								
		WNMG080408-FH	0.8																																								
铸铁	FS	WNMG080404-FS	0.4																																								
		WNMG080408-FS	0.8																																								
有色金属	FY	WNMG080404-FY	0.4																																								
		WNMG080408-FY	0.8																																								
耐热合金、钛合金	LP	WNMG06T304-LP	0.4																																								
		WNMG06T308-LP	0.8																																								
轻切削	LM	WNMG060404-LP	0.4																																								
		WNMG060408-LP	0.8																																								
重切削	LM	WNMG080404-LM	0.4																																								
		WNMG080408-LM	0.8																																								

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 准重切削..... 重切削.....



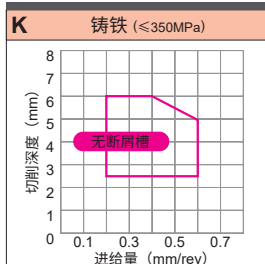
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料	P	钢	
------	---	---	--

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削……



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

A

车削用刀片

负角

无孔

C

D

2

W

刀片断屑槽选择标准	➤ A072
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

车削用刀片 [正角型]

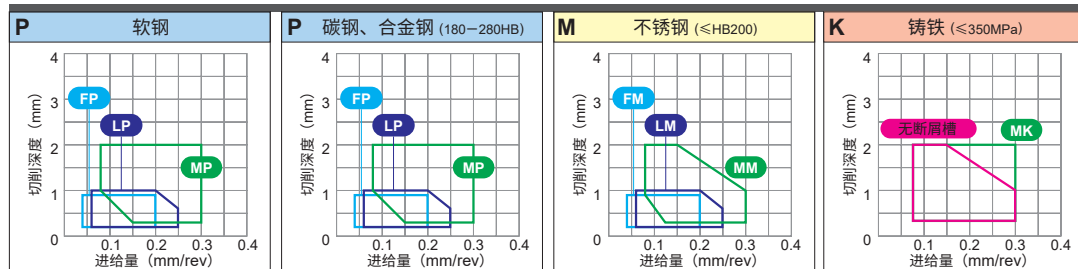


CCMT 06 02 02- LS

切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	P	钢																
	M	不锈钢																
	K	铸铁																
	N	有色金属																
	S	耐热合金、钛合金																
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层														金属陶瓷	硬质合金
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115
轻切削	CCMT060202-LS	0.2																
	CCMT060204-LS	0.4																
	CCMT09T302-LS	0.2																
	CCMT09T304-LS	0.4																
	CCMT09T308-LS	0.8																
轻切削	CCGT060201M-LS	0.08																
	CCGT060202M-LS	0.18																
	CCGT09T301M-LS	0.08																
	CCGT09T302M-LS	0.18																
	CCGT09T304M-LS	0.38																
镜面轻切削	CCGT060201M-LS-P	0.08																
	CCGT060202M-LS-P	0.18																
	CCGT09T301M-LS-P	0.08																
	CCGT09T302M-LS-P	0.18																
	CCGT09T304M-LS-P	0.38																
轻切削	CCMH060202-SV	0.2																
	CCMH060204-SV	0.4																
※ 轻切削 (修光刃)	CCMT060202-SW	0.2																
	CCMT060204-SW	0.4																
	CCMT09T302-SW	0.2																
	CCMT09T304-SW	0.4																

※使用SW断屑槽 (修光刃刀片) 请在参照A028页后使用。

● = NEW

●: 标准库存品
(刀片1盒10片装)

车削用刀片 [正角型]

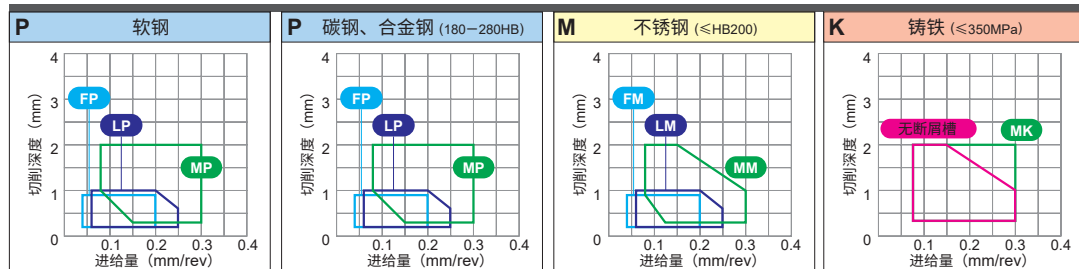


CCMT 06 02 02- MS

切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 耐热合金、钛合金																																			
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层										金属陶瓷					硬质合金																						
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	NEW MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
MS	NEW CCMT060202-MS	0.2																																						
	NEW CCMT060204-MS	0.4																																						
	NEW CCMT060208-MS	0.8																																						
	NEW CCMT09T302-MS	0.2																																						
	CCMT09T304-MS	0.4																																						
	CCMT09T308-MS	0.8																																						
	NEW CCMT120404-MS	0.4																																						
	NEW CCMT120408-MS	0.8																																						
无代号 (有断屑槽)	CCMT060202	0.2	●	●					●																		●	●	●	●										
	CCMT060204	0.4	●	●	●				●							●									●		●	●	●	●										
	CCMT060208	0.8	●	●					●							●									●		●	●	●	●										
	CCMT080302	0.2	●						●																		●	●	●	●										
	CCMT080304	0.4	●						●																	●	●	●	●											
	CCMT080308	0.8	●						●																	●	●	●	●											
	CCMT09T302	0.2	●	●					●																	●	●	●	●											
	CCMT09T304	0.4	●	●	●				●							●									●	●	●	●												
	CCMT09T308	0.8	●	●	●				●							●									●	●	●	●												
	CCMT120404	0.4	●	●	●				●							●									●	●	●	●												
	CCMT120408	0.8	●	●	●				●							●									●	●	●	●												
MV	CCMH060202-MV	0.2		●	●				●																●	●	●	●	●											
	CCMH060204-MV	0.4		●	●				●	●				●											●	●	●	●	●											
MW	CCMT060204-MW	0.4		●	●	●																				●	●	●	●											
	CCMT060208-MW	0.8		●	●	●	●																			●	●	●	●											
	CCMT09T304-MW	0.4		●	●	●	●		●																	●	●	●	●											
	CCMT09T308-MW	0.8		●	●	●	●		●																	●	●	●	●											
	CCMT120404-MW	0.4		●	●	●	●		●																	●	●	●	●											
	CCMT120408-MW	0.8		●	●	●	●		●																	●	●	●	●											

※使用MW断屑槽(修光刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

●: 标准库存品
(刀片1盒10片装)

切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☄: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

外圆加工适用刀柄	➤ C001
小型刀具适用刀柄	➤ D001
内孔加工适用刀柄	➤ E001

刀片断屑槽选择标准 ➤ A058

A145

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

v

W

K

A146

55° DC 帶孔型

切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L 断屑槽
※详细参考A002页。

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



※使用R/LW-SN断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

A154

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																						
工件材料	P	钢	●	●	✱	●	✱	✱	●													✱	✱	●	●																
	M	不锈钢							●	✱	●	✱							●		●	✱	✱	●																	
	K	铸铁												●	●	●	●	●																							
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金								●								●	●	✱	●	●	✱																		
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金																			
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
无代号 (无断屑槽)	DCMW070204	0.4													●	●	●																								
	DCMW11T304	0.4													●	●	●																	●							
	DCMW11T308	0.8													●	●	●																	●							
	DCMW150404	0.4																																		●					
	DCMW150408	0.8																																		●					
无代号 (无断屑槽)	DCGW070200	0																										●													
	DCGW0702V5	0.05																										●													
	DCGW11T300	0																										●													
	DCGW11T3V5	0.05																										●													

● = NEW

A

车削用刀片

正角
7°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

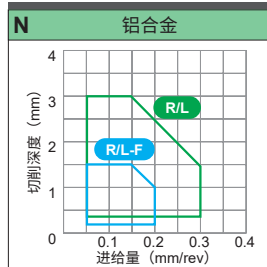
X

外圆加工适用刀柄	➤ C001	刀片断屑槽选择标准	➤ A058
小型刀具适用刀柄	➤ D001	材料选择标准	➤ A030
内孔加工适用刀柄	➤ E001	型号的表示	➤ A002

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……

中切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

[illegible]

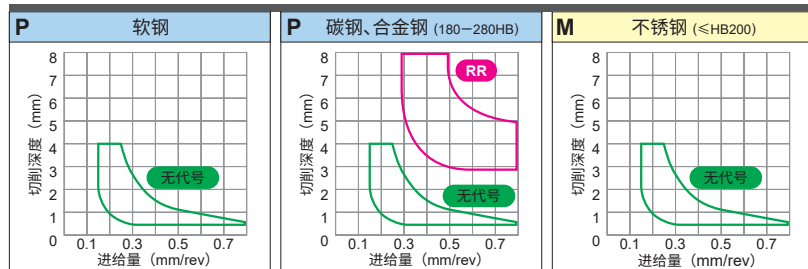
● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

外圆加工适用刀柄	➤ C001
刀片断屑槽选择标准	➤ A070

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削..... 重切削.....



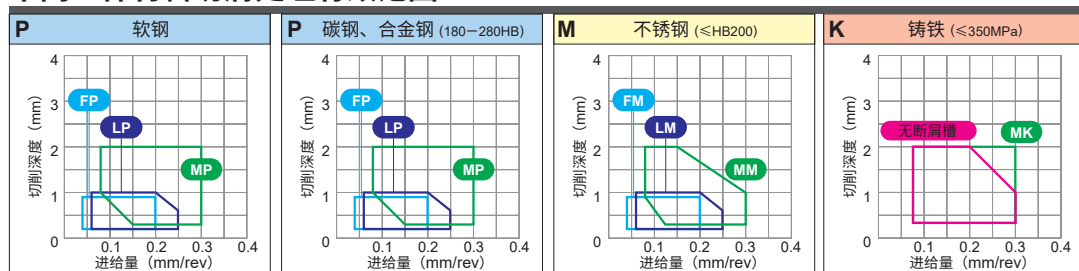
切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	P	钢																																						
	M	不锈钢																																						
	K	铸铁																																						
	N	有色金属																																						
	S	耐热合金、钛合金																																						
刀片外形	型号	IC (mm)	涂层																				金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金														
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	NEW MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
AZ  中切削~ 精加工	RCGT0803M0-AZ	8.0																																						
	RCGT10T3M0-AZ	10.0																																						
无代号 (全周型断屑槽)  中切削	RCMT0602M0	6.0	●															●●●									●●●						●					●●●		
	RCMT0803M0	8.0	●							●									●●●									●●●					●					●●●		
	NEW RCMT10T3M0	10.0																	●●●																			●●●		
	NEW RCMT1204M0	12.0																	●●●																			●●●		
	NEW RCMT1606M0	16.0																	●●●																			●●●		
无代号 (全周型断屑槽)  中切削	RCMX1003M0	10.0		●●●		●				●													●				●●●		●											
	RCMX1204M0	12.0	●●●	●●●		●					●●		●										●●				●●●		●●											
	RCMX1606M0	16.0	●●●	●●●		●●●					●●												●●				●●●													
	RCMX2006M0	20.0	●●●	●●●		●●●		●●			●														●●															
	RCMX2507M0	25.0	●●●	●●●		●																																		
	RCMX3209M0	32.0	●●●	●●●																																				
RR  重切削	RCMX1606M0-RR	16.0	●●●	●●●		●●●			●																															
	RCMX2006M0-RR	20.0	●●●	●●●		●●●			●																															
	RCMX2507M0-RR	25.0	●●●	●●●		●●●			●																															
	RCMX3209M0-RR	32.0	●●●	●●●																																				

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切屑形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	S 耐热合金、钛合金																					
						●	●	✱	●	✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层												金属陶瓷				涂层金属陶瓷				硬质合金			
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	NEW MP9005	NEW MP9015	NEW MP9025	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M
FP 	SCMT09T304-FP	0.4	●	●	●																					
	SCMT09T308-FP	0.8	●	●	●																					
FM 	SCMT09T304-FM	0.4																								
	SCMT09T308-FM	0.8																								
FV 	SCMT09T304-FV	0.4	●																							
LP 	SCMT09T304-LP	0.4	●	●	●																					
	SCMT09T308-LP	0.8	●	●	●																					
LM 	SCMT09T304-LM	0.4							●	●																
	SCMT09T308-LM	0.8							●	●																
MP 	SCMT09T304-MP	0.4	●	●	●																					
	SCMT09T308-MP	0.8	●	●	●																					
	SCMT120404-MP	0.4	●	●	●																					
	SCMT120408-MP	0.8	●	●	●																					
MM 	SCMT09T304-MM	0.4							●	●																
	SCMT09T308-MM	0.8							●	●																
	SCMT120404-MM	0.4							●	●																
	SCMT120408-MM	0.8							●	●																

● = NEW

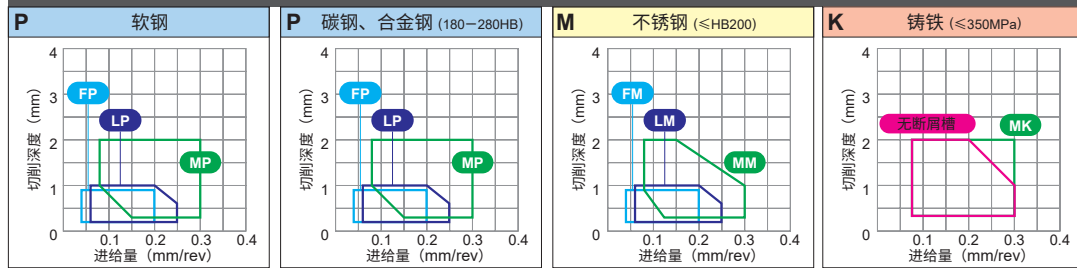
 ●: 标准库存品
 (刀片1盒10片装)

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
工件材料	P	钢	●	●	✱	✱	✱	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切屑形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

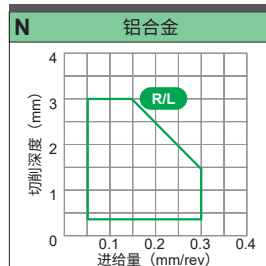
工件材料	P	钢																								
	M	不锈钢																								
	K	铸铁																								
	N	有色金属																								
	S	耐热合金、钛合金																								
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层												金属陶瓷				涂层金属陶瓷				硬质合金			
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	NEW MP9005	NEW MP9015	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UX20M
	TCMT090204-LP	0.4	●	●	●																					
	TCMT090208-LP	0.8	●	●	●																					
	TCMT110204-LP	0.4	●	●	●																					
	TCMT110208-LP	0.8	●	●	●																					
	TCMT16T304-LP	0.4	●	●	●																					
	TCMT16T308-LP	0.8	●	●	●																					
	TCMT090204-LM	0.4								●	●															
	TCMT090208-LM	0.8								●	●															
	TCMT110204-LM	0.4								●	●															
	TCMT110208-LM	0.8								●	●															
	TCMT16T304-LM	0.4								●	●															
	TCMT16T308-LM	0.8								●	●															
	TCMT090202-LS	0.2																	●	●	●	●				
	TCMT110202-LS	0.2																	●	●	●	●				
	TCMT090204-MP	0.4	●	●	●																					
	TCMT090208-MP	0.8	●	●	●																					
	TCMT110204-MP	0.4	●	●	●																					
	TCMT110208-MP	0.8	●	●	●																					
	TCMT130304-MP	0.4	●	●	●																					
	TCMT16T304-MP	0.4	●	●	●																					
	TCMT16T308-MP	0.8	●	●	●																					
	TCMT16T312-MP	1.2	●	●	●																					
	TCMT090204-MM	0.4								●	●															
	TCMT090208-MM	0.8								●	●															
	TCMT110204-MM	0.4								●	●															
	TCMT110208-MM	0.8								●	●															
	TCMT130304-MM	0.4								●	●															
	TCMT16T304-MM	0.4								●	●															
	TCMT16T308-MM	0.8								●	●															
	TCMT16T312-MM	1.2								●	●															

● = NEW

 60° TE 帶孔型

切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L
※详细参考A002页。

中切削.....

[illegible]

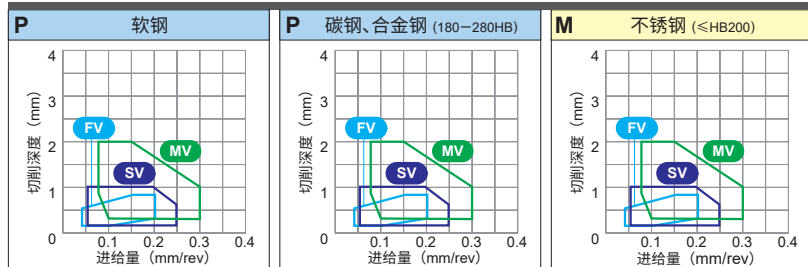
● = NEW

A164

刀片断屑槽选择标准 ➤ A070

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	P	钢																																							
	M	不锈钢																																							
	K	铸铁																																							
	N	有色金属																																							
	S	耐热合金、钛合金																																							
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																				金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金															
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	MS9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15	
	FV	TPMH080202-FV	0.2	●																						●	●	●	●												
		TPMH080204-FV	0.4	●																						●	●	●	●												
		TPMH090202-FV	0.2	●																						●	●	●	●												
		TPMH090204-FV	0.4	●																						●	●	●	●												
		TPMH110302-FV	0.2	●																						●	●	●	●												
		TPMH110304-FV	0.4	●																						●	●	●	●												
		TPMH110308-FV	0.8	●																						●	●	●	●												
		TPMH160302-FV	0.2	●																						●	●	●	●												
		TPMH160304-FV	0.4	●																						●	●	●	●												
精加工		TPMH160308-FV	0.8	●																					●	●	●	●													
R/L-FS		TPGH080202R-FS	0.2																							●	●									●					
		TPGH080202L-FS	0.2																							●	●		●							●					
		TPGH080204R-FS	0.4																							●	●									●					
		TPGH080204L-FS	0.4																							●	●		●							●					
		TPGH090202R-FS	0.2																							●	●									●					
		TPGH090202L-FS	0.2																							●	●		●							●					
		TPGH090204R-FS	0.4																							●	●									●					
		TPGH090204L-FS	0.4																							●	●		●							●					
		TPGH110302R-FS	0.2																							●	●									●					
		TPGH110302L-FS	0.2																							●	●		●							●					
		TPGH110304R-FS	0.4																							●	●									●					
		TPGH110304L-FS	0.4																							●	●		●							●					
		TPGH160304R-FS	0.4																							●	●									●					
		TPGH160304L-FS	0.4																							●	●		●							●					
		TPGH160308R-FS	0.8																							●	●									●					
	精加工		TPGH160308L-FS	0.8																						●	●		●							●					

● = NEW

A

车削用刀片

正角 11°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

X

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																															
工件材料	P	钢	●	●	✱	✱	✱	✱	●														✱	✱	●																									
	M	不锈钢								●	✱	●	✱												●																									
	K	铸铁												●	●	●	●								●																									
	N	有色金属																							●																									
刀片外形	S	耐热合金、钛合金								●															●																									
			涂层															金属陶瓷	涂层金属陶瓷	硬质合金																														
	型号		RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15									
MV  中切削	TPMH080202-MV		0.2			●	●							●													●	●	●	●																				
	TPMH080204-MV		0.4			●	●						●	●			●										●	●	●	●			●																	
	TPMH090202-MV		0.2			●	●							●													●	●	●	●																				
	TPMH090204-MV		0.4			●	●						●	●			●										●	●	●	●			●																	
	TPMH090208-MV		0.8			●	●										●										●	●	●	●																				
	TPMH110302-MV		0.2			●	●							●													●	●	●	●			●																	
	TPMH110304-MV		0.4			●	●						●	●			●										●	●	●	●			●																	
	TPMH110308-MV		0.8			●	●						●	●			●										●	●	●	●			●																	
	TPMH160304-MV		0.4			●	●							●			●										●	●	●	●			●																	
	TPMH160308-MV		0.8			●	●							●			●										●	●	●	●			●																	
无代号 (无断屑槽) 	TPGX080202		0.2																																															
	TPGX080204		0.4																								●	●	●								●	●												
	TPGX080208		0.8																									●									●	●												
	TPGX090202		0.2																																															
	TPGX090204		0.4																									●	●									●	●											
	TPGX090208		0.8																									●	●									●	●											
	TPGX110302		0.2																																															
	TPGX110304		0.4																									●	●	●								●	●											
	TPGX110308		0.8																										●	●								●	●											
	TPGX160304		0.4																																															
	TPGX160308		0.8																																															

● = NEW

A
 车削用刀片

正角
 11°
 带孔


 C


 D


 R


 S

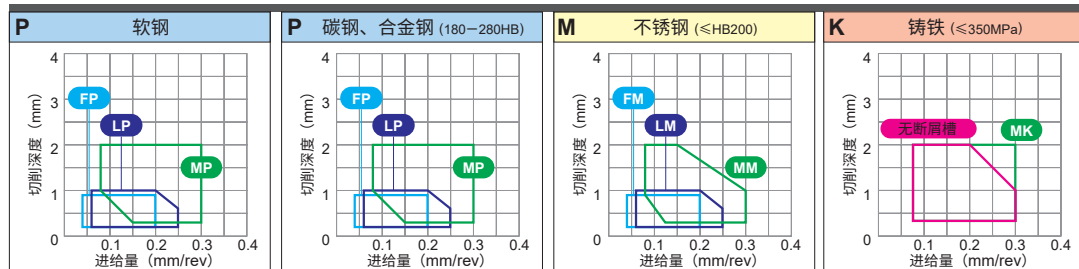

 T


 V


 W


 X

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

A168

切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

A

车削用刀片

正角
5°

帶孔

c

D

B

2

1

V



Y

小型刀具适用刀柄	➤ D001
内孔加工适用刀柄	➤ E001
HSK-T刀具适用刀柄	➤ H001

刀片断屑槽选择标准	➤ A054
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002



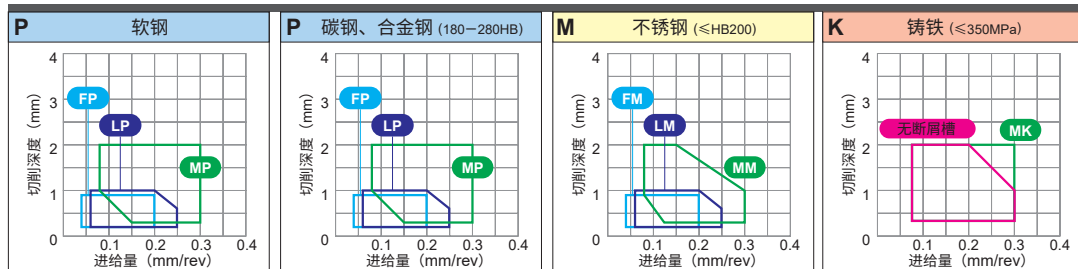
35° VCMT 带孔型

VCMT 11 03 02- FP

切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ☆: 不稳定切削

工件材料	P	钢																																									
	M	不锈钢																																									
	K	铸铁																																									
	N	有色金属																																									
	S	耐热合金、钛合金																																									
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																		金属陶瓷		涂层 金属陶瓷		硬质合金																		
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15			
 精加工	VCMT110302-FP	0.2	●		●	●																						●		●													
	VCMT110304-FP	0.4	●		●	●																							●		●												
	VCMT160404-FP	0.4	●		●	●																							●		●												
	VCMT160408-FP	0.8	●		●	●																							●		●												
 精加工	VCMT110302-FM	0.2																										●															
	VCMT110304-FM	0.4																										●															
	VCMT160404-FM	0.4																										●															
	VCMT160408-FM	0.8																										●															
 精加工	VCMT080202-FV	0.2			●		●																					●		●	●	●											
	VCMT080204-FV	0.4			●		●																					●		●	●	●											
	VCMT160404-FV	0.4		●	●																								●	●	●		●										
	VCMT160408-FV	0.8		●	●																								●	●		●											
 中切削~ 精加工	VCGT160404-AZ	0.4																																								●	
	VCGT160408-AZ	0.8																																								●	
	VCGT160412-AZ	1.2																																								●	
 精加工	VCGT080202R-F	0.2																										●		●		●									●		
	VCGT080202L-F	0.2																										●		●		●								●			
	VCGT080204R-F	0.4																										●		●		●							●				
	VCGT080204L-F	0.4																										●		●		●						●					
 轻切削	VCMT110304-LP	0.4	●		●	●																							●		●												
	VCMT110308-LP	0.8	●		●	●																							●		●												
	VCMT160404-LP	0.4	●		●	●																							●		●												
	VCMT160408-LP	0.8	●		●	●																							●		●												
 轻切削	VCMT110304-LM	0.4						●	●																			●															
	VCMT110308-LM	0.8						●	●																			●															
	VCMT160404-LM	0.4						●	●																			●															
	VCMT160408-LM	0.8						●	●																			●															

● = NEW

外圆加工适用刀柄 > C001 内孔加工适用刀柄 > E001 材料选择标准 > A030
小型刀具适用刀柄 > D001 刀片断屑槽选择标准 > A058 型号的表示 > A002

			切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✱：不稳定切削																																				
工件材料	P	钢	●	●	✱	●	✱	✱	●														✱	✱	●	●	●	●	✱							●			
	M	不锈钢								●	✱	●	✱													●	●	●	●	✱									
	K	铸铁																																					
	N	有色金属																																					
	S	耐热合金、钛合金																																					
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																金属陶瓷		涂层 金属陶瓷		硬质合金																
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015
	MK	VCMT160404-MK	0.4											●	●		●																						
	VCMT160408-MK	0.8												●	●																								
	MS	NEW VCMT110302-MS	0.2																●	●	●																		
	NEW VCMT110304-MS	0.4																	●	●	●																●		
	NEW VCMT110308-MS	0.8																	●	●	●																●		
	VCMT160404-MS	0.4																	●	●	●																●		
	VCMT160408-MS	0.8																	●	●	●																●		
	无代号 (有断屑槽)	VCMT110304	0.4		●	●					●													●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	VCMT160404	0.4	●	●	●					●														●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	VCMT160408	0.8	●	●	●					●						●								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	VCMT160412	1.2		●	●					●																●	●												
	MV	VCMT080202-MV	0.2		●		●			●														●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	VCMT080204-MV	0.4		●		●				●				●										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	无代号 (无断屑槽)	VCMW110304	0.4																																	●			
	VCMW160404	0.4												●	●	●																			●				
	VCMW160408	0.8												●	●	●	●																		●				

● = NEW

● = NEW

A

车削用刀片

正角
7°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

X

切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L
※详细参考A002页。

中切削.....

● = NEW

A174



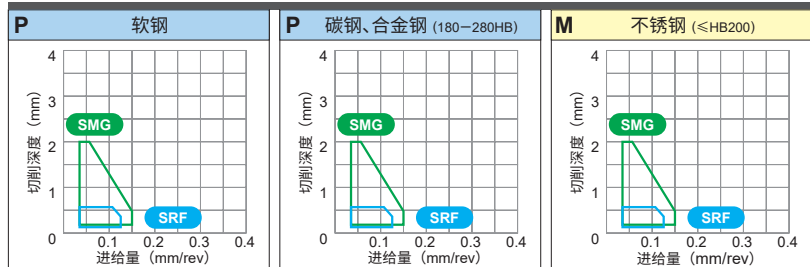
35° VP 带孔型

VPET 08 02 01 R- SRF

切屑长度 厚度 圆弧半径R R/L 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 中切削.....



切削形态(标准) : ● : 稳定切削 ● : 一般切削 ✖ : 不稳定切削

工件材料	P	钢															
	M	不锈钢															
刀片外形	K	铸铁															
	N	有色金属															
刀片外形	S	耐热合金、钛合金															
	型号	RE (mm)															
精加工	R/L-SRF	VPET080201R-SRF	0.1														
中切削	SMG	VPGT080201M-SMG	0.08														

● = NEW

A
车削用刀片

正角
11°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

X

小型刀具适用刀柄 > D001

刀片断屑槽选择标准 > A066

材料选择标准 > A030

型号的表示 > A002

A175

车削用刀片 [正角型]

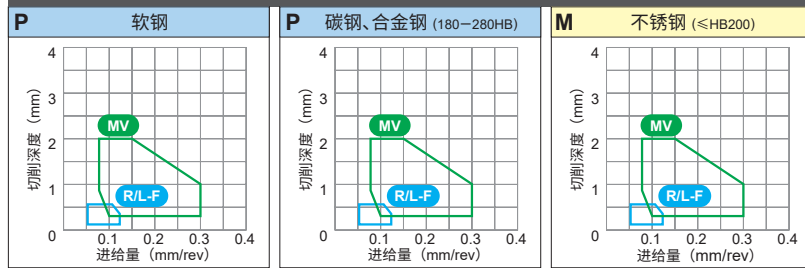


WBGT 02 01 V3 L- F

切屑长度 厚度 圆弧半径R R/L 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 中切削.....



切削形态(标准)：●：稳定切削 ●：一般切削 ✖：不稳定切削

工件材料	P	钢																																						
	M	不锈钢																																						
	K	铸铁																																						
	N	有色金属																																						
	S	耐热合金、钛合金																																						
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																		金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金																
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15
	WBGT0201V3L-F	0.03																							●	●														
	WBGT020101L-F	0.1																							●	●														
	WBGT020102L-F	0.2																							●	●	●													
	WBGT020104L-F	0.4																							●	●	●													
	WBGTL302V3L-F	0.03																							●	●														
	WBGTL30201L-F	0.1																							●	●														
	WBGTL30202R-F	0.2																							●	●														
	WBGTL30202L-F	0.2																							●	●	●													
	WBGTL30204R-F	0.4																							●	●														
精加工	WBGTL30204L-F	0.4																						●	●															
R/L-MV	WBMTL30202R-MV	0.2		●		●																			●	●	●		●											
	WBMTL30202L-MV	0.2		●		●																			●	●	●		●											
	WBMTL30204R-MV	0.4		●		●																			●	●	●		●											
	WBMTL30204L-MV	0.4		●		●																			●		●	●	●		●									
中切削																																								

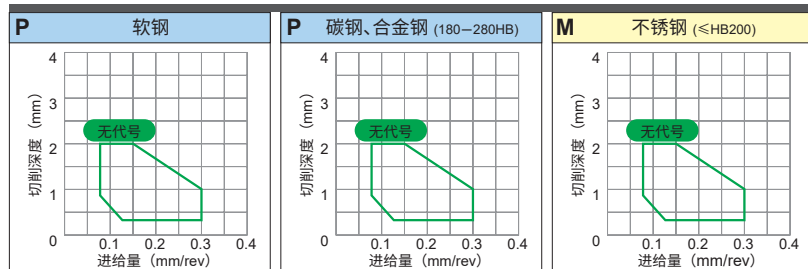
● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

内孔加工适用刀柄 > E001
刀片断屑槽选择标准 > A054

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削.....



切削形态(标准) : ● : 稳定切削 ● : 一般切削 ✖ : 不稳定切削

工件材料	P	钢	●●●✱●●✱✱●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
------	---	---	-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

● = NEW

A

车削用刀片

 正角
7°

带孔

C

D

R

S

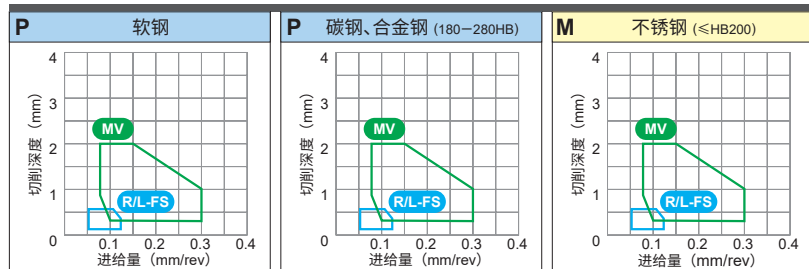
T

V

W

X

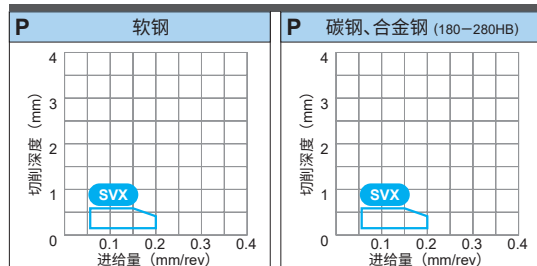
精加工..... 中切削.....

[illegible]

● = NEW

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

c

D

B

S

T

v

W

1

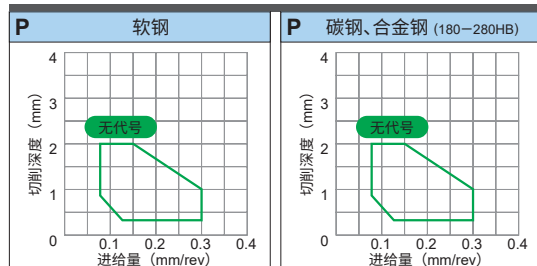
K

● = NEW

外圆加工适用刀柄	➤ C001
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✖: 不稳定切削

[illegible]

● = NEW

A

车削用刀片

正角
11°

无孔

c

D

B

S

T

V

W

X

60°

TC无孔型

切削刃长度 厚度 圆弧半径R

※详细参考A002页。

A

车削用刀片

正角
7°

无孔

c

D

B

S

T

V

W

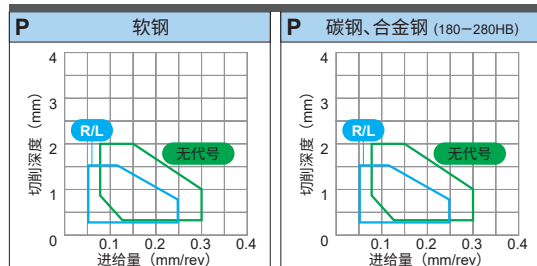
X

● = NEW

●：标准库存品
(刀片1盒10片装)

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 中切削.....



切削形态(标准): ●: 稳定切削 ●: 一般切削 ✱: 不稳定切削

工件材料	P	钢																																					
	M	不锈钢																																					
	K	铸铁																																					
	N	有色金属																																					
	S	耐热合金、钛合金																																					
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																金属陶瓷	涂层 金属陶瓷		硬质合金																	
			UE6105	UE6110	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH5115	MP9005	MP9015	MP9025	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15
R/L  精加工	TPGR110304R	0.4																																					
	TPGR110304L	0.4																																					
	TPGR160304R	0.4																																					
	TPGR160304L	0.4																																					
	TPGR160308R	0.8																																					
	TPGR160308L	0.8																																					
无代号 (全周型断屑槽)  中切削	TPMR090202	0.2																																					
	TPMR090204	0.4																																					
	TPMR090208	0.8																																					
	TPMR110302	0.2																																					
	TPMR110304	0.4	●	●																																			
	TPMR110308	0.8	●	●																																			
	TPMR160304	0.4	●	●																																			
	TPMR160308	0.8	●	●																																			
TPMR160312	1.2	●																																					
无代号 (无断屑槽) 	TPMN110304	0.4	●									●	●	●												●	●												
	TPMN110308	0.8	●										●	●	●												●												
	TPMN160304	0.4	●										●	●	●												●	●											
	TPMN160308	0.8	●										●	●	●												●	●											
	TPMN160312	1.2	●										●	●	●												●												
	TPMN160320	2.0																																					
	TPMN220404	0.4	●																																				
	TPMN220408	0.8	●	●																																			
TPMN220412	1.2	●																																					
无代号 (无断屑槽) 	TPGN110302	0.2																																					
	TPGN110304	0.4																																					
	TPGN110308	0.8																																					
	TPGN160302	0.2																																					
	TPGN160304	0.4																																					
	TPGN160308	0.8																																					
	TPGN160312	1.2																																					
	TPGN160316	1.6																																					
	TPGN160408	0.8																																					
	TPGN220404	0.4																																					
TPGN220408	0.8																																						

● = NEW