

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: 

按工件材料选适用的刀片材料
标有适合工件材料的切削形态，
作为选择刀片材料的标准。

●: 稳定切削 ●: 一般切削 ⊕: 不稳定切削

刀片形状、角度的
标记

产品所属大类

■ 刀片形状标题

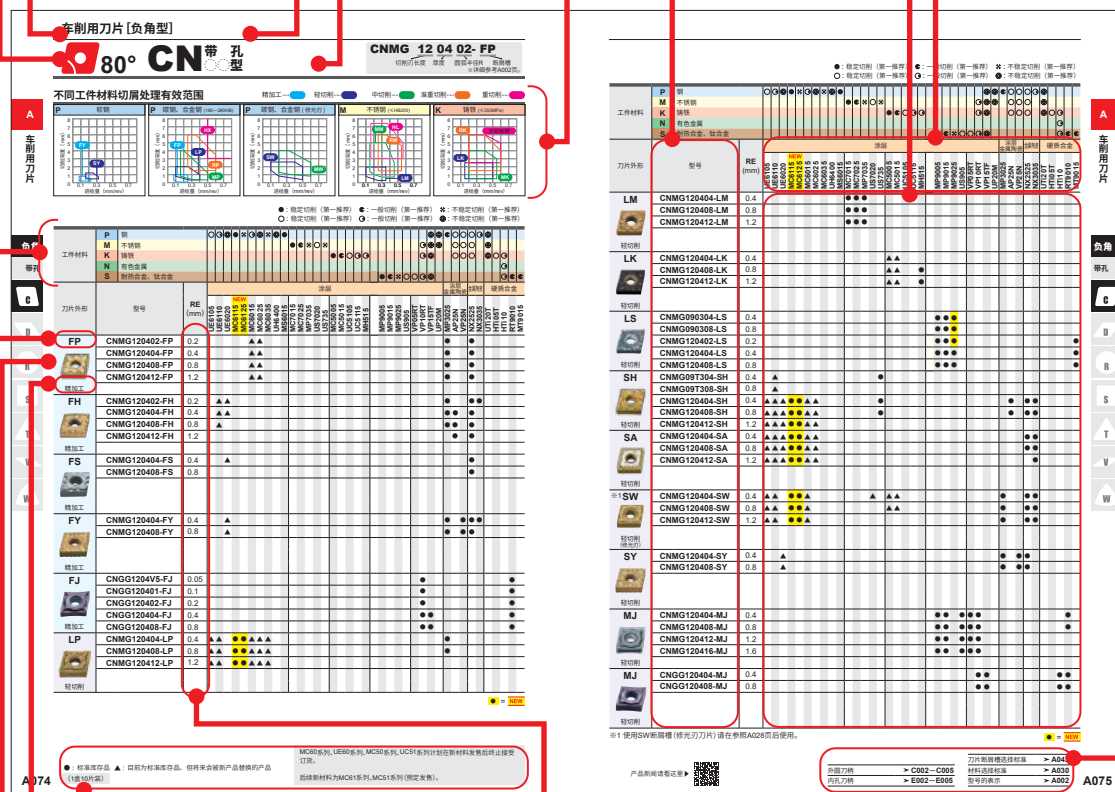
车削用刀片[负角型]

CNMG 12 04 02- FP

不同材料刀片的库存情况栏

刀片材料栏

■ 刀片型号栏



表示库存情况
见各页的左下角

表示用途
精→轻→中→准重→重切削
的顺序。

刀片外形照片

表示刀片断屑槽

表示断屑槽的名称。

表示跳页

- 刀片断屑槽选择标准
- 刀片材料选择标准
- 技术资料

等相关参考资料页见各页右下角。

刀片圆弧半径R(RE)

●在您的订购时

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
外圆车削加工的最适合刀片材料, 断屑槽	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

车削用刀片规格

带孔负角刀片

CN○○型...80°菱形	A074
DN○○型...55°菱形	A081
RN○○型...圆形	A088
SN○○型...90°正方形	A089
TN○○型...60°正三角形	A095
VN○○型...35°菱形	A102
WN○○型...80°六角形	A106

无孔负角刀片

CN○○型...80°菱形	A111
SN○○型...90°正方形	A112
TN○○型...60°正三角形	A113

带孔正角刀片

CC○○型...80°菱形	A114
CP○○型...80°菱形	A122
DC○○型...55°菱形	A124
DE○○型...55°菱形	A130
RC○○型...圆形	A131
SC○○型...90°正方形	A132

SP○○型...90°正方形	A134
TC○○型...60°正三角形	A135
TE○○型...60°正三角形	A138
TP○○型...60°正三角形	A139
VB○○型...35°菱形	A142
VC○○型...35°菱形	A145
VD○○型...35°菱形	A148
VP○○型...35°菱形	A149
WB○○型...80°六角形	A150
WC○○型...80°六角形	A151
WP○○型...80°六角形	A152
XC○○型...25°菱形	A153

无孔正角刀片

RTG型	A154
SP○○型...90°正方形	A155
TC○○型...60°正三角形	A156
TP○○型...60°正三角形	A157



刀片型号

A

车削用刀片

代号	刀片形状	
H	正六边形	
O	正八边形	
P	正五边形	
S	正方形	
T	正三角形	
C	菱形顶角 80°	
D	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		

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
A	±0.005	±0.025	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08
F	±0.005	±0.013	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08
C	±0.013	±0.025	±0.025	12.70	±0.13	±0.13	±0.13
H	±0.013	±0.013	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15
E	±0.025	±0.025	±0.025	19.05	±0.15	±0.15	±0.15
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
M*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13	6.35	±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
U*	±0.13—±0.38	±0.08—±0.25	±0.13	12.70	±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
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10
				25.40	—	±0.13	—
				31.75	—	±0.15	—
				③ 精度代号			

① ② ③ ④
C N M 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
	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

刀片形状		厚度 (mm)
		
		3.97
		4.76
		5.56
		6.00
		6.35
		7.94
		8.00
		9.525
		10.00
		12.00
		12.70
		15.875
		16.00
		19.05
		20.00
		22.225
		25.00
		25.40
		31.75
		32.00

※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 (E) (N)-MP ⑩

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
00 (英制) 或 M0 (公制)	圆形刀片

⑧ 刃口记号		
形状	特征	代号
	尖锐刀刃	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		

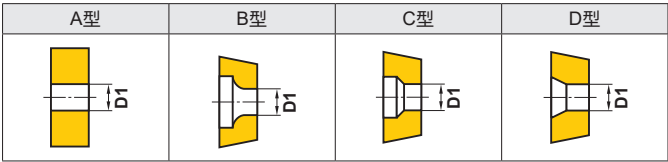
⑨ 切削方向代号		
形状	切削方向	代号
	右手	R
	左手	L
	左右	N

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

※如果是负公差刀片RE值, 圆弧半径表示圆弧半径R的最大值。
数值与前一版产品目录 (C009) 不同。

上表中说明了参考事例

刀片孔尺寸



A

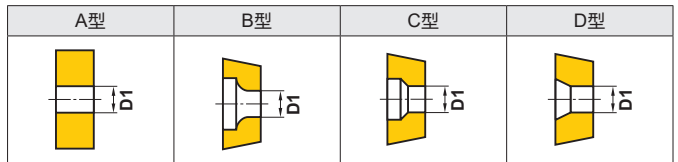
车削用刀片

负角型

型 号		孔尺寸 (mm)	孔类型
		D1	
CNGA CNGG CNGM CNMA CNMG CNMM	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 CPMH (无代号)	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



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	0902○○	3.2 [※]	C
	1103○○	3.7	C
	1103○○R/L	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

※MD220的D1为3.0。

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

车削用刀片

精密级刀片断屑槽规格

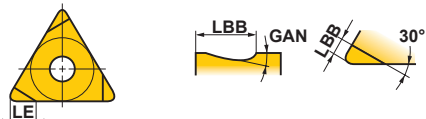
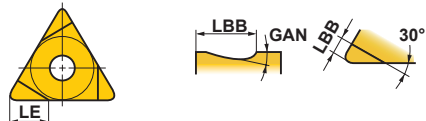
A

车削用刀片

精密级左右手刀片断屑槽规格

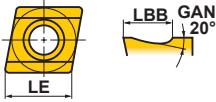
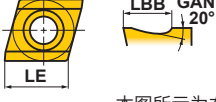
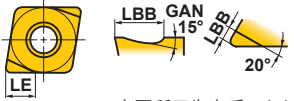
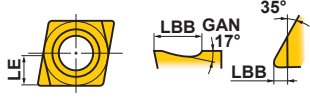
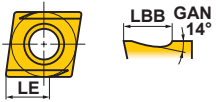
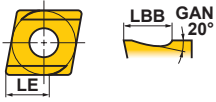
● 负角型

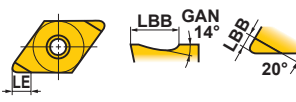
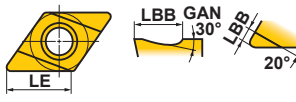
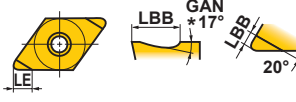
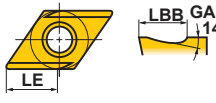
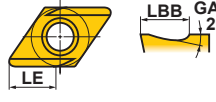
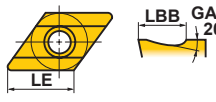
单位: mm

形 状	型 号	LBB	LE	GAN
 本图所示为右手刀(R)。	DNGG150404R/L	2.8	14.9	15°
	DNGG150408R/L	2.8	14.3	15°
	DNGG150604R/L	2.8	14.9	15°
	DNGG150608R/L	2.8	14.3	15°
 本图所示为右手刀(R)。	SNGG090304R/L	1.8	1.6	15°
	SNGG090308R/L	1.8	1.6	15°
	SNGG120404R/L	2.3	3.7	15°
	SNGG120408R/L	2.3	3.7	15°
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-FS	1.3	2.7	15°
	TNGG160404R/L-FS	1.3	2.8	15°
	TNGG160408R/L-FS	1.3	3.1	15°
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-F	2.5	5.1	15°
	TNGG160404R/L-F	2.5	5.2	15°
	TNGG160408R/L-F	2.5	5.5	15°
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-K	1.5	7.1	15°
	TNGG160404R/L-K	1.5	5.4	15°
	TNGG160408R/L-K	1.5	5.1	15°
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG110302R/L	1.3	3.2	15°
	TNGG110304R/L	1.3	3.0	15°
	TNGG110308R/L	1.3	2.7	15°
	TNGG160304R/L	2.3	5.4	15°
	TNGG160402R/L	1.3	8.7	15°
	TNGG160404R/L	2.3	5.4	15°
	TNGG160408R/L	2.3	5.1	15°
	TNGG220404R/L	2.8	9.4	15°
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG220408R/L	2.8	9.1	15°
	VNGG160404R/L	1.8	15.6	15°
 本图所示为右手刀(R)。	VNGG160402R/L-F	2.5	7.4	15°
	VNGG160404R/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
 本图所示为右手刀(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
	DEGX150402R/L	2.8	15.2
	DEGX150404R/L	2.8	14.9

精密级刀片断屑槽规格

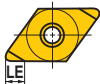
A

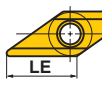
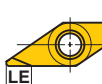
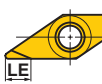
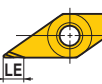
车削用刀片

精密级左右手刀片断屑槽规格

●正角型

单位: mm

形状	型号	LBB	LE
 LBB GAN 25° LBB 20°	DEGX150402R/L-F	2.5	7.4
	DEGX150404R/L-F	2.5	7.6
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 15° LBB 20°	SPGR090304R	1.8	1.6
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 14° LBB 20°	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
本图所示为左手刀(L)。			
 LBB GAN 20° LBB 20°	TEGX160302R/L	2.0	6.0
	TEGX160304R/L	2.0	6.0
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 15° LBB 20°	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
※TPGH1603型为14° 本图所示为右手刀(R)。	TPGH160308R/L-FS	2.0	6.5
 LBB GAN 15° LBB 20°	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)。			
 LBB GAN 10° LBB 20°	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
本图所示为右手刀(R)。			

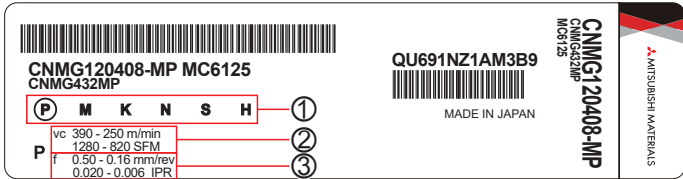
形状	型号	LBB	LE
 LBB GAN 13° LBB 20°	VBGT110302R/L-F	1.0	3.0
	VBGT110304R/L-F	1.0	3.2
	VBGT160402R/L-F	1.5	4.5
	VBGT160404R/L-F	1.5	4.7
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 30° LBB 20°	VBET1103V3R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110301R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110302R/L-SR	2.5	7.4
	VBET110304R/L-SR	2.5	7.6
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 20° LBB 20°	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)。			
 LBB GAN 13° LBB 20°	VCGT080202R/L-F	0.8	2.5
	VCGT080204R/L-F	0.8	2.6
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 25° LBB 20°	VDGX160302R/L	2.0	6.0
	VDGX160304R/L	2.0	6.1
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 13° LBB 20°	VPET080201R/L-SRF	0.8	2.4
	VPET080202R/L-SRF	0.8	2.5
	VPET1103V3R/L-SRF	1.0	2.9
	VPET110301R/L-SRF	1.0	3.0
	VPET110302R/L-SRF	1.0	3.0
本图所示为右手刀(R)。			
 LBB GAN 13° LBB 30°	WBGTL0201V3L-F	1.0	2.0
	WBGTL020101L-F	1.0	2.0
	WBGTL020102L-F	1.0	2.1
	WBGTL020104L-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)。			
 LBB GAN 15° LBB 30°	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)。			
 LBB GAN 15° LBB 20°	WPGT040204R/L-FS	1.0	3.2
	WPGT060304R/L-FS	1.0	3.2
本图所示为右手刀(R)。			

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
	重视效率	重视寿命		
P	15分	90分	碳钢、合金钢	HB180
M	15分	90分	不锈钢	HB180
K	15分	90分	铸铁	HB180
S	5分	25分	钛合金	HB320
			镍基合金	HB400
H	10分	80分	高硬度钢	60HRC

※3. N 系列的每种材料均设有寿命标准。TOOLNAVI 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 以泰勒方程式(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
MC6115	1.00	0.82	0.72	0.67	0.59
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

● 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

● 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

(例) 钢的中切削

第一推荐材料：MC6125
刀片：CNMG120408-MP
推荐切削速度：vc=390m/min
(15分钟标准寿命)



若客户希望的刀具寿命为30分钟，则

$390 \times 0.83 \approx 323 \text{ m/min}$

■ 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	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	硬
	HB120	HB140	HB160	HB180	HB200	HB220	HB240	HB260	HB280	HB300	HB320	HB340
P	1.34	1.19	1.08	1.00	0.92	0.85	0.80	0.75	0.71	0.68	0.64	0.61
M	1.41	1.23	1.10	1.00	0.91	0.85	0.78	0.72	0.68	0.64	0.61	0.58
K	1.27	1.19	1.09	1.00	0.97	0.91	0.88	0.85	0.81	0.78	0.75	0.72

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

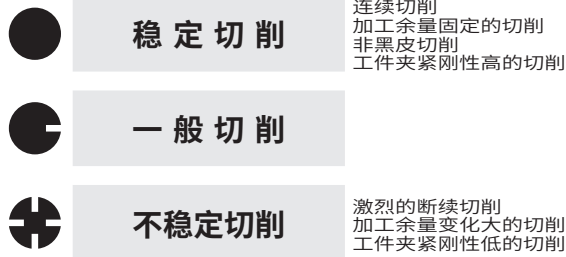
A

车削用刀片

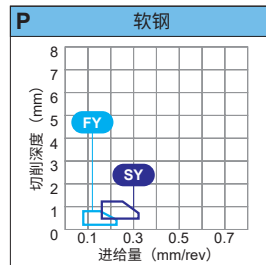
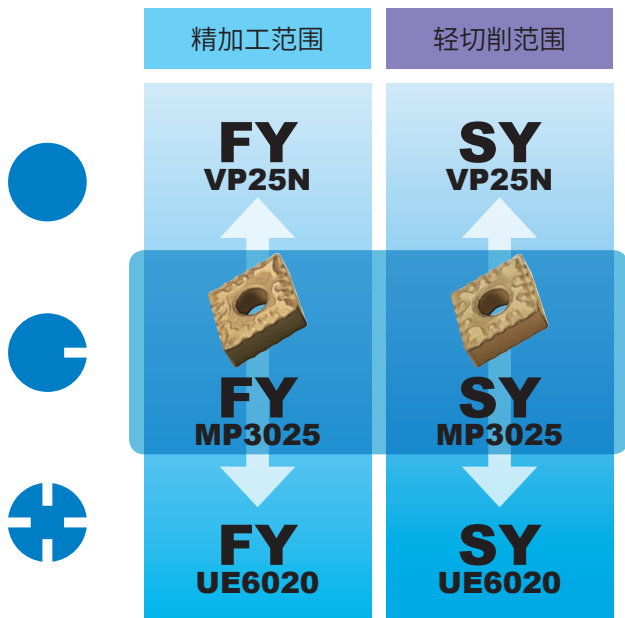
● 最适合的车削用刀片的选择

按工件材料分类的示意图表示的是：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最佳组合。

■ 加工形态



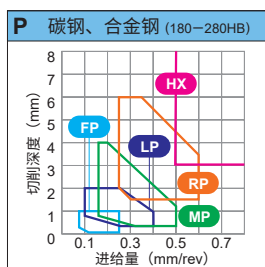
■ 切削范围



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

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**
MC6035**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

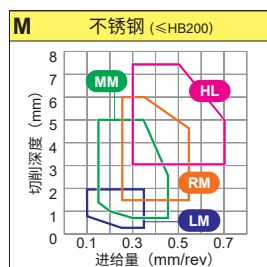
	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FP	NX2525	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
	L	LP	MC6115	250—480	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MP	MC6115	230—440	0.16—0.50	0.30—4.00
	R	RP	MC6115	215—415	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
● 一般切削	F	FP	MP3025	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00
	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	MC6035	160—225	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	HX	MC6035	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

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)

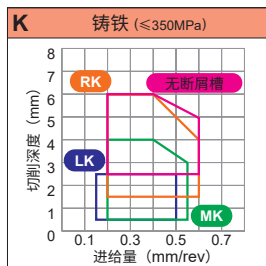
负角刀片

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—0.35	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	0.30—0.70	3.00—7.50
 一般切削	L	LM	MC7025	165—220	0.10—0.35	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	0.30—0.70	3.00—7.50
 不稳定切削	L	LM	MP7035	95—155	0.10—0.35	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	0.30—0.70	3.00—7.50



- 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

A
车削用刀片



K 铸铁、球墨铸铁 (例: FC300)
负角刀片

vc: 切削速度
f: 进给量
ap: 切削深度

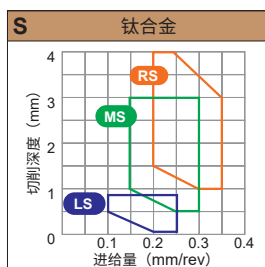
	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	L	LK	MC5005	230—365	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5005	195—315	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
● 一般切削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
⊕ 不稳定切削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.50—2.50
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	0.50—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.20—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

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**MT9015****LS****MT9015****MS****MT9015****RS****MT9015****LS****MT9015****LS****MT9015****MS****MT9015****RS****MT9015****LS****MT9015****LS****MT9015****MS****MT9015****RS****MT9015****S**

钛合金 (例: Ti-6Al-4V)

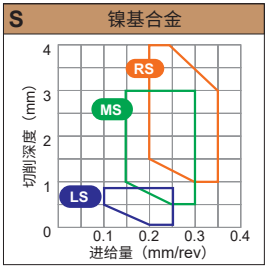
负角刀片

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	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	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	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	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	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS	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

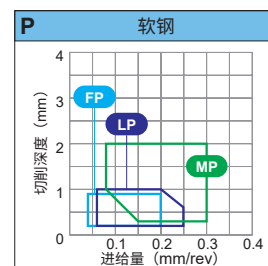
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围
- R 准重切削范围



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

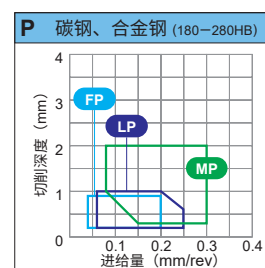
A

车削用刀片



P 软钢 (例: SS400, S10C)
带孔7°正角刀片

	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



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

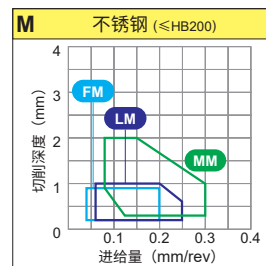
	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
● 稳定切削	F	FP	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
● 一般切削	F	FP	MC6015	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90
	L	LP	MC6015	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
	M	MP	MC6015	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00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



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

A

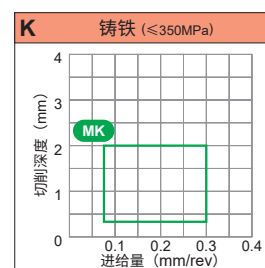
车削用刀片



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

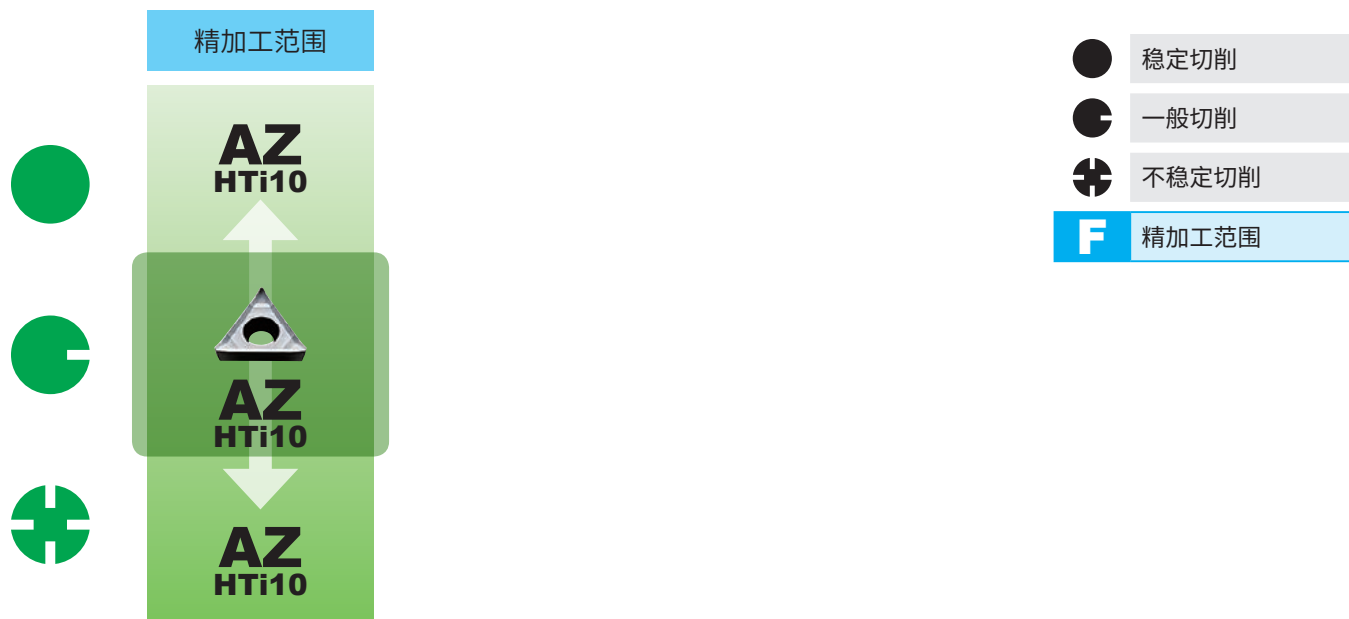
	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, 无断屑槽	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	L	MK	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	MK, 无断屑槽	MC5015	150—240	0.08—0.30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



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

A

车削用刀片

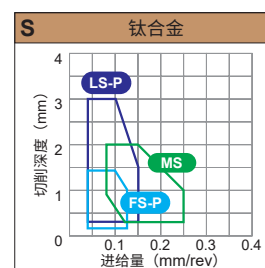
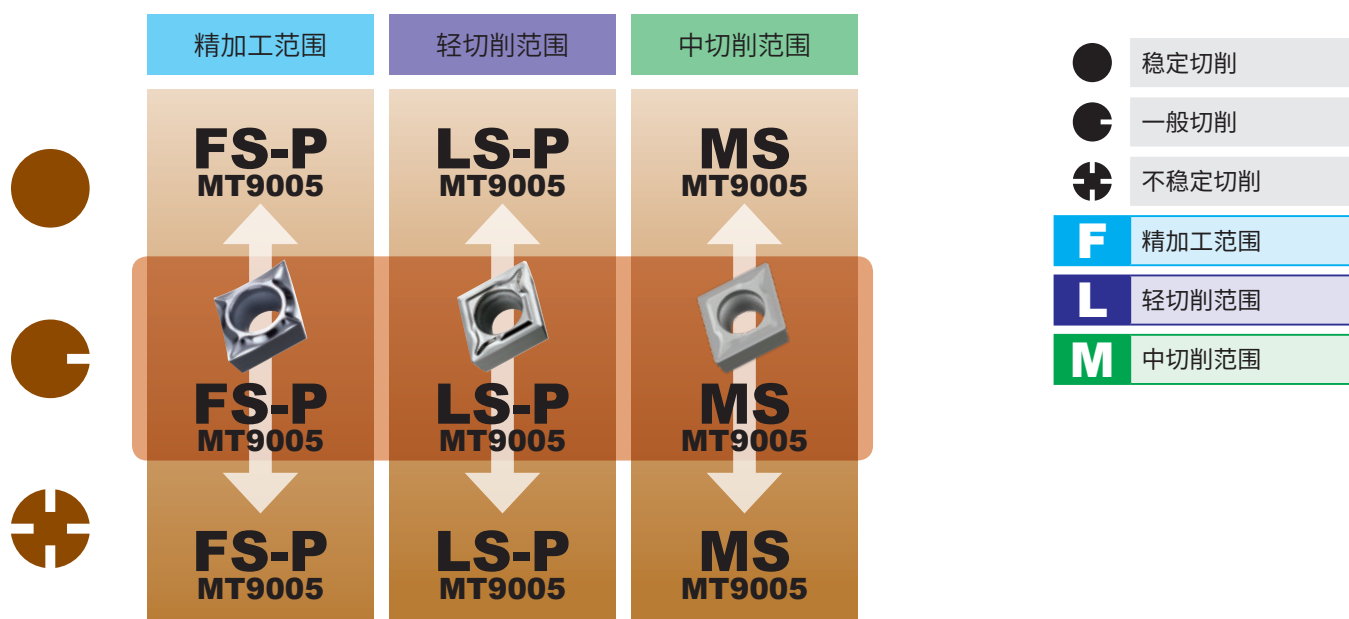


N

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

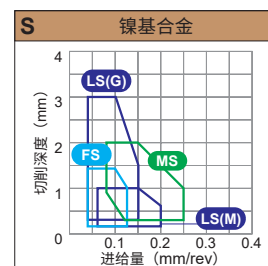
	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
一般切削	F	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
不稳定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



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

A

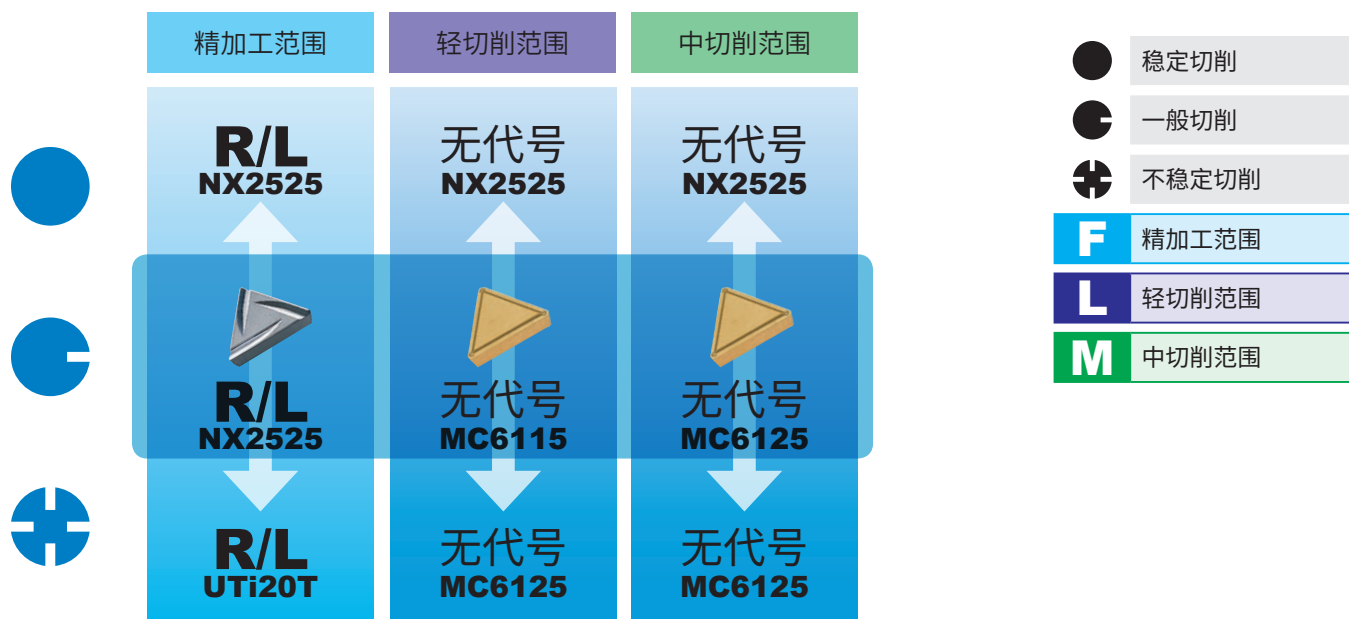
车削用刀片



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	45—95	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9005	45—95	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9005	40—80	0.08—0.25	0.30—2.00
一般切削	F	FS	MP9015	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(G)	MP9015	35—75	0.04—0.15	0.30—3.00
	M	MS	MP9015	30—60	0.08—0.25	0.30—2.00
不稳定切削	F	FS	MP9025	25—40	0.04—0.12	0.20—1.40
	L	LS(M)	MP9025	25—40	0.06—0.20	0.20—1.00
	M	MS	MP9025	20—35	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)
● 稳定切削	F	R/L	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.30—1.50
	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
⊕ 一般切削	F	R/L	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无代号	MC6115	245—475	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	R/L	UTi20T	115—165	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无代号	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	MC6125	270—420	0.08—0.30	0.30—2.00



外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽



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/L	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.30—1.50
	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/L	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无代号	MC6115	180—350	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	MC6125	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
⊕ 不稳定切削	F	R/L	UTi20T	85—120	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无代号	MC6125	200—310	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	MC6125	200—310	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/L	NX2525	145—200	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无断屑槽	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	MC5005	165—265	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	R/L	NX2525	145—200	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无断屑槽	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	MC5015	150—240	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	R/L	UTi20T	70—105	0.06—0.25	0.30—1.50
	L	无断屑槽	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00



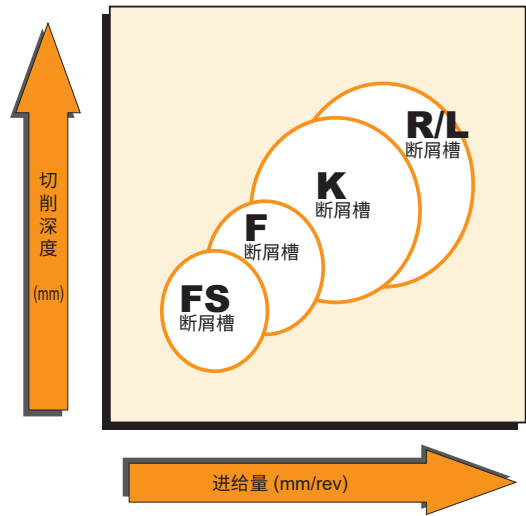
精密级刀片断屑槽系统

研削型断屑槽（负角刀片）

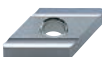
A

车削用刀片

■选择标准

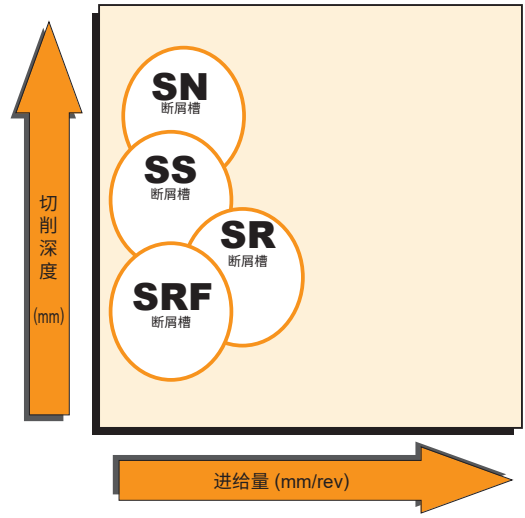


■断屑槽的特点和刀片一览

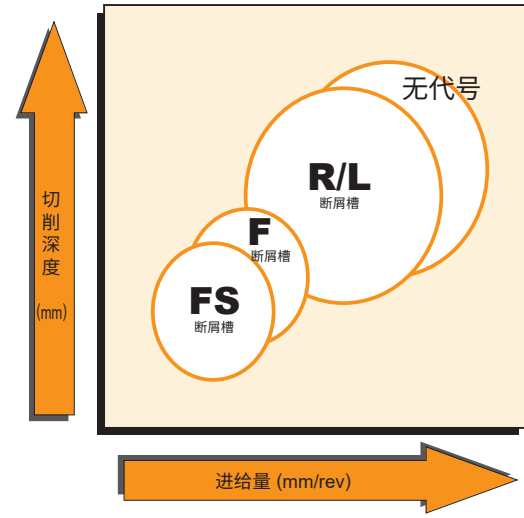
代号	特点	DNGG型	SNGG型	TNGG型	VNGG型
FS	● 精密精加工用 ● 优先切屑处理的窄边导向断屑槽 ● 刀刃锋利，加工表面精度良好	—	—		—
F	● 精加工用 ● 控制切屑排出的导向断屑槽 ● 刀刃锋利，加工表面精度良好	—	—		—
K	● 轻切削加工用的平行断屑槽 ● 用于小~中进给量条件下切屑处理性能良好	—	—		—
R/L	● 中切削加工用的平行断屑槽 ● 中进给量条件下切屑处理性能良好				

研削型断屑槽（正角刀片）

■小型零部件的高精度零件车削加工用



■一般车削加工用



■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	●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。	—	—	—		
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	—		—	—	—	—	—	—	—

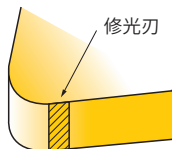
修光刃刀片

A

车削用刀片

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刃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、每个刀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

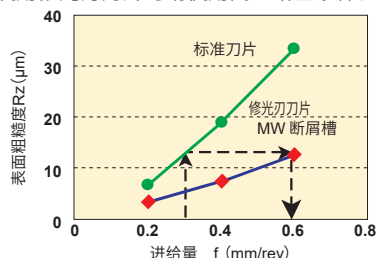
大进给量使切屑厚度增加，切屑易折断，改善了切屑处理性能。

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。



<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)

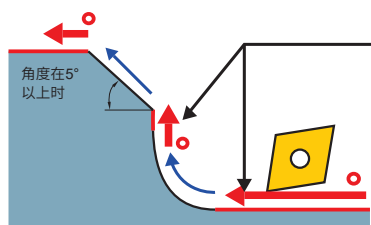
- 诸经费(单位时间人工费)降低
- 生产率提高
- 生产线停止情况减少

<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。



$Rz(W) = Rz \times 0.5$

$Rz(W)$ = 用修光刃刀片加工时
加工表面粗糙度
 Rz : 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

■使用 CNMG · WNMG · CCMT 型时，不需要修正加工程序。

●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

副偏角
95°

副偏角
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 型的先端为特殊形状，使用时需要修正加工程序。

●刀柄有限制

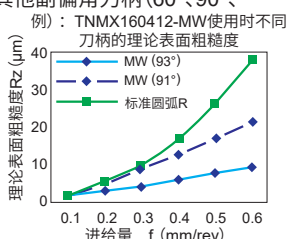
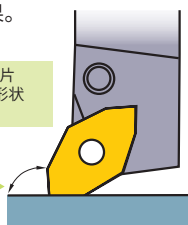
为使修光刃发挥其效果，请使用副偏角93°的刀柄。

使用91°刀柄能发挥少许修光刃效果(参照下图)。其他副偏角刀柄(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°

副偏角

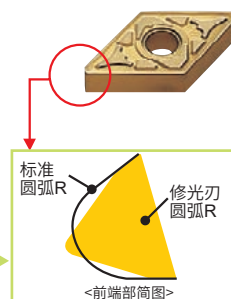


●加工程序要修正

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

标准刀片

DNMX、TNMX
修光刀片

圆弧半径R 0.4, 0.8 : **0.04 mm**
圆弧半径R 1.2 : **0.05 mm**

Z轴方向修正

标准刀片

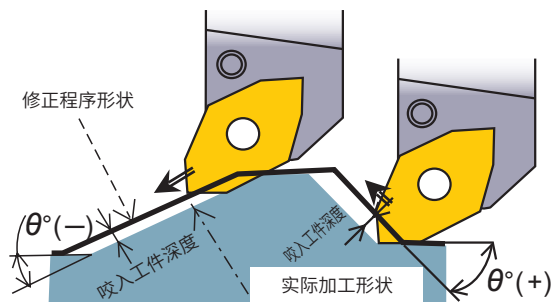
DNMX, TNMX
修光刀片

(与圆弧半径R无关)
0.01mm

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。

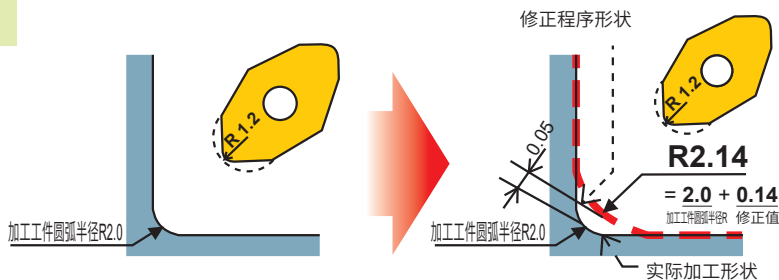
与加工斜面一样, 会产生咬入现象, 请改变工件半径(增加修正量)。

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R 0.4 → 加工工件圆弧半径R +0.05(mm)
圆弧半径R 0.8 → 加工工件圆弧半径R +0.11(mm)
圆弧半径R 1.2 → 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。

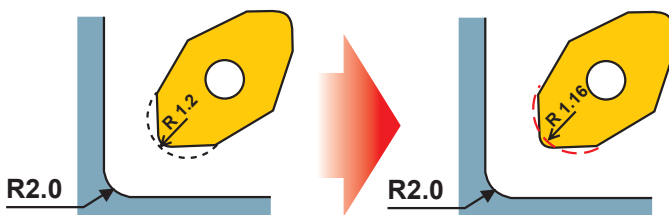
圆弧半径R补正值 = 近似值

※此时不进行加工工件程序修正

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R 0.4 → **R0.36(mm)**
圆弧半径R 0.8 → **R0.76(mm)**
圆弧半径R 1.2 → **R1.16(mm)**

例) 使用圆弧半径R1.2型刀片, 加工工件圆弧半径R2.0时



注1) 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

A

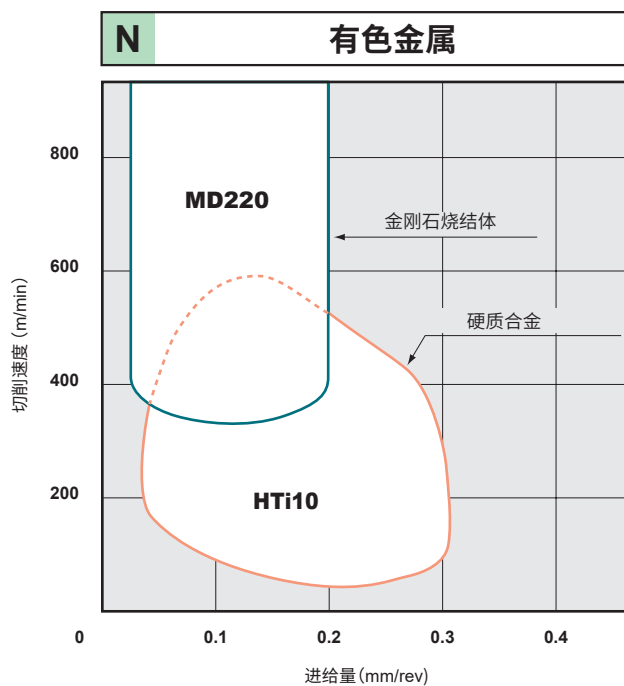
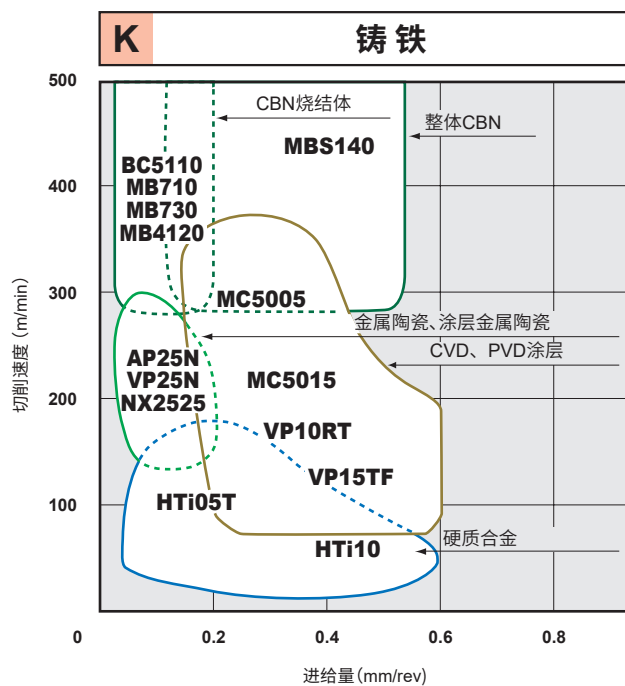
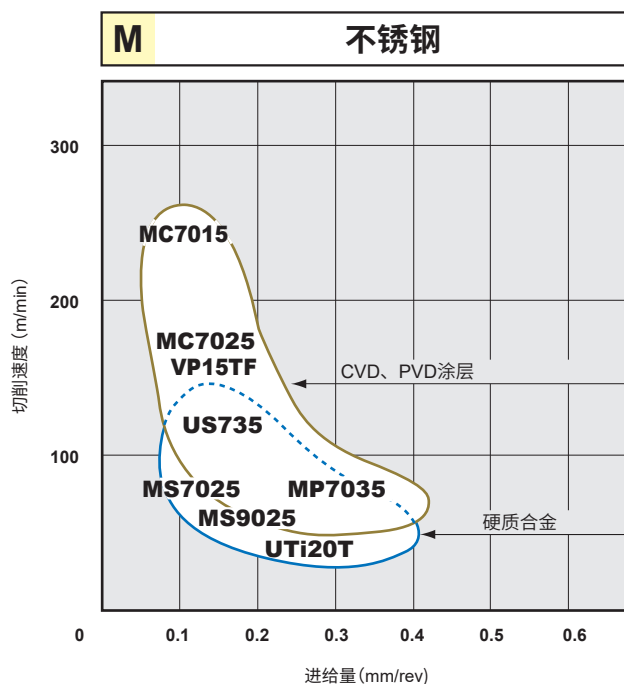
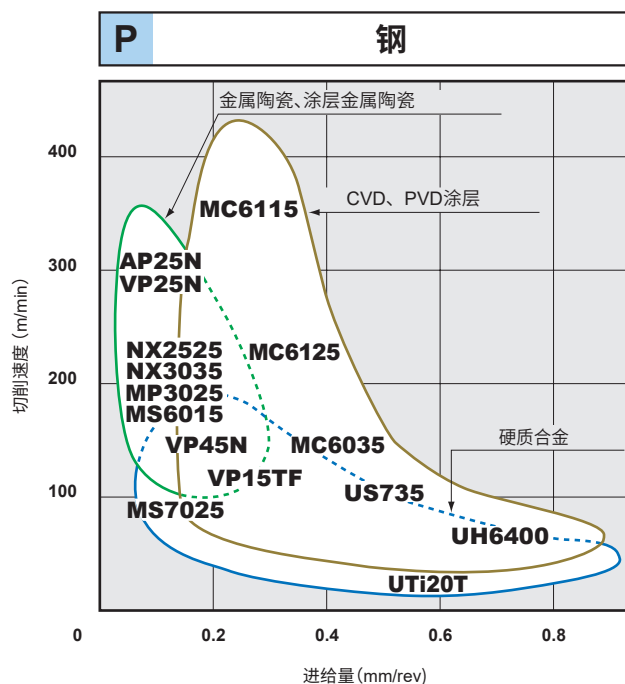
车削用刀片

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	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续	NEW MC6115 MY5015 NEW MC6125 UE6020 MC6035 UH6400	VP10RT VP10MF MS6015 NEW MS7025 VP15TF VP20MF VP20RT	NX2525 NX3035 AP25N VP25N MP3025 VP45N	UTi20T			
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续	MC7015 US7020 MC7025 US735	VP10RT VP10MF NEW MS7025 NEW MS9025 VP15TF VP20MF VP20RT MP7035	NX2525 AP25N VP25N	UTi20T			
不锈钢 M	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续	MC5005 MC5015 MY5015 MH515	VP10RT VP15TF VP20RT	NX2525 AP25N VP25N	HTi05T HTi10 UTi20T	NEW BC5110	MB710 MB730 MB4120 MBS140	
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
铸铁 K	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
有色金属 Z	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							MD220
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续	US905	MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT MP9025 VP15TF VP20RT NEW MS9025		MT9005 RT9005 MT9015 RT9010		MB730	
耐热合金、钛合金 S	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
高硬度钢 H	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							
	连续 ↑ 10 20 30 40 ↓ 断续							

车削适用范围

A

车削用刀片

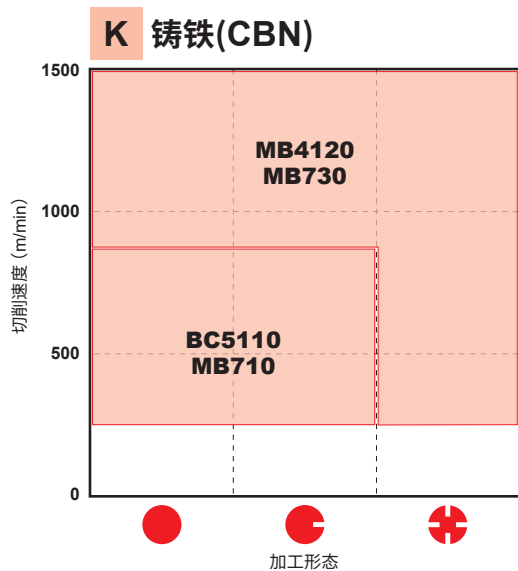
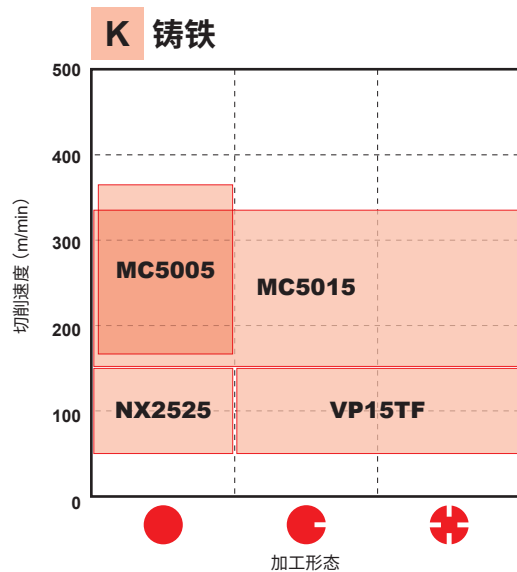
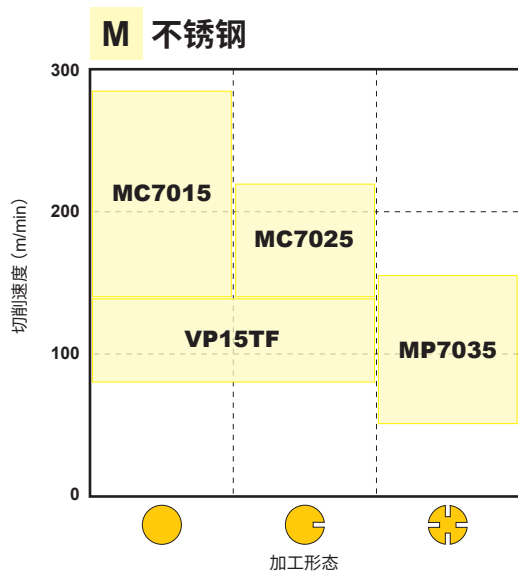
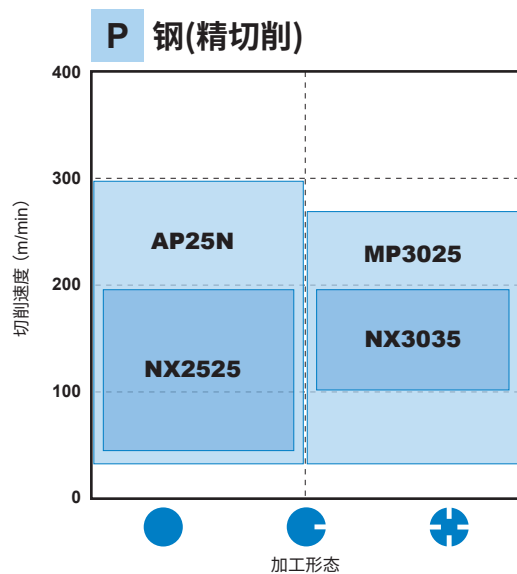
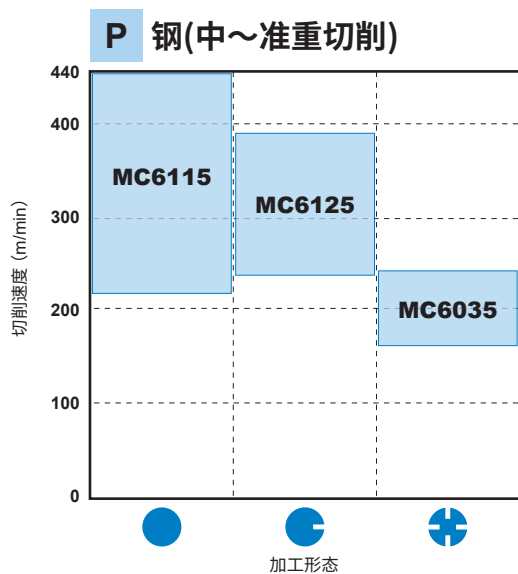


车削适用范围

●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

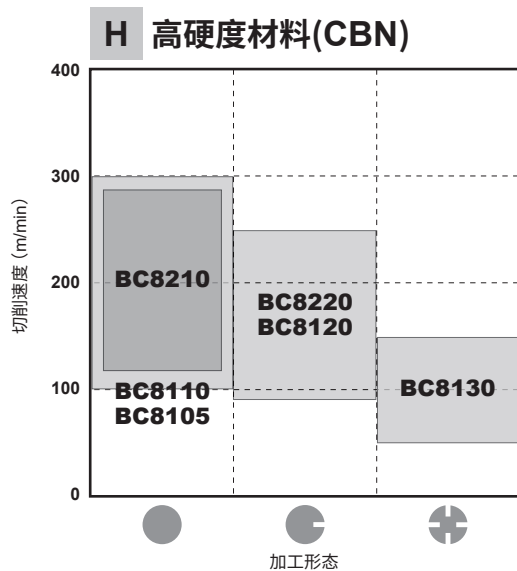
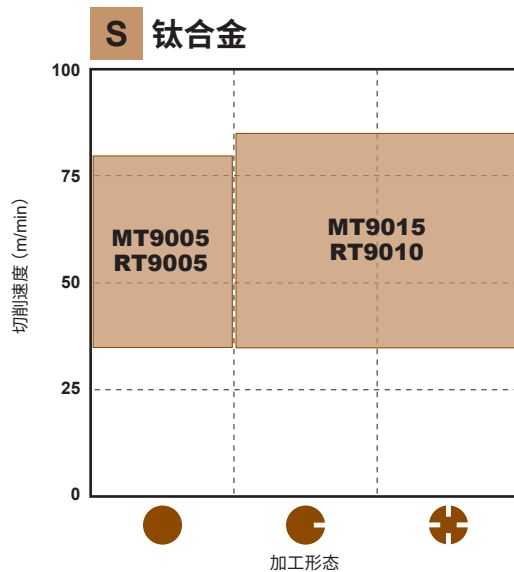
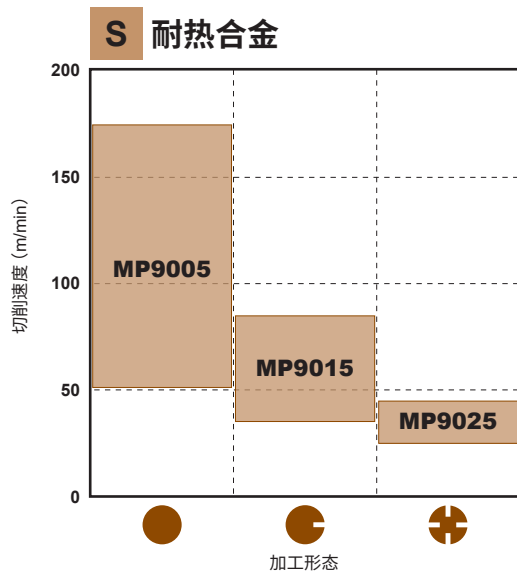
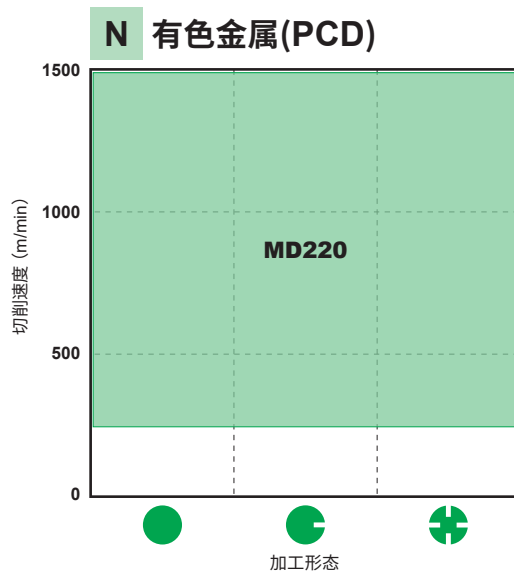
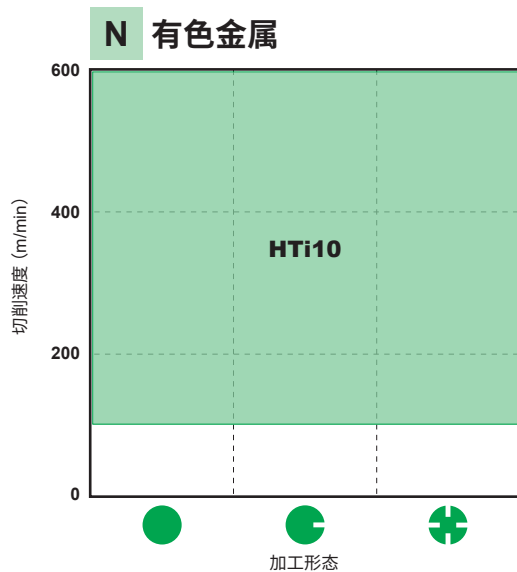


一般切削



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



各种材料的详细信息已在WEB中公开。▶



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。

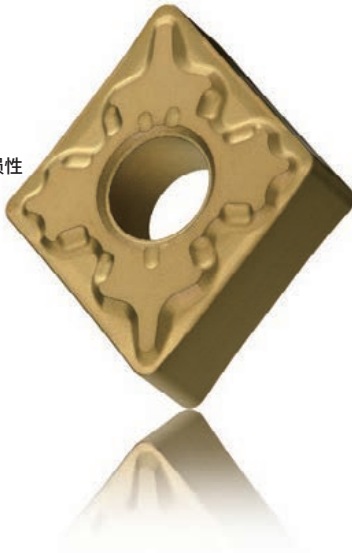
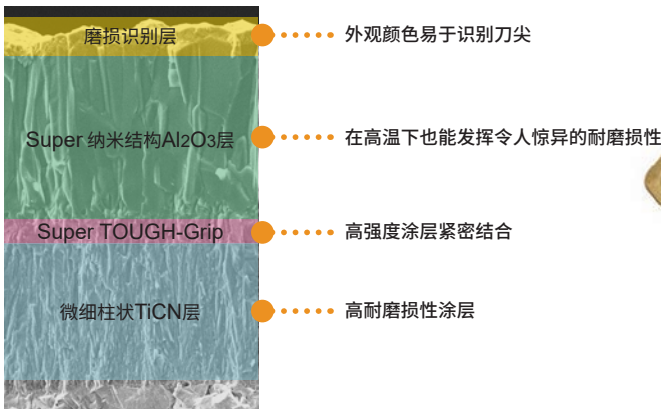
选择标准

车削

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
钢	连续切削	NEW MC6115	340 (215 — 480)	P 连续 ↓ 断续	NEW MC6115 NEW MC6125 UE6020 MC6035 UH6400
		NEW MC6125	330 (210 — 465)		
	断续切削	MC6035	180 (115 — 260)		
M 不锈钢	连续切削	MC7015	220 (155 — 285)	M 连续 ↓ 断续	MC7015 US7020 MC7025 US735
		MC7025	180 (140 — 220)		
	连、断续切削	US735	130 (75 — 185)		
K 铸铁 球墨铸铁	连续切削	MC5005	260 (165 — 365)	K 连续 ↓ 断续	MC5005 MC5015 MH515
	断续切削	MC5015	240 (150 — 335)		
S 耐热合金	连、断续切削	US905	70 (45 — 95)	S 连续 ↓ 断续	US905

强化了结合性和晶体定向控制技术,大大提升了稳定性和耐磨损性。

MC6115



Super纳米结构技术

进一步改良了以往的纳米结构技术,实现了业内超高级别的晶体位向控制Al₂O₃。通过致密、均匀的晶体生长,实现了耐磨损性的飞跃提升,延长了产品寿命。

Super TOUGH-Grip

相较于以往技术,通过使用Super TOUGH-Grip成功地细化了组织。因此,Al₂O₃层和TiCN层的粘附面积会变大,结合力提高,可抑制涂层剥落。

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	NEW MC6115	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti化合物沉积层	厚膜
		NEW MC6125	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	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
		MC5015	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

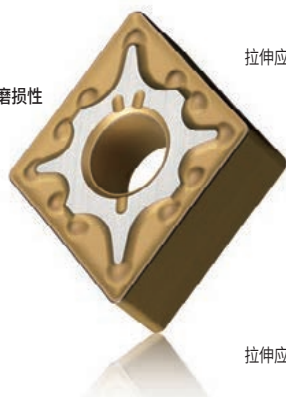
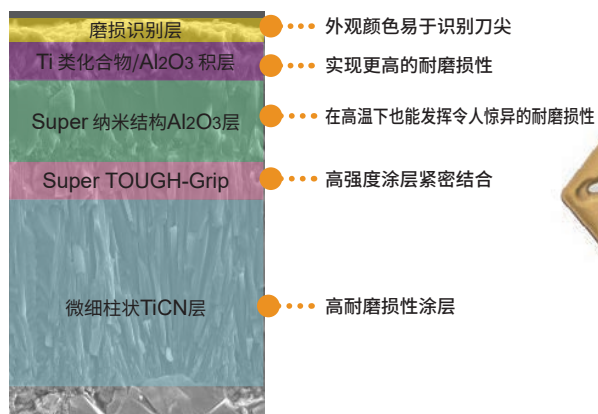
注1) 硬度表示内部硬度的代表值。

抑制突发破损的效果

通过缓和涂层的拉伸应力，能抑制由刀尖不稳定加工时的冲击引起的龟裂扩大。

相较于以往产品，MC6100系列成功地将残留拉伸应力减少了80%。

MC6125



各种材料的详细信息已在WEB中公开。▶



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

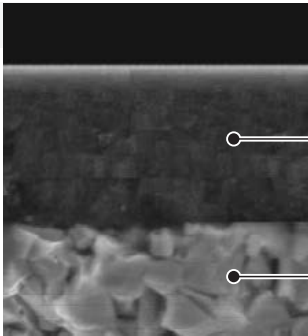
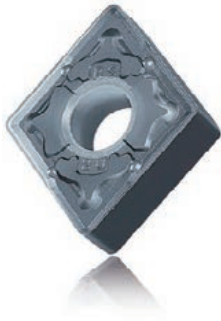
车削用刀片

- 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 连续 10 20 30 40 断续	VP10RT MS6015 NEW MS7025 VP15TF
	VP15TF	100 (50 – 150)		
M 不锈钢	VP10RT	120 (100 – 150)	M 连续 10 20 30 40 断续	VP10RT NEW MS7025 NEW MS9025 VP15TF MP7035
	VP15TF	100 (80 – 135)		
	MP7035	120 (85 – 155)		
K 铸铁	VP10RT	120 (100 – 150)	K 连续 10 20 30 断续	VP10RT VP15TF
	VP15TF	120 (100 – 150)		
S 耐热合金	MP9005	80 (50 – 110)	S 连续 10 20 30 断续	MP9005 VP05RT MP9015 VP10RT MP9025 NEW MS9025 VP15TF
	MP9015	60 (35 – 85)		
	MP9025	30 (25 – 45)		

难切削材料车削加工用刀片系列

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	超耐热合金 精加工~中切削
S10	MP9015	通用性优异的第一推荐材料	超耐热合金 中~准重切削
S30	MP9025	重视刃口稳定性的次档次材料	超耐热合金 断续、轻~粗切削

金属陶瓷

- 组织的最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	230 (175 – 300)	P 连续 ↑ 10 20 ↓ 断续	
	断续切削	NX3035	220 (170 – 285)		
M 不锈钢	连续切削	NX2525	100 (65 – 135)	M 连续 ↑ 10 20 ↓ 断续	
K 铸铁 球墨铸铁	精加工	NX2525	170 (130 – 210)	K 连续 ↑ 10 20 ↓ 断续	

■材料特性

材料	硬度(HRA)
NX2525	92.2
NX3035	91.5

注1) 硬度表示内部硬度的代表值。



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

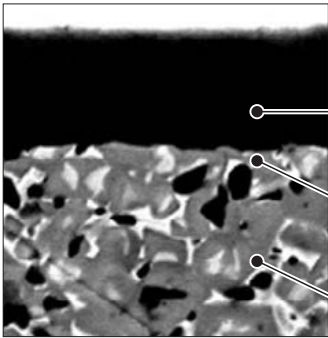
● 车削

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	270 (200 — 345)	P 连续 ↓ 断续	VP25N AP25N MP3025 VP45N
	断续切削	MP3025	250 (180 — 330)		
K	精加工	VP25N AP25N	190 (155 — 225)	K 连续 ↓ 断续	VP25N AP25N

在小型零部件等的大量生产中发挥优异性能。

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、耐粘结性优异的 TiCN 类涂层膜

与涂层结合力优异的表面平滑基体材料

耐破损性、耐热冲击性优异的基体材料

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)	连续 ↑ 10 ↓ 20 30 断续 P	UTi20T
M 不锈钢	UTi20T	100 (80 - 115)	连续 ↑ 10 ↓ 20 30 断续 M	UTi20T
K 铸铁	HTi05T	120 (80 - 165)	连续 ↑ 10 ↓ 20 30 断续 K	HTi05T
	HTi10	100 (75 - 135)		HTi10
	UTi20T	80 (60 - 110)		UTi20T
N 有色金属	HTi10	500 (300 - 700)	连续 ↑ 10 ↓ 20 断续 N	HTi10
S 耐热合金 钛合金	MT9005 RT9005	50 (35 - 80)	连续 ↑ 10 ↓ 20 断续 S	MT9005 RT9005
	MT9015 RT9010	60 (35 - 85)		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、耐塑性变形性能优异。	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、耐磨损性能优异。	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) 硬度表示内部硬度的代表值。



超微粒合金

(整体刀具)

A

车削用刀片

●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) 硬度表示内部硬度的代表值。

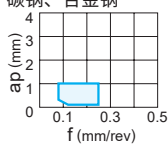
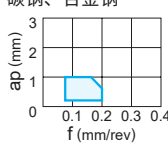
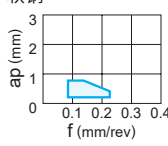
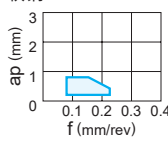
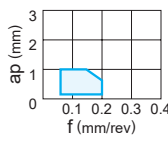
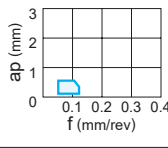
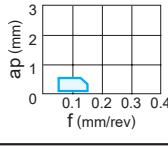
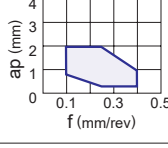
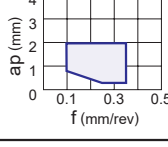
Handwriting practice area with horizontal dashed lines.

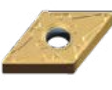
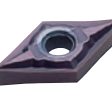
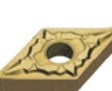
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔负角刀片

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。 用大前角加工低刚性被切削材料时,抑制振动和变形。	碳钢、合金钢  20° 刀尖部分 20° 主切削刃部分 CNMG120408-FP
		FH 	碳钢·合金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  12° 刀尖部分 12° 主切削刃部分 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  16° 刀尖部分 8° 主切削刃部分 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  15° 刀尖部分 15° 0.2 mm 主切削刃部分 CNMG120408-FY
	G	FJ 	用于精切削难切削材料的内插断屑槽 最适合加工耐热合金、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  14° 刀尖部分 9° 主切削刃部分 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
	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  15° 0.1 mm 刀尖部分 11° 0.2 mm 主切削刃部分 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。 大前角实现了优秀的毛刺抑制性能。	不锈钢  15° 0.50 mm 刀尖部分 20° 主切削刃部分 CNMG120408-LM

	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 断屑槽
	CNMG_FP  ↻ A074	DNMG_FP  ↻ A081	SNMG_FP  ↻ A089	TNMG_FP  ↻ A095	VNMG_FP  ↻ A102	WNMG_FP  ↻ A106		FP 
	CNMG_FH  ↻ A074	DNMG_FH  ↻ A081	SNMG_FH  ↻ A089	TNMG_FH  ↻ A095	VNMG_FH  ↻ A102	WNMG_FH  ↻ A106		FH 
	CNMG_FS  ↻ A074	DNMG_FS  ↻ A081	SNMG_FS  ↻ A089	TNMG_FS  ↻ A095	VNMG_FS  ↻ A102	WNMG_FS  ↻ A106		FS 
	CNMG_FY  ↻ A074	DNMG_FY  ↻ A081		TNMG_FY  ↻ A095		WNMG_FY  ↻ A106		FY 
	CNMG_FJ  ↻ A074	DNMG_FJ  ↻ A081			VNMG_FJ  ↻ A102			FJ 
				TNMG_R/L-FS  ↻ A095				R/L-FS 
				TNMG_R/L-F  ↻ A095	VNMG_R/L-F  ↻ A102			R/L-F 
	CNMG_LP  ↻ A074	DNMG_LP  ↻ A082	SNMG_LP  ↻ A089	TNMG_LP  ↻ A096	VNMG_LP  ↻ A102	WNMG_LP  ↻ A106		LP 
	CNMG_LM  ↻ A075	DNMG_LM  ↻ A082	SNMG_LM  ↻ A089	TNMG_LM  ↻ A096	VNMG_LM  ↻ A103	WNMG_LM  ↻ A106		LM 

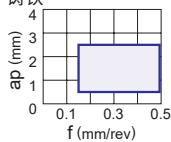
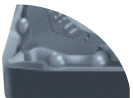
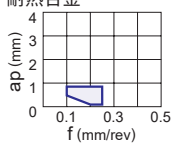
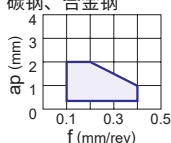
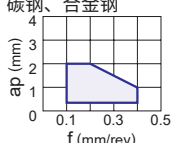
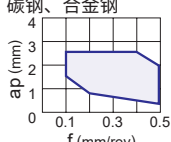
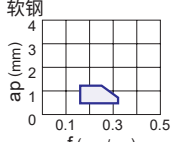
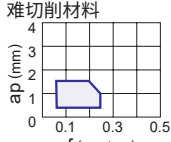
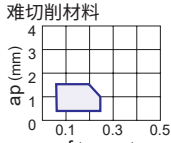
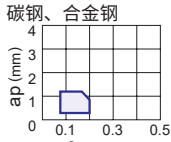


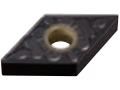
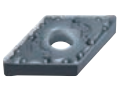
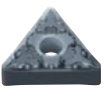
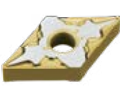
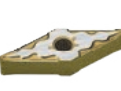
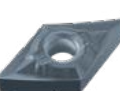
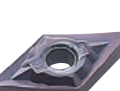
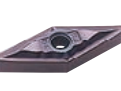
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔负角刀片

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,切屑处理性能大幅提高。	耐热合金  刀尖部分 20° 0.4 mm 主切削刃部分 20° 0.6 mm CNMG120408-LS
		SH 	碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 最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  刀尖部分 15° 主切削刃部分 15° 0.2 mm 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,切屑处理性优异。 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  刀尖部分 25° 0.3 mm 主切削刃部分 25° 0.34 mm CNMG120408-SA
		SW 	用于轻切削碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的修光刃刀片 与通常的刀片相比,即使增加了2倍的进给量也能维持加工面的粗糙度。 大容屑槽,防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢  刀尖部分 18° 0.15 mm 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  刀尖部分 10° 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 最适合用于耐热合金、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~中切削领域中有出色的耐边界损伤性。	难切削材料  刀尖部分 13° 主切削刃部分 9° CNMG120408-MJ
		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。 最适合用于耐热合金、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  刀尖部分 13° 主切削刃部分 9° 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
	G			

	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 断屑槽
	CNMG_LK  ↻ A075	DNMG_LK  ↻ A082	SNMG_LK  ↻ A089	TNMG_LK  ↻ A096	VNMG_LK  ↻ A103	WNMG_LK  ↻ A107		LK 
	CNMG_LS  ↻ A075	DNMG_LS  ↻ A082		TNMG_LS  ↻ A096	VNMG_LS  ↻ A103	WNMG_LS  ↻ A107		LS 
	CNMG_SH  ↻ A075	DNMG_SH  ↻ A083	SNMG_SH  ↻ A090	TNMG_SH  ↻ A096	VNMG_SH  ↻ A103	WNMG_SH  ↻ A107		SH 
	CNMG_SA  ↻ A075	DNMG_SA  ↻ A083	SNMG_SA  ↻ A090	TNMG_SA  ↻ A096	VNMG_SA  ↻ A103	WNMG_SA  ↻ A107		SA 
	CNMG_SW  ↻ A075	DNMX_SW  ↻ A083		TNMX_SW  ↻ A097		WNMG_SW  ↻ A107		SW 
	CNMG_SY  ↻ A075	DNMG_SY  ↻ A083	SNMG_SY  ↻ A090	TNMG_SY  ↻ A097		WNMG_SY  ↻ A107		SY 
	CNMG_MJ  ↻ A075	DNMG_MJ  ↻ A083		TNMG_MJ  ↻ A097	VNMG_MJ  ↻ A103	WNMG_MJ  ↻ A107		MJ(M) 
	CNGG_MJ  ↻ A075	DNGM_MJ  ↻ A083			VNGM_MJ  ↻ A103			MJ(G) 
				TNGG_R/L-K  ↻ A097				R/L-K 

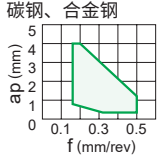
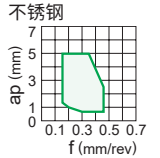
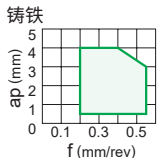
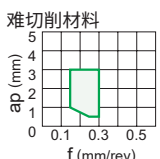
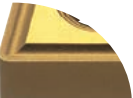
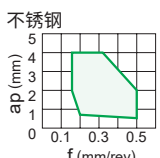
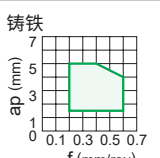
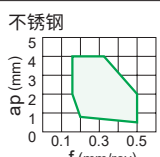
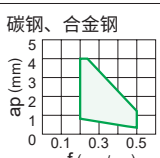
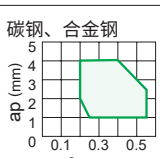


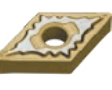
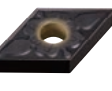
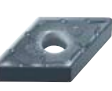
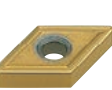
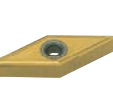
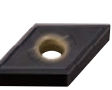
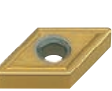
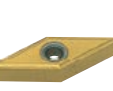
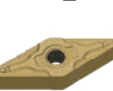
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔负角刀片

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最高切削领域。 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 兼备优异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 15° 0.25 mm 3° CNMG120408-MK
		MS 	用于中切削难切削材料的最先推荐的断屑槽、用于中切削不锈钢的内插断屑槽 大2段前角能容易地生成没有相互卷绕的切屑。 适用于MP9005, MP9015, MP9025, MT9015	难切削材料  25° 0.5 mm 刀尖部分 15° 25° 0.5 mm 主切削刃部分 15° CNMG120408-MS
		MS 	不锈钢、难切料的削材中切削用内插断屑槽 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° 25° 0.5 mm 主切削刃部分 15° CNMG120408-MS
		GK 	铸铁中切削用第二推荐断屑槽 通用性优异的全周断屑槽。 平坦棱边维持较高的刀尖稳定性。	铸铁  主切削刃部分 15° 0.25 mm 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° 25° 0.5 mm 主切削刃部分 15° CNMG120408-GM
		MA 	多辅助断屑槽 最适用于通用的切削领域。 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° 22° 0.2 mm 主切削刃部分 6° 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 	圆形 	断屑槽 MP
	CNMG_MP  ↻ A076	DNMG_MP  ↻ A084	SNMG_MP  ↻ A090	TNMG_MP  ↻ A097	VNMG_MP  ↻ A103	WNMG_MP  ↻ A108		MP 
	CNMG_MM  ↻ A076	DNMG_MM  ↻ A084	SNMG_MM  ↻ A090	TNMG_MM  ↻ A097	VNMG_MM  ↻ A103	WNMG_MM  ↻ A108		MM 
	CNMG_MK  ↻ A076	DNMG_MK  ↻ A084	SNMG_MK  ↻ A091	TNMG_MK  ↻ A097	VNMG_MK  ↻ A104	WNMG_MK  ↻ A108		MK 
	CNMG_MS  ↻ A076	DNMG_MS  ↻ A084	SNMG_MS  ↻ A091	TNMG_MS  ↻ A097	VNMG_MS  ↻ A104	WNMG_MS  ↻ A108		MS 
	CNMG_MS  ↻ A077	DNMG_MS  ↻ A084	SNMG_MS  ↻ A091	TNMG_MS  ↻ A098	VNMG_MS  ↻ A104	WNMG_MS  ↻ A108		MS 
	CNMG_GK  ↻ A077	DNMG_GK  ↻ A085	SNMG_GK  ↻ A091	TNMG_GK  ↻ A098	VNMG_GK  ↻ A104	WNMG_GK  ↻ A109		GK 
	CNMG_GM  ↻ A077	DNMG_GM  ↻ A085	SNMG_GM  ↻ A091	TNMG_GM  ↻ A098	VNMG_GM  ↻ A104	WNMG_GM  ↻ A109		GM 
	CNMG_MA  ↻ A077	DNMG_MA  ↻ A085	SNMG_MA  ↻ A091	TNMG_MA  ↻ A098	VNMG_MA  ↻ A104	WNMG_MA  ↻ A109		MA 
	CNMG_MH  ↻ A077	DNMG_MH  ↻ A085	SNMG_MH  ↻ A091	TNMG_MH  ↻ A098	VNMG_MH  ↻ A105	WNMG_MH  ↻ A109		MH 

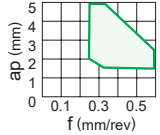
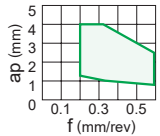
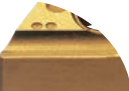
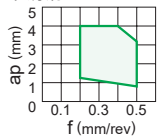
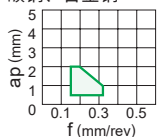
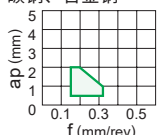
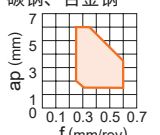
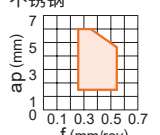
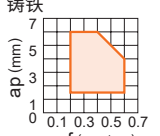
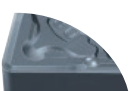
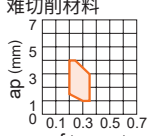


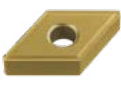
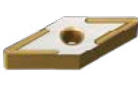
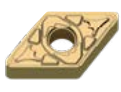
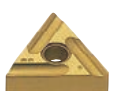
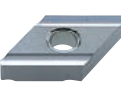
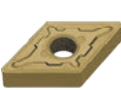
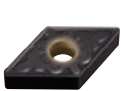
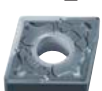
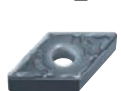
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔负角刀片

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。 最佳前角设计，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 最合适的棱边角和刃口修磨形状，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 	铸铁准重切削用首选断屑槽 采用以往产品3倍以上的安装面积与宽棱边，在断续切削、黑皮切削中发挥优异的切削刃稳定性。	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 用于粗切削不锈钢的内插断屑槽 采用正棱边，提高耐粘结性，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  ➡ A078	DNMG  ➡ A085	SNMG  ➡ A092	TNMG  ➡ A099	VNMG  ➡ A105	WNMG  ➡ A109	RNMG  ➡ A088	无代号 
	CNMG_MW  ➡ A078	DNMX_MW  ➡ A085		TNMX_MW  ➡ A099		WNMG_MW  ➡ A109		MW 
				TNMG_R/L-ES  ➡ A099				R/L-ES 
				TNMG_R/L-2G  ➡ A099				R/L-2G 
		DNGG_R/L  ➡ A086	SNGG_R/L  ➡ A092	TNGG_R/L  ➡ A099	VNGG_R/L  ➡ A105			R/L 
	CNMG_RP  ➡ A078	DNMG_RP  ➡ A086	SNMG_RP  ➡ A092	TNMG_RP  ➡ A100		WNMG_RP  ➡ A109		RP 
	CNMG_RM  ➡ A078	DNMG_RM  ➡ A086	SNMG_RM  ➡ A092	TNMG_RM  ➡ A100		WNMG_RM  ➡ A110		RM 
	CNMG_RK  ➡ A079	DNMG_RK  ➡ A086	SNMG_RK  ➡ A093	TNMG_RK  ➡ A100		WNMG_RK  ➡ A110		RK 
	CNMG_RS  ➡ A079	DNMG_RS  ➡ A086	SNMG_RS  ➡ A093	TNMG_RS  ➡ A100		WNMG_RS  ➡ A110		RS 

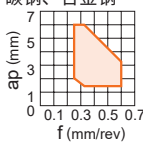
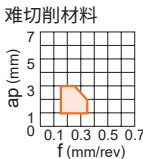
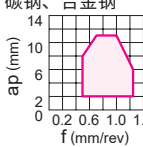
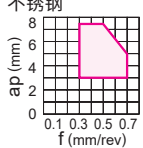
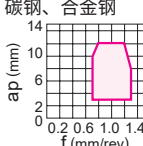
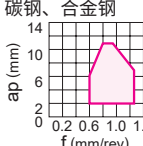
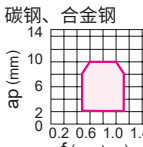


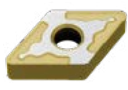
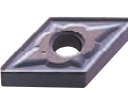
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
准重切削用	M	GH 	用于粗切削碳钢、合金钢、铸铁的内插断屑槽 适于断续切削、黑皮切削。 宽棱边与大容量屑槽组合,实现高进给量加工。	碳钢、合金钢  18° 0.32 mm 刀尖部分 18° 0.32 mm 主切削刃部分 CNMG120408-GH
		GJ 	用于粗切削难切削材料的内插断屑槽 切削锋利性好,前刀面耐磨损性强的刀尖形状。 大容量屑槽,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 因宽度狭窄的平地而低电阻。 实现高切屑分割性。	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、高切削深度,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 因平地而刀尖强度和切割锋利度之间的平衡良好。	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 断屑槽
	CNMG_GH  ↻ A079	DNMG_GH  ↻ A087	SNMG_GH  ↻ A093	TNMG_GH  ↻ A101		WNMG_GH  ↻ A110		GH 
	CNMG_GJ  ↻ A079	DNMG_GJ  ↻ A087				WNMG_GJ  ↻ A110		GJ 
	CNMM_HX  ↻ A079		SNMM_HX  ↻ A093					HX 
	CNMM_HL  ↻ A079	DNMM_HL  ↻ A087	SNMM_HL  ↻ A093	TNMM_HL  ↻ A101				HL 
	CNMM_HR  ↻ A080		SNMM_HR  ↻ A093					HR 
	CNMM_HV  ↻ A080		SNMM_HV  ↻ A093					HV 
	CNMM_HZ  ↻ A080	DNMM_HZ  ↻ A087	SNMM_HZ  ↻ A094	TNMM_HZ  ↻ A101				HZ 
	CNMM_HM  ↻ A080		SNMM_HM  ↻ A094					HM 



车削用刀片一览表

A

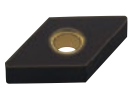
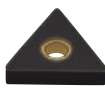
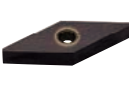
车削用刀片

带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
铸铁切削用	M	无	铸铁重切削用第一推荐断屑槽 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 ap (mm) f (mm/rev) 0° CNMA120408
	G	无	铸铁重切削用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最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 ap (mm) f (mm/rev) 0° DNGA150408

带孔5°正角刀片

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 ap (mm) f (mm/rev) 6° 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 ap (mm) f (mm/rev) 6° 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 ap (mm) f (mm/rev) 18° 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 ap (mm) f (mm/rev) 13° VBGT110304R-F

	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  ➡ A080	DNMA  ➡ A087	SNMA  ➡ A094	TNMA  ➡ A101	VNMA  ➡ A105	WNMA  ➡ A110		无(M) 
		DNGA  ➡ A087	SNGA  ➡ A094	TNGA  ➡ A101	VNGA  ➡ A105			无(G) 

	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  ➡ A142			FP 
					VBMT_FM  ➡ A142			FM 
					VBMT_FV  ➡ A142			FV 
					VBGT_R/L-F  ➡ A142	WBGT_R/L-F  ➡ A150		R/L-F 

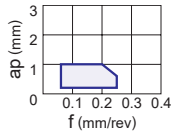
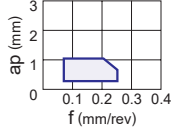
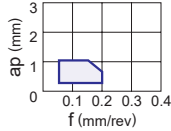
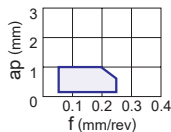
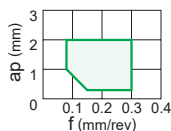
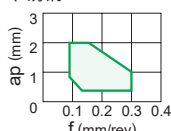
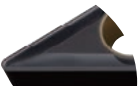
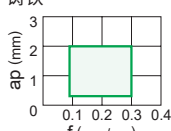
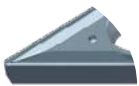
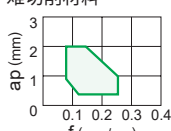


车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔5°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	M	LP 	碳钢、合金钢、软钢轻切削用首选断屑槽 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
中切削用	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
		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  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 兼备优异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 25° 0.1 mm 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

	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 断屑槽
					VBMT_LP  ⊖ A142			LP 
					VBMT_LM  ⊖ A142			LM 
					VBMT_LS  ⊖ A143			LS 
					VBMT_SV  ⊖ A143			SV 
					VBMT_MP  ⊖ A143			MP 
					VBMT_MM  ⊖ A143			MM 
					VBMT_MK  ⊖ A143			MK 
					VBMT_MS  ⊖ A143			MS 
					VBMT  ⊖ A143			无代号 

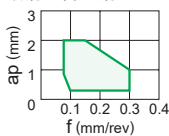
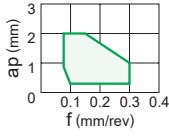
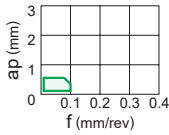
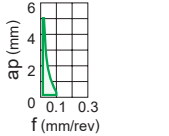
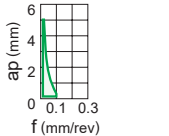
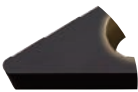
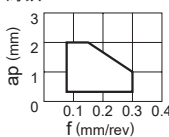


车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔5°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
中切削用	M	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	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀片强度高、刀片落位稳定,最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° 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_MV  ➡ A143			MV 
						WBMT_R/L-MV  ➡ A150		R/L-MV 
					VBET_R/L-SR  ➡ A144			R/L-SR 
					VBET_R/L-SN  ➡ A144			R/L-SN 
					VBET_R/LW-SN  ➡ A144			R/LW-SN 
					VBMW  ➡ A144			无 

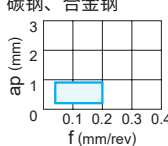
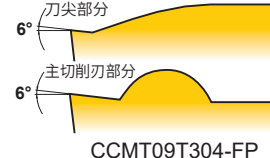
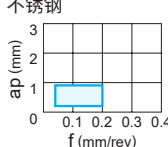
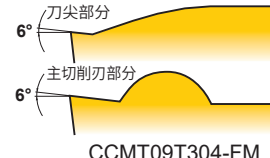
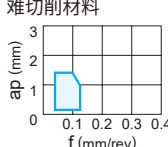
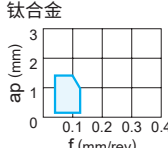
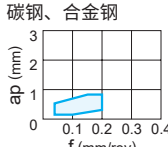
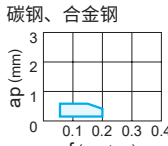
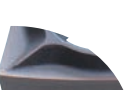
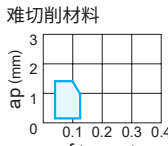
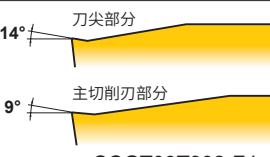
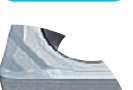
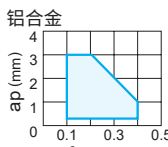
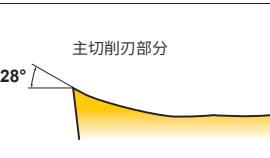
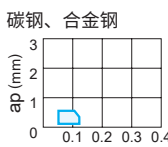
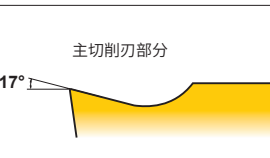


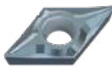
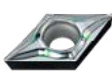
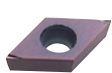
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔7°正角刀片

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   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   CCMT09T304-FM
	G	FS 	难切削材料精加工用第一推荐断屑槽 最适于耐热合金、钛合金、铬钴合金。 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   CCGT09T302M-FS
		FS-P 	钛合金精加工用第一推荐断屑槽 最适合用于钛合金、铜合金。 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。 刀片表面为镜面设计,可大幅度提高耐粘结性。	钛合金   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   CCMT09T304-FV
		SVX 	碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 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   XCMT150304-SVX
	G	FJ 	难切削材料精加工用第二推荐断屑槽 最适于耐热合金、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   CCGT09T302-FJ
		AZ 	铝合金加工用 大前角与曲面切削刃形状相结合,切削锋利性优异。 采用最优设计的断屑槽形状,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   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   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 断屑槽
	CCMT_FP  ➡ A114	DCMT_FP  ➡ A124	SCMT_FP  ➡ A132	TCMT_FP  ➡ A135	VCMT_FP  ➡ A145				FP 
	CCMT_FM  ➡ A114	DCMT_FM  ➡ A124	SCMT_FM  ➡ A132	TCMT_FM  ➡ A135	VCMT_FM  ➡ A145				FM 
	CCGT_FS  ➡ A114	DCGT_FS  ➡ A124							FS 
	CCGT_FS-P  ➡ A114	DCGT_FS-P  ➡ A124							FS-P 
	CCMT_FV  ➡ A114	DCMT_FV  ➡ A124	SCMT_FV  ➡ A132	TCMT_FV  ➡ A135	VCMT_FV  ➡ A145				FV 
							XCMT_SVX  ➡ A153		SVX 
	CCGT_FJ  ➡ A114								FJ 
	CCGT_AZ  ➡ A115	DCGT_AZ  ➡ A124		TCGT_AZ  ➡ A135	VCGT_AZ  ➡ A145			RCGT_AZ  ➡ A131	AZ 
	CCGT_R/L-F CCGH_R/L-F  ➡ A115	DCGT_R/L-F  ➡ A125		TCGT_R/L-F  ➡ A135	VCGT_R/L-F  ➡ A145				R/L-F 

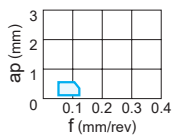
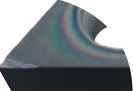
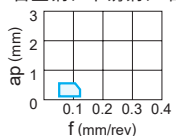
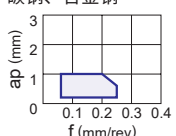
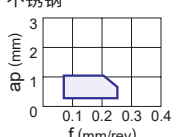
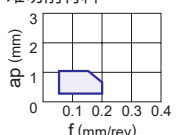
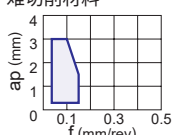
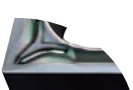
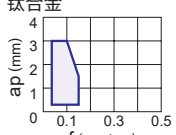
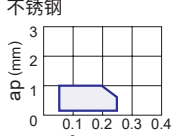
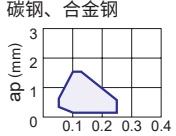


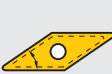
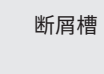
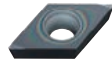
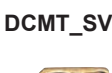
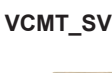
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔7°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 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。 尖锐切削刃,加工表面精度高。	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 最适于耐热合金、钛合金、铬钴合金。 平行切削刃。 从低切削深度到中切削深度,在广泛的领域实现稳定地处理切屑。	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 最适合用于钛合金、铜合金。 平行切削刃。 从低切削深度到中切削深度,在广泛的领域实现稳定地处理切屑。 刀片表面为镜面设计,可大幅度提高耐粘结性。	钛合金  刀尖部分 12° 主切削刃部分 6° CCGT09T304M-LS-P
	M	SV 	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° CCMH060204-SV
		SW 	碳钢·合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 与通常的刀片相比,即使增加了2倍的进给量也能维持加工面的粗糙度。 正棱边刀形,提高切削锋利性。	碳钢、合金钢  刀尖部分 20° 12° 主切削刃部分 16° 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  ➡ A151			R/L 
		DCGT_R-SRF NEW  ➡ A125							NEW R-SRF 
	CCMT_LP  ➡ A115	DCMT_LP  ➡ A125	SCMT_LP  ➡ A132	TCMT_LP  ➡ A136	VCMT_LP  ➡ A145				LP 
	CCMT_LM  ➡ A116	DCMT_LM  ➡ A125	SCMT_LM  ➡ A132	TCMT_LM  ➡ A136	VCMT_LM  ➡ A146				LM 
	CCMT_LS  ➡ A116	DCMT_LS  ➡ A125		TCMT_LS  ➡ A136	VCMT_LS  ➡ A146				LS(M) 
	CCGT_LS  ➡ A116	DCGT_LS  ➡ A125			VCGT_LS  ➡ A146				LS(G) 
	CCGT_LS-P  ➡ A116	DCGT_LS-P  ➡ A125			VCGT_LS-P  ➡ A146				LS-P 
	CCMH_SV  ➡ A116	DCMT_SV  ➡ A125			VCMT_SV  ➡ A146				SV 
	CCMT_SW  ➡ A116								SW 

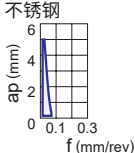
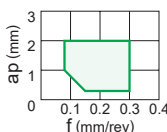
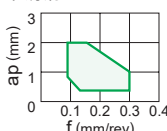
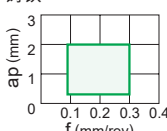
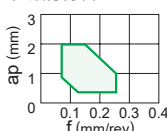
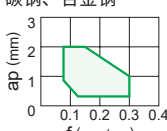
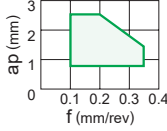


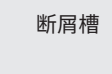
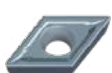
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
轻切削用	G	R/L-SS 	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  主切削刃部分 14° CCGT09T302R-SS
中切削用	M	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
		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 兼备优异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
		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  主切削刃部分 15° 0.2 mm RCMX1204M0
		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  0.18 mm 刀尖部分 20° 12° 0.18 mm 主切削刃部分 20° 12° CCMH060204-MV
				0.2 mm 刀尖部分 18° 7° 0.2 mm 主切削刃部分 18° 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  ➡ A117	DCGT_R/L-SS  ➡ A126							R/L-SS 
	CCMT_MP  ➡ A117	DCMT_MP  ➡ A126	SCMT_MP  ➡ A132	TCMT_MP  ➡ A136	VCMT_MP  ➡ A146				MP 
	CCMT_MM  ➡ A117	DCMT_MM  ➡ A127	SCMT_MM  ➡ A133	TCMT_MM  ➡ A137	VCMT_MM  ➡ A147				MM 
	CCMT_MK  ➡ A117	DCMT_MK  ➡ A127	SCMT_MK  ➡ A133	TCMT_MK  ➡ A137	VCMT_MK  ➡ A147				MK 
	CCMT_MS  ➡ A118	DCMT_MS  ➡ A127	SCMT_MS  ➡ A133	TCMT_MS  ➡ A137	VCMT_MS  ➡ A147				MS 
	CCMT  ➡ A118	DCMT  ➡ A127	SCMT  ➡ A133	TCMT  ➡ A137	VCMT  ➡ A147	WCMT  ➡ A151		RCMT  ➡ A131	无代号 
								RCMX  ➡ A131	
	CCMH_MV  ➡ A118	DCMT_MV  ➡ A127			VCMT_MV  ➡ A147				MV 
	CCMT_MW  ➡ A118								MW 

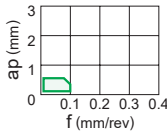
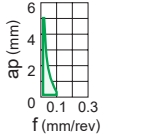
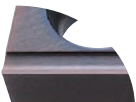
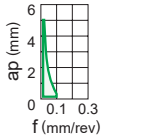
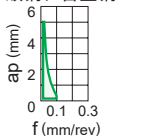
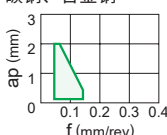
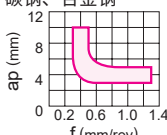
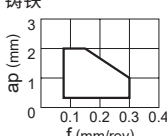
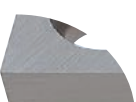
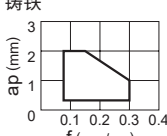


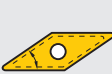
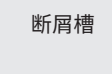
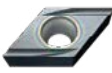
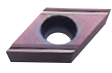
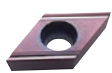
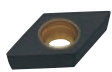
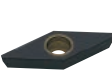
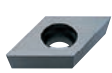
车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔7°正角刀片

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
		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,最适合精密加工。	碳钢、合金钢  主切削刃部分 20° CCET09T3V3R-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。 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
		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 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定,最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° CCMW09T308
	G	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定,最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  ➡ A119	DCET_R/L-SR  ➡ A127							R/L-SR 
	CCGT_R/L-SN  ➡ A119	DCGT_R/L-SN  ➡ A128							R/L-SN(G) 
	CCET_R/L-SN  ➡ A120	DCET_R/L-SN  ➡ A129							R/L-SN(E) 
	CCET_R/LW-SN  ➡ A120	DCET_R/LW-SN  ➡ A129							R/LW-SN 
	CCGT_SMG  ➡ A120	DCGT_SMG  ➡ A129							SMG 
								RCMX_RR  ➡ A131	RR 
	CCMW  ➡ A121	DCMW  ➡ A129	SCMW  ➡ A133	TCMW  ➡ A137	VCMW  ➡ A147				无(M) 
	CCGW  ➡ A121	DCGW  ➡ A129							无(G) 

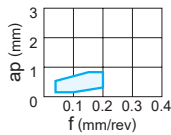
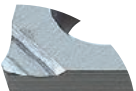
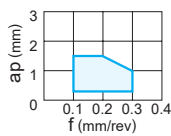
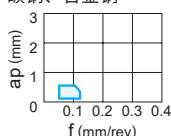
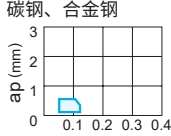
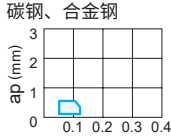
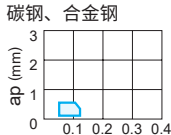
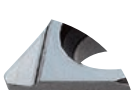
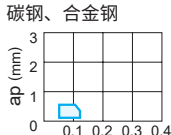
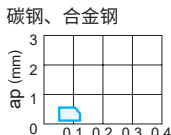
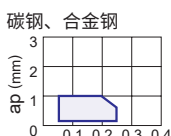


车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔11°正角刀片

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  30° CPGT090304
		R/L-FS 	碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金精加工用第一推荐断屑槽 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
		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
	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° 8° CPMH090304-SV

	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 FV
	CPMH_FV  ➡ A122			TPMH_FV  ➡ A139				
	CPGT  ➡ A122							无代号
				TPGH_R/L-FS  ➡ A139		WPGT_R/L-FS  ➡ A152		R/L-FS
	CPMH_R/L-F  ➡ A122							R/L-F(M)
	CPGT_R/L-F  ➡ A122							R/L-F(G)
				TPGX_R/L  ➡ A140				R/L
				TPMX_L  ➡ A140				L
					VPET_R/L-SRF  ➡ A149			SRF
	CPMH_SV  ➡ A122			TPMH_SV  ➡ A140				SV

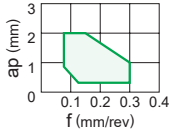
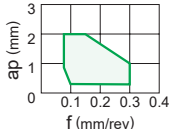
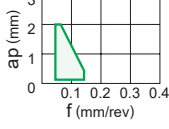
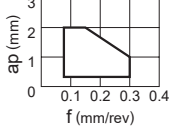
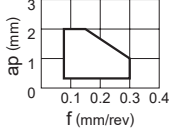


车削用刀片一览表

A

车削用刀片

带孔11°正角刀片

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、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
		MV 	碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁中切削用第一推荐断屑槽 正棱边刀形与大前角组合,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 20° 0.2 mm 主切削刃部分 CPMH090304-MV
	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  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 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定,最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° SPMW120308
	G	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定,最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
	CPMX  ➡ A123		SPMT  ➡ A134	TPMX  ➡ A141				无代号 
	CPMH_MV  ➡ A123			TPMH_MV  ➡ A141		WPMT_MV  ➡ A152		MV 
					VPGT_SMG  ➡ A149			SMG 
			SPMW  ➡ A134					无(M) 
			SPGX  ➡ A134	TPGX  ➡ A141				无(G) 

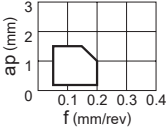
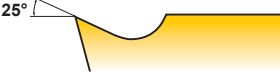


车削用刀片一览表

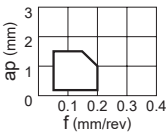
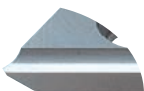
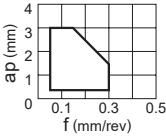
A

车削用刀片

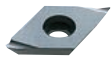
带孔15°正角刀片

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  ➡ A148			R/L 

	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  ➡ A130						R/L-F 
		DEGX_R/L  ➡ A130		TEGX_R/L  ➡ A138				R/L 

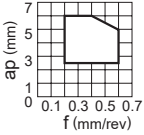
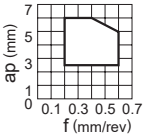


车削用刀片一览表

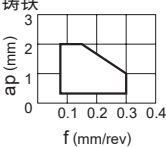
A

车削用刀片

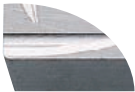
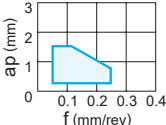
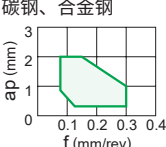
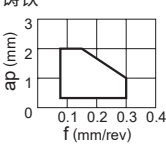
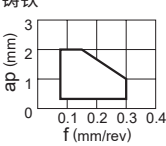
无孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面
铸铁切削用	M	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° SNMN120408
	G	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最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
铸铁切削用	G	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最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  主切削刃部分 15° 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  刀尖部分 主切削刃部分 0° SPMR090308
铸铁切削用	M	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁  0° SPMN090308
	G	无 	铸铁粗加工用 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最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

特殊用途刀片

80°菱形	90°正方形	60°正三角形	断屑槽
			
CNMN  ➔ A111	SNMN  ➔ A112	TNMN  ➔ A113	无(M) 
	SNGN  ➔ A112	TNGN  ➔ A113	无(G) 

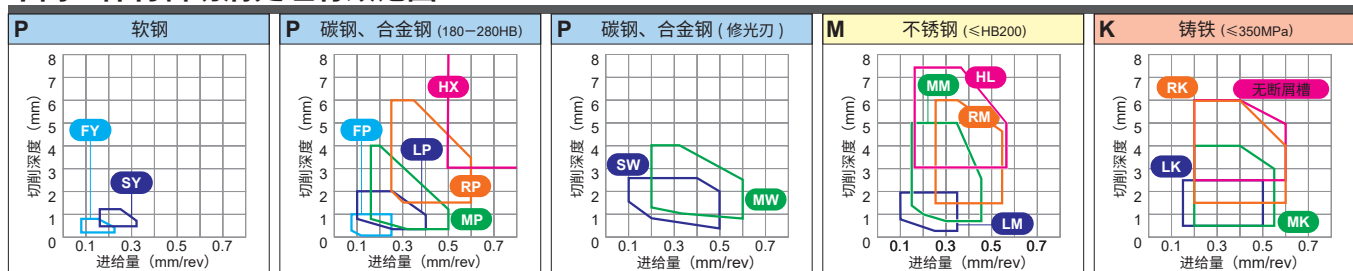
用途	精度	对应刀柄	刀片
特殊	G	TL车刀	RTG  ➔ A154

80°菱形	90°正方形	60°正三角形	断屑槽
			
		TCGN  ➔ A156	无 

80°菱形	90°正方形	60°正三角形	断屑槽
			
	SPGR_R  ➔ A155	TPGR_R/L  ➔ A157	R/L 
	SPMR  ➔ A155	TPMR  ➔ A157	无代号 
	SPMN  ➔ A155	TPMN  ➔ A157	无(M) 
	SPGN  ➔ A155	TPGN  ➔ A157	无(G) 



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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

※1 使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ E002—E005

➤ **A042**

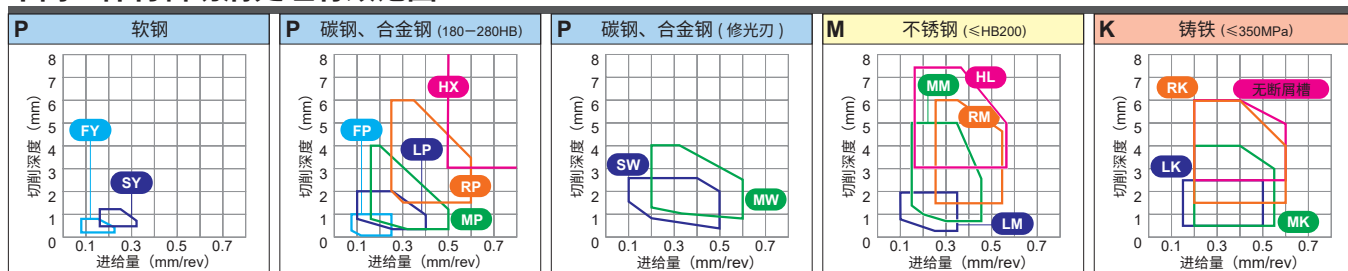
➤ **A030**

➤ **A002**

A075

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.....

●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

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																																					
	钢	不锈钢	铸铁	有色金属	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	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015		
中切削	CNMG120404-MP	0.4	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG120408-MP	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG120412-MP	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG120416-MP	1.6	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG160608-MP	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG160612-MP	1.2	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
中切削	CNMG160616-MP	1.6	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲																																
	CNMG120408-MM	0.8											●	●	●																											
	CNMG120412-MM	1.2											●	●	●																											
	CNMG120416-MM	1.6											●	●	●																											
	CNMG160608-MM	0.8											●	●	●																											
	CNMG160612-MM	1.2											●	●	●																											
中切削	CNMG160616-MM	1.6											●	●	●																											
	CNMG190608-MM	0.8											●	●	●																											
	CNMG190612-MM	1.2											●	●	●																											
	CNMG190616-MM	1.6											●	●	●																											
	CNMG120404-MK	0.4														▲	▲																									
	CNMG120408-MK	0.8														▲	▲																									
中切削	CNMG120412-MK	1.2														▲	▲																									
	CNMG120416-MK	1.6														▲	▲																									
	CNMG160608-MK	0.8														▲	▲																									
	CNMG160612-MK	1.2														▲	▲																									
	CNMG160616-MK	1.6														▲	▲																									
	CNMG190612-MK	1.2														▲	▲																									
中切削	CNMG190616-MK	1.6														▲	▲																									
	CNMG090304-MS	0.4																					●	●	●																	
	CNMG090308-MS	0.8																					●	●	●																	
	CNMG120404-MS	0.4																					●	●	●																	
	CNMG120408-MS	0.8																					●	●	●																	
	CNMG120412-MS	1.2																					●	●	●																	
中切削	CNMG160612-MS	1.2																					●	●	●																	
	CNMG160616-MS	1.6																					●	●	●																	

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

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

P

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶

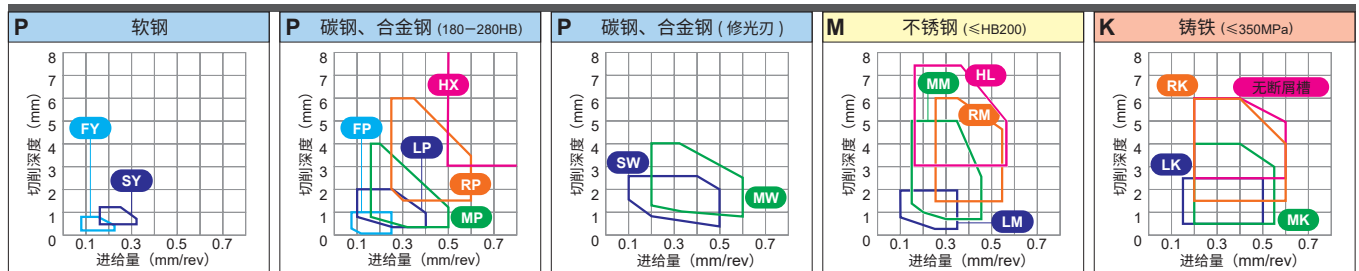


刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A077

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.....



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																								
	钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金、钛合金	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																										
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6115	MC6125	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M
无代号	CNMG090308	0.8	▲																										
	CNMG09T304	0.4	▲																										
	CNMG09T308	0.8	▲																										
	CNMG120404	0.4	▲	▲	▲	●	▲	▲									▲	▲											
	CNMG120408	0.8	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲	▲											
	CNMG120412	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲	▲											
	CNMG120416	1.6	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲												
	CNMG160608	0.8	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
	CNMG160612	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲	▲											
	CNMG160616	1.6	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲												
	CNMG190608	0.8	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
中切削	CNMG190612	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲												
	CNMG190616	1.6	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
※1 MW	CNMG120408-MW	0.8	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲						▲		▲	▲	▲										
	CNMG120412-MW	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲								▲	▲	▲										
准重切削	RP																												
	CNMG120408-RP	0.8	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
	CNMG120412-RP	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
	CNMG120416-RP	1.6	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
	CNMG160612-RP	1.2	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
	CNMG160616-RP	1.6	▲	▲	▲	●	▲	▲	▲																				
重切削	RM																												
	CNMG120408-RM	0.8										●	●	●															
	CNMG120412-RM	1.2										●	●	●															
	CNMG120416-RM	1.6										●	●	●															
	CNMG160612-RM	1.2										●	●	●															
	CNMG160616-RM	1.6										●	●	●															

※1 使用MW断屑槽（修光刀刀片）请在参照A028页后使用。

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列（预定发售）。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

● = NEW



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

A079

车削用刀片 [负角型]

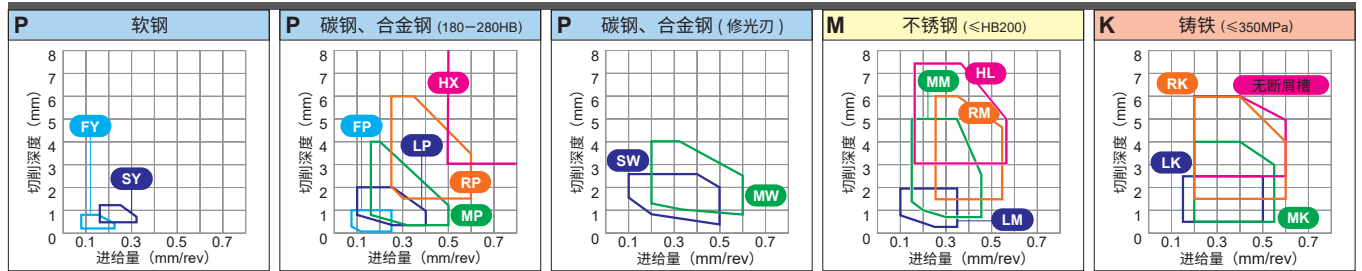


CNMM 25 09 24- HR

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
 ○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ⚙：不稳定切削（第一推荐）

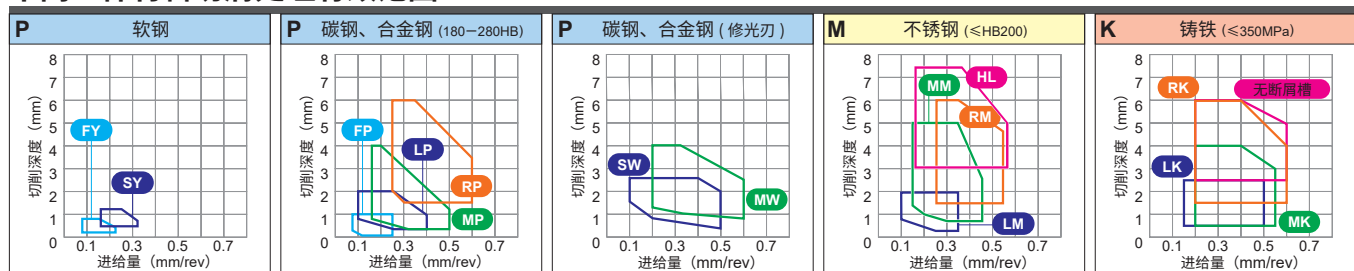
工件材料	P	钢	○	⊗		●	⊕	⊗	⊕	⊗	⊕	●		●	⊕	○	⊕																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</
------	---	---	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	--	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
 (1盒10片装)

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

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



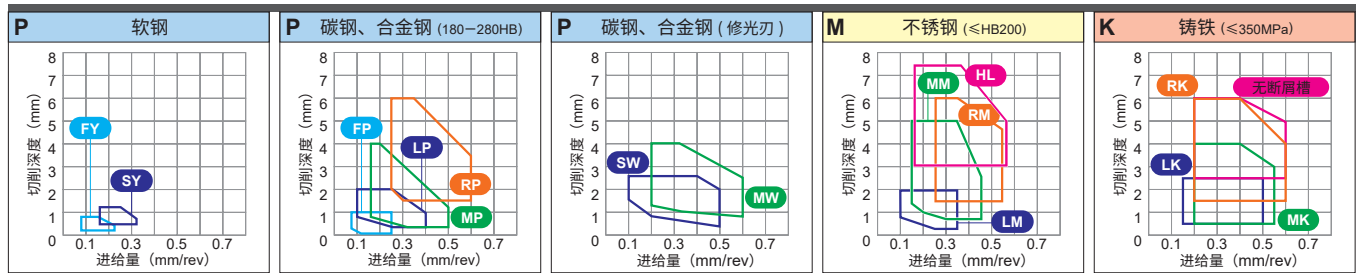
●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

c

D

R

S

T

V

W

※1 使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ C002—C005

➤ E002—E005

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

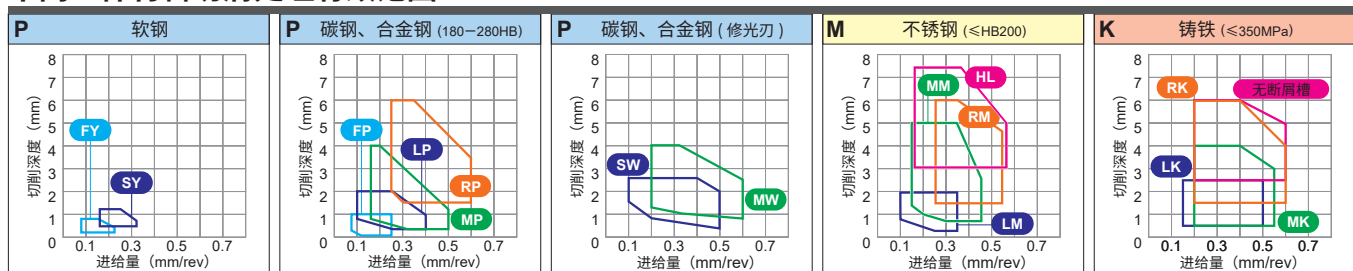
A084

W

● = NEW

A085

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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

● = NEW

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A086

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶



外圆刀柄
内孔刀柄

➤ C002—C005

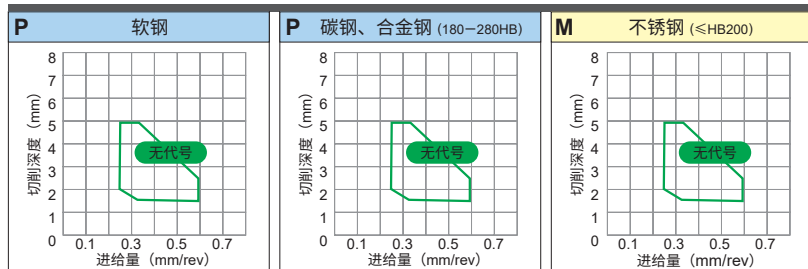
➤ E002—E005

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

A087

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

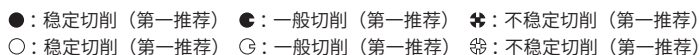
MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。



切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

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



● = NEW

A089

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

车削用刀片 [负角型]

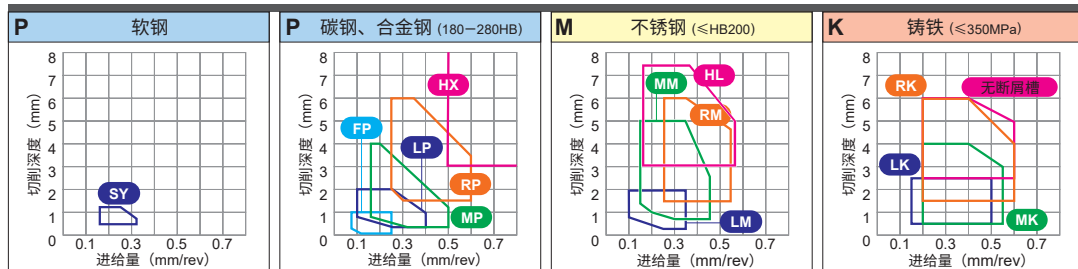


SNMG 12 04 04- SH

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ⚙：不稳定切削（第一推荐）

工件材料	P	钢																				
	M	不锈钢																				
刀片外形	K	铸铁																				
	N	有色金属																				
涂层	S	耐热合金、钛合金																				
	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	
轻切削	SH	0.4	▲																			
	SA	0.8	▲▲▲	●●																		
中切削	SY	1.2	▲▲																			
	MP	0.4	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
重切削	MM	0.8	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
	MM	1.2	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
中切削	MM	1.6	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
	MM	0.8	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
重切削	MM	1.2	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
	MM	1.6	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
中切削	MM	1.2	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
	MM	1.6	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
重切削	MM	1.2	▲▲▲	●●	▲▲▲																	
	MM	1.6	▲▲▲	●●	▲▲▲																	

● = NEW

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

P

S

T

V

W

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

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ E002—E005

➤ **A002**

A091

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

B

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶

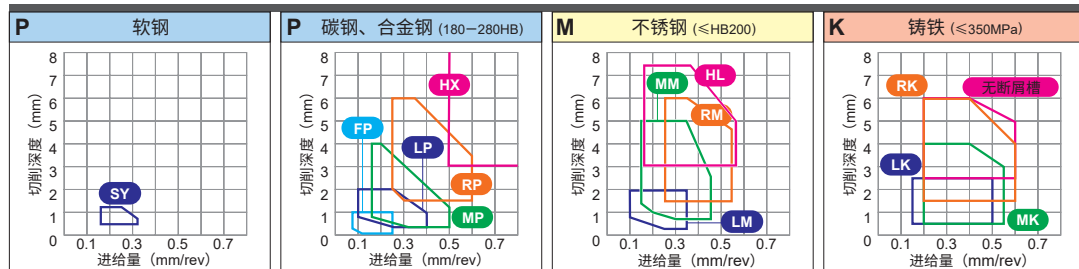


➤ E002—E005

➤ **A002**

A093

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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

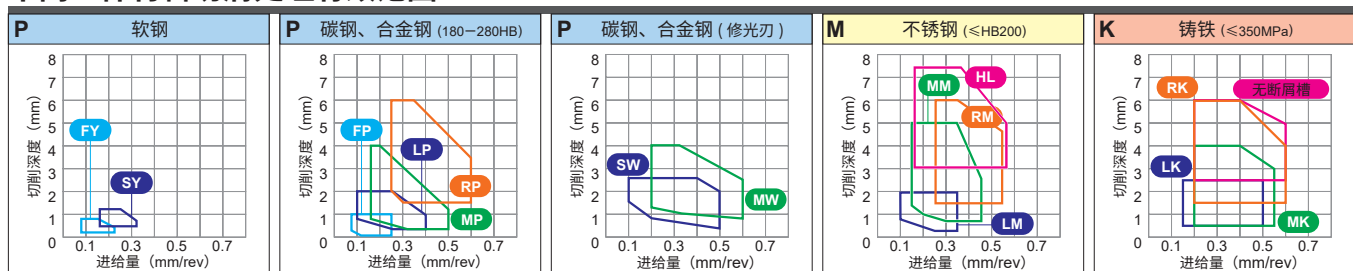
后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

 60° TN **帶孔型**

切削刃长度 厚度 圆弧半径R 断屑槽
※详细参考A002页。

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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

● = NEW

※2 新设计MS断屑槽：MP9005、MP9015、MP9025、MT9015

产品新闻请看这里▶

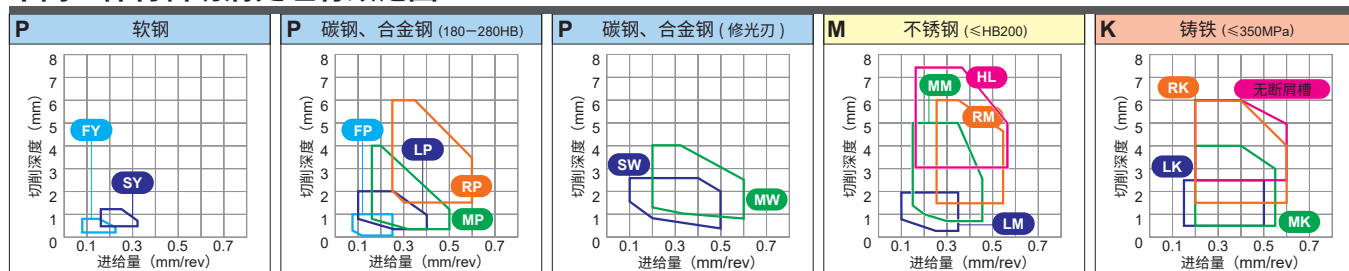


➤ E002—E005

➤ **A002**

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.....

●：稳定切削 (第一推荐) ●：一般切削 (第一推荐) ✱：不稳定切削 (第一推荐)
○：稳定切削 (第一推荐) ○：一般切削 (第一推荐) ⚡：不稳定切削 (第一推荐)

工件材料	P	钢		○	⊗	⊗	●	⊗	⊗	⊗	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							</
------	---	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

● = NEW

A

车削用刀片

负角

带孔

c

D

R

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ E002—E005

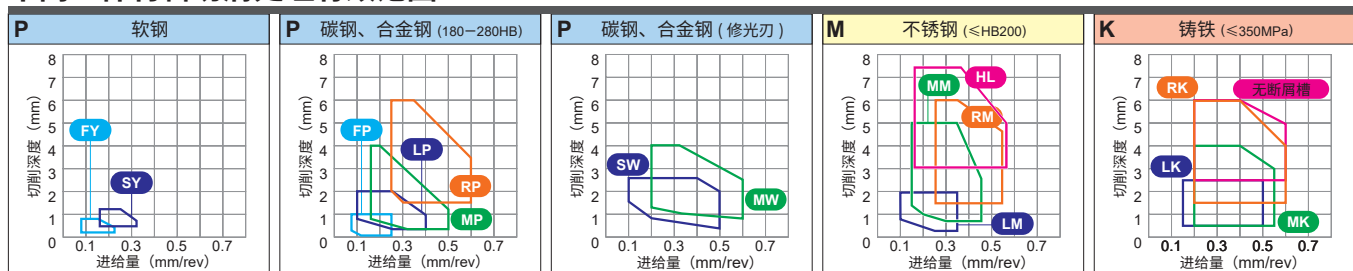
➤ A042

➤ **A030**

➤ **A002**

A099

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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

● = NEW

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶



外圆刀柄
内孔刀柄

➤ C002—C005

➤ E002—E005

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

A101



35°

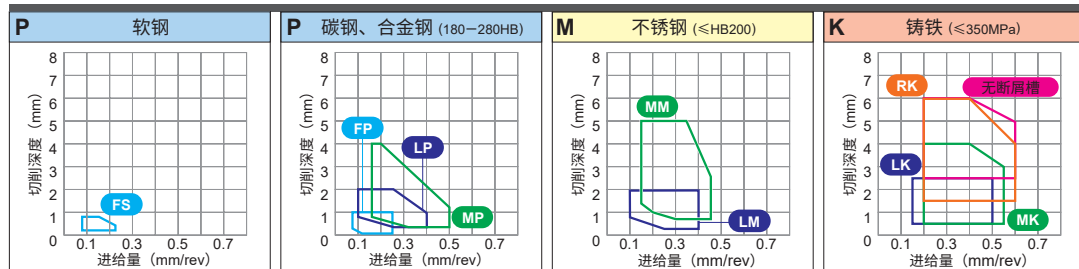
VN 带孔型

VNMG 16 04 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..... 准重切削..... 重切削.....

●: 稳定切削 (第一推荐) ●: 一般切削 (第一推荐) ✱: 不稳定切削 (第一推荐)
○: 稳定切削 (第一推荐) ○: 一般切削 (第一推荐) ✱: 不稳定切削 (第一推荐)

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																								涂层 金属陶瓷	金属陶瓷	硬质合金												
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
 精加工	FP	VNMG160402-FP	0.2						▲▲																																
		VNMG160404-FP	0.4						▲▲																																
		VNMG160408-FP	0.8						▲▲																																
		VNMG160412-FP	1.2						▲▲																																
 精加工	FH	VNMG160402-FH	0.2		▲▲																																				
		VNMG160404-FH	0.4		▲▲																																				
		VNMG160408-FH	0.8		▲▲																																				
 精加工	FS	VNMG160404-FS	0.4			▲																																			
		VNMG160408-FS	0.8			▲																																			
 精加工	FJ	VNMG1604V5-FJ	0.05																																						
		VNMG160401-FJ	0.1																																						
		VNMG160402-FJ	0.2																																						
 精加工	R/L-F	VNMG160402R-F	0.2																																						
		VNMG160402L-F	0.2																																						
		VNMG160404R-F	0.4																																						
		VNMG160404L-F	0.4																																						
 轻切削	LP	VNMG160404-LP	0.4		▲▲		●●		▲▲	▲▲																															
		VNMG160408-LP	0.8		▲▲		●●		▲▲	▲▲																															

● = NEW

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

● = NEW



➤ E002—E005

➤ **A002**



35°

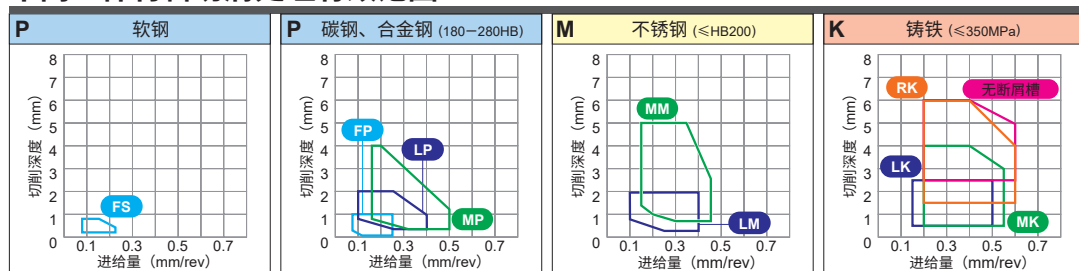
VN 带孔型

VNMG 16 04 04- MK

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.....



工件材料	P	钢	○ G ○ ● ✖ G ✖ ✖ ●																								● ● ✖ ○ ✖												○ G ✖												○ G ✖											
	M	不锈钢																									● ● ✖ ○ ✖												G ✖ ✖												○ ○ ○ ○ ✖											
	K	铸铁																									● ● ○ G G												G ✖												○ ○ ○ ○											
	N	有色金属																																																	○ ○ ○ ○											
	S	耐热合金、钛合金																									● ● ✖ ○ ○ G ✖																																			
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																								涂层 金属陶瓷		金属陶瓷		硬质合金																															
			UE6105	UE6110	UE6020	NEW MC6115	MC6125	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015																						
 中切削	MK	VNMG160404-MK	0.4														▲	▲																																												
		VNMG160408-MK	0.8															▲	▲		●																																									
		VNMG160412-MK	1.2															▲	▲																																											
 中切削	※1 MS	VNMG160404-MS	0.4																			●	●	●															●																							
		VNMG160408-MS	0.8																				●	●	●														●																							
 中切削	MS	VNMG160404-MS	0.4	▲										▲	●									●	●	●	●																																			
		VNMG160408-MS	0.8	▲											●										●	●	●								●			●																								
 中切削	GK	VNMG160404-GK	0.4														▲	▲																																												
		VNMG160408-GK	0.8															▲	▲																																											
		VNMG160412-GK	1.2															▲	▲																																											
 中切削	GM	VNMG160404-GM	0.4											●	●	●																																														
		VNMG160408-GM	0.8											●	●	●																																														
 中切削	MA	VNMG160404-MA	0.4	▲	▲	▲	●	●	▲	▲				●	●	▲	●	▲	▲	▲							●																																			
		VNMG160408-MA	0.8	▲	▲	▲	●	●	▲	▲	▲			●	●	▲	●	▲	▲	▲	▲						●																																			

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

● = NEW

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

P

S

T

V

W

● = NEW

产品新闻请看这里▶

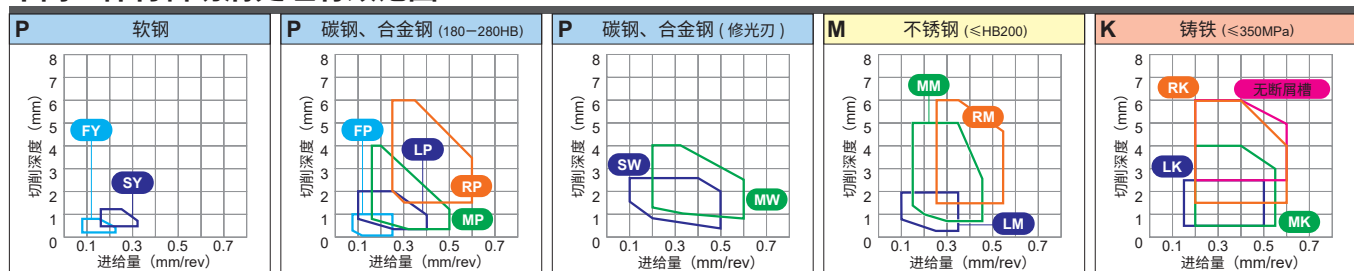


刀片断屑槽选择标准	➤ A042
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A105

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
 ○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）

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	NEW MC6115	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	VP05RT	VP10RT	VP15TF	
FP	WNMG080402-FP	0.2																											
	WNMG080404-FP	0.4																											
精加工	WNMG080408-FP	0.8																											
	WNMG080412-FP	1.2																											
FH	WNMG080404-FH	0.4																											
	WNMG080408-FH	0.8																											
FS	WNMG080404-FS	0.4																											
	WNMG080408-FS	0.8																											
FY	WNMG080404-FY	0.4																											
	WNMG080408-FY	0.8																											
LP	WNMG06T304-LP	0.4																											
	WNMG06T308-LP	0.8																											
轻切削	WNMG060404-LP	0.4																											
	WNMG060408-LP	0.8																											
LM	WNMG080404-LP	0.4																											
	WNMG080408-LP	0.8																											
轻切削	WNMG080412-LP	1.2																											
	WNMG060404-LM	0.4																											
	WNMG060408-LM	0.8																											
	WNMG080404-LM	0.4																											
	WNMG080408-LM	0.8																											

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

帶孔

C

D

P

S

T

V

W

※1 使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



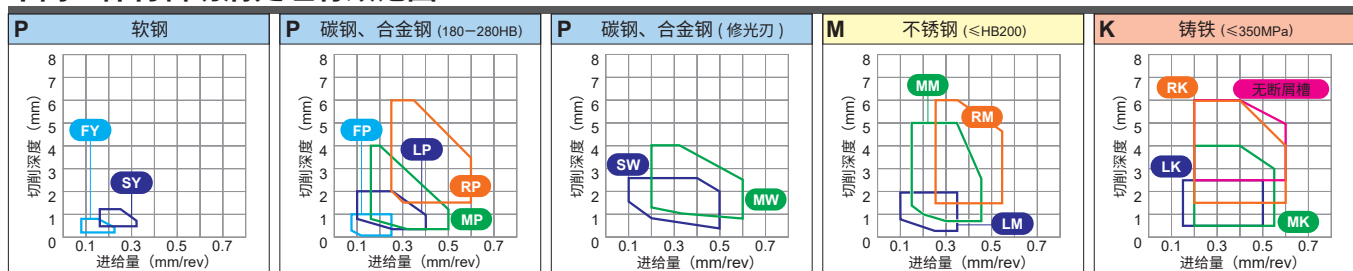
➤ E002—E005

➤ **A042**

➤ **A030**

➤ **A002**

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



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

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

● = NEW

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

负角

带孔

C

D

P

S

T

V

W

※1 使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ E002—E005

➤ **A042**

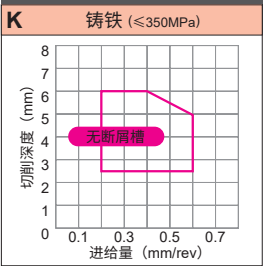
➤ **A030**

➤ **A002**

A110

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削.....



●：稳定切削（第一推荐）

●：一般切削（第一推荐）

✱：不稳定切削（第一推荐）

○：稳定切削（第一推荐）

○：一般切削（第一推荐）

✱：不稳定切削（第一推荐）

工件材料	P	钢	○	G	⊗	●	⊗	G	⊗	⊗	●																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A

车削用刀片

负角

无孔

C

D

R

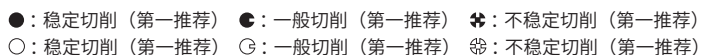
S

T

V

W

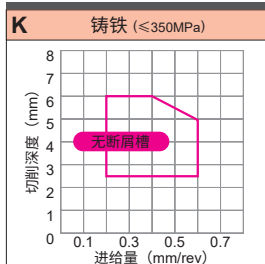
重切削……



后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削.....



●: 稳定切削 (第一推荐) ●: 一般切削 (第一推荐) ✱: 不稳定切削 (第一推荐)
○: 稳定切削 (第一推荐) G: 一般切削 (第一推荐) ⚙: 不稳定切削 (第一推荐)

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

A

车削用刀片

负角

无孔

C

D

R

S

T

V

W



A



A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

1

1

S

1

V

v

※1 内接圆非ISO标准。(小型可调式镗刀杆SCLC型专用)
※2 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考P003页。

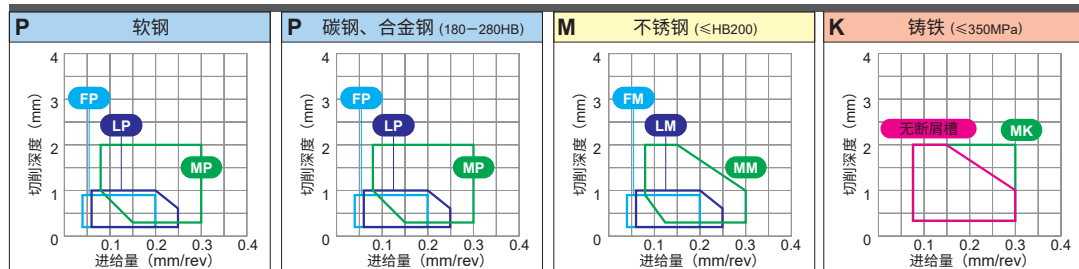
产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A115

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

 = **NEW**

※2 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A116

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

1

1

S

1

V

V

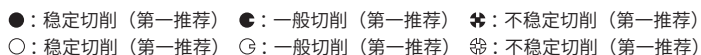
产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A117

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



※1 使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A118

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

B

S

T

V

W

X

● = NEW

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考P003页。

产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A120

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

X

[illegible]

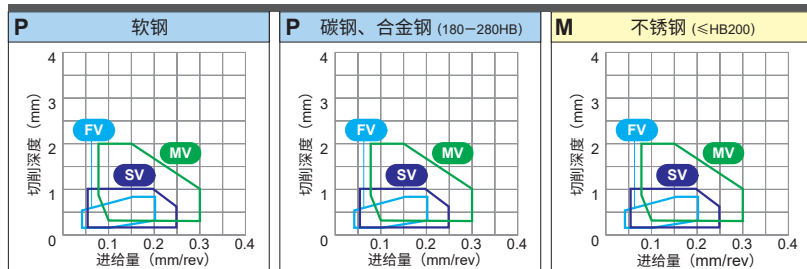
产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A121

精加工..... 轻切削..... 中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A122

A

车削用刀片

正角
11°

带孔

C

1

U

S

1

V

v

1

[illegible]

刀片断屑槽选择标准	➤ A066
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A123

A124

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

X

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



➤ **A058**

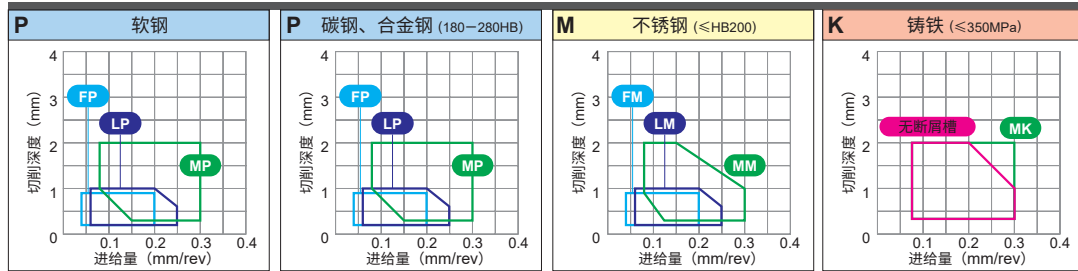
➤ **A030**

➤ **A002**

A125

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ⚙：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） Ⓔ：一般切削（第一推荐） ⚙：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

v

W

X

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

● = NEW

产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002



A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

U

S

1

V

v

1

※2 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

产品新闻请看这里▶



➤ D011, D026

➤ **A002**

A129

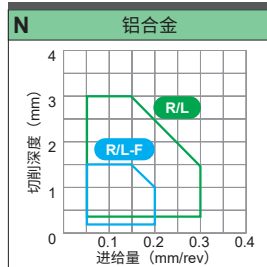
不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……

中切削.....

A

车削用刀片



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

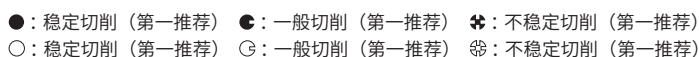
MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

刀片断屑槽选择标准 ➤ A070

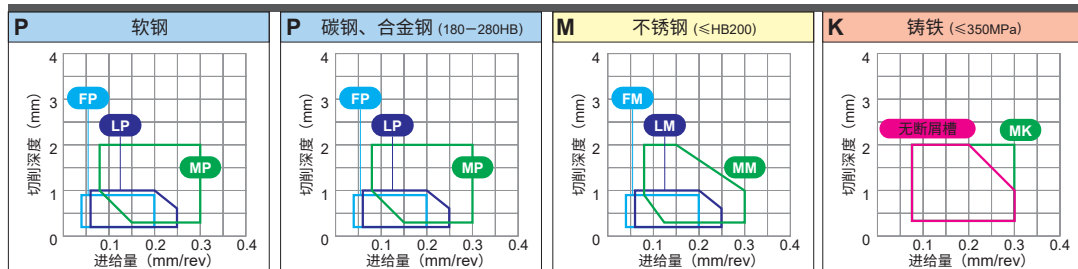
中切削..... 重切削.....



● = NEW

A131

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A132

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

v

W

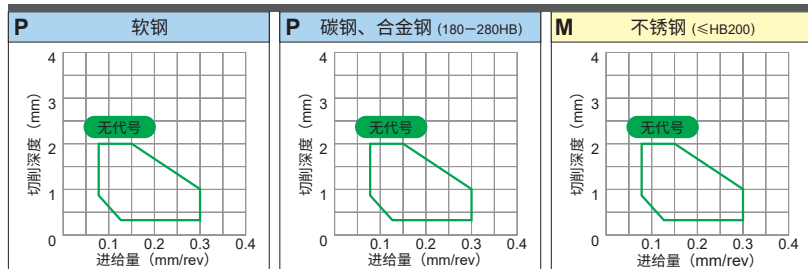
X

● = NEW



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

中切削……

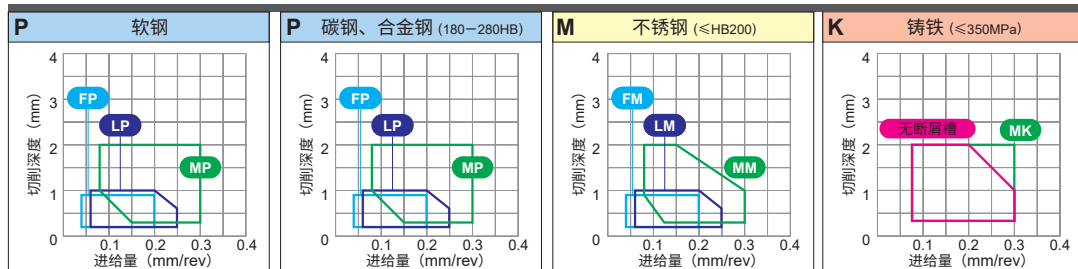


●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

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																				涂层 金属陶瓷		金属 陶瓷		硬质合金																
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025	VP08RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	MT9015	TF15		
 轻切削	TCMT090204-LP	0.4	▲	▲▲																									●		●												
	TCMT090208-LP	0.8	▲	▲▲																										●		●											
	TCMT110204-LP	0.4	▲	▲▲																										●		●											
	TCMT110208-LP	0.8	▲	▲▲																										●		●											
	TCMT16T304-LP	0.4	▲	▲▲																										●		●											
	TCMT16T308-LP	0.8	▲	▲▲																										●		●											
 轻切削	TCMT090204-LM	0.4						●●																					●														
	TCMT090208-LM	0.8						●●																					●														
	TCMT110204-LM	0.4						●●																					●														
	TCMT110208-LM	0.8						●●																					●														
	TCMT16T304-LM	0.4						●●																					●														
	TCMT16T308-LM	0.8						●●																					●														
 轻切削	TCMT090202-LS	0.2																	●●●																						●		
	TCMT110202-LS	0.2																	●●●																					●			
 中切削	TCMT090204-MP	0.4	▲	▲▲																●●●										●		●											
	TCMT090208-MP	0.8	▲	▲▲																	●									●		●											
	TCMT110204-MP	0.4	▲	▲▲																																							

● = NEW

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A136

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

c

D

R

S

T

v

W

X

● = NEW

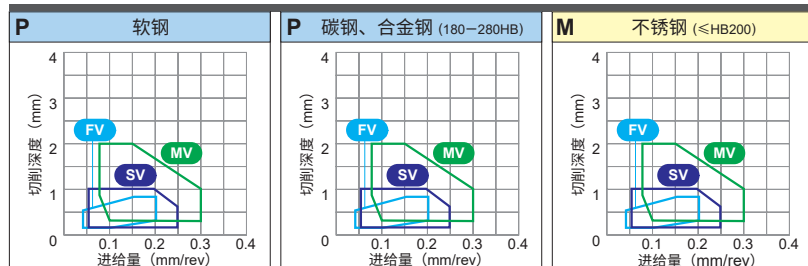
产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
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

精加工..... 轻切削..... 中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ☆：不稳定切削（第一推荐）

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																		涂层 金属陶瓷	金属 陶瓷	硬质合金																				
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UT120T	HT105T	HT110	RT9010	MT9005	MT9015	TF15		
 精加工	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	▲																								●	●					●	●									
TPMH160308-FV	0.8	▲																								●	●					●	●										
 精加工	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																									●						●						●				
	TPGH160308L-FS	0.8																									●	●					●						●				



A

车削用刀片

正角
11°

带孔

c

D

B

S

T

V

W

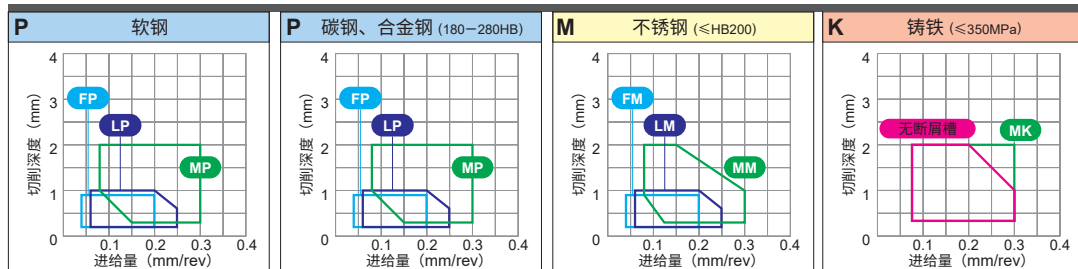
Ж

[illegible]

刀片断屑槽选择标准	➤ A066
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A141

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

A142

A

车削用刀片

正角
5°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

X

● = NEW

产品新闻请看这里▶

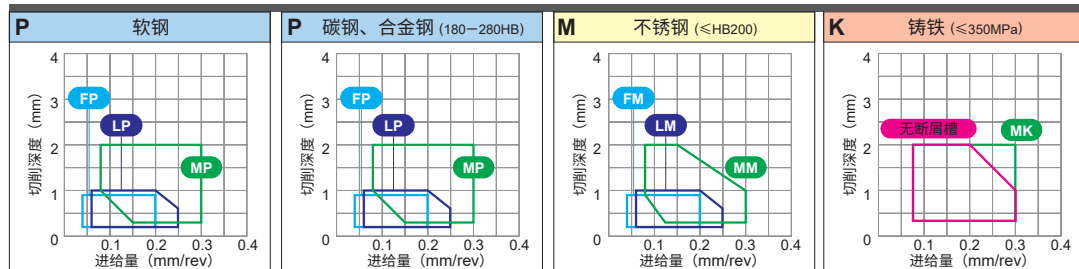


外圓刀柄	➤	—
內孔刀柄	➤	E002—E005
小型刀具	➤	D012

刀片断屑槽选择标准	➤ A052
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

A143

精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

※1 使用R/LW-SN断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

※2 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

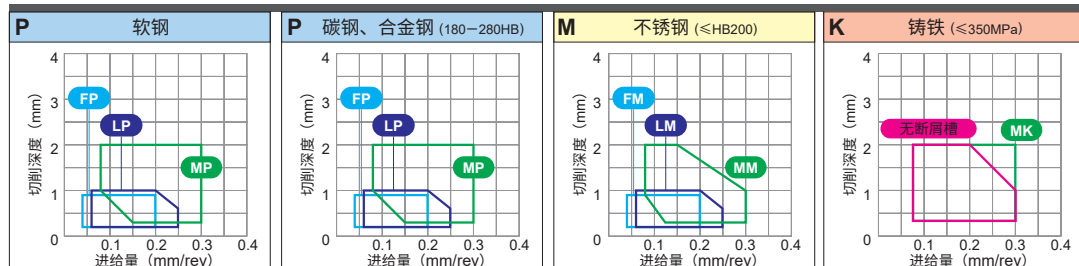
(1盒10片装)

刀片断屑槽选择标准

➤ **A056**

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

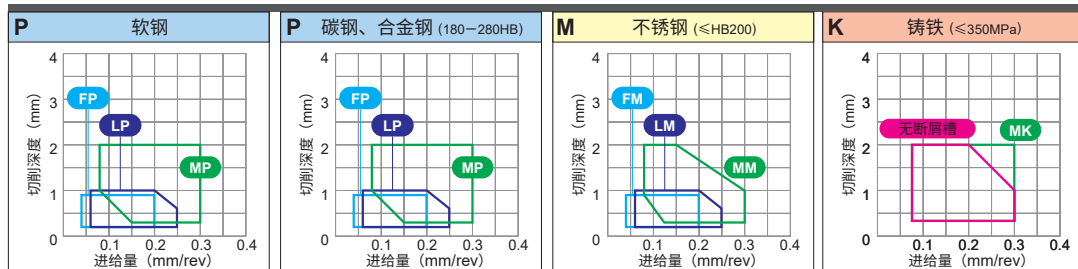
V

W

X



精加工..... 轻切削..... 中切削..... 重切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

 = **NEW**

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)

A

车削用刀片

正角
7°

帶孔

C

D

R

S

T

V

W

X

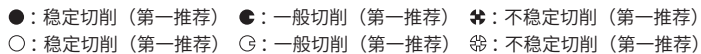
● = NEW

产品新闻请看这里▶



刀片断屑槽选择标准	➤ A058
材料选择标准	➤ A030
型号的表示	➤ A002

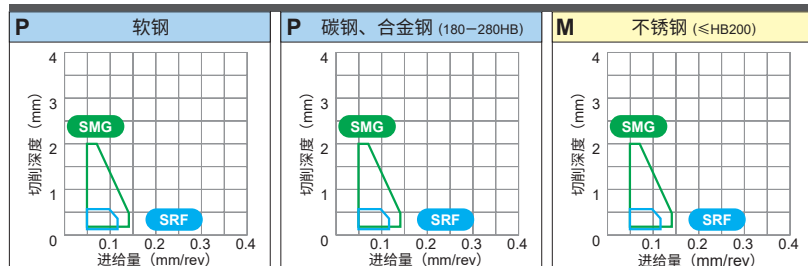
中切削.....



后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工..... 中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

※1 表示圆弧半径R的最大值。详情请参考D003页。

A

车削用刀片

正角
11°

帶孔

C

D

B

S

T

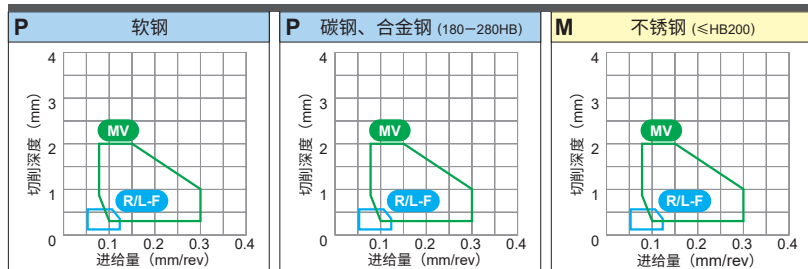
V

W

X



精加工..... 中切削.....



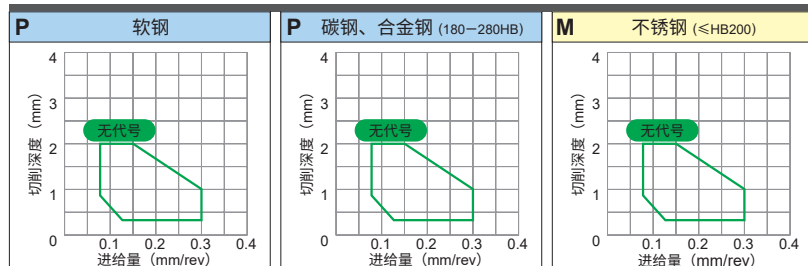
●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）

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																		涂层 金属陶瓷		金属 陶瓷		硬质合金																	
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	NEW MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	NEW MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	RTi010	MT9010	MT9005	MT9015	TF15	
 精加工	R/L	WCGT020102R	0.2																																							
		WCGT020102L	0.2																																							
		WCGT020104R	0.4																																							
		WCGT020104L	0.4																																							
		WCGTL30202L	0.2																																							
	WCGTL30204L	0.4																																								
 中切削	无代号	WCMT020102	0.2	▲▲								●																														
		WCMT020104	0.4	▲▲								●																														
		WCMTL30202	0.2	▲								●																														
		WCMTL30204	0.4	▲								●																														
		WCMT040202	0.2	▲▲								●																														
		WCMT040204	0.4	▲▲								●																														
		WCMT040208	0.8	▲	▲																																					
		WCMT06T304	0.4	▲▲								●																														
	WCMT06T308	0.8	▲▲								●																															

A

车削刀片

正角
7°

带孔

C

D

R

S

T

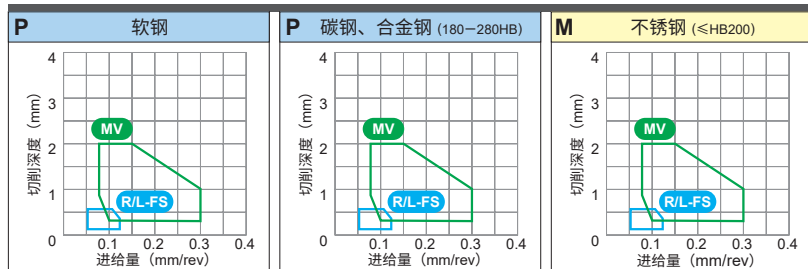
V

W

X



精加工..... 中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊙：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。



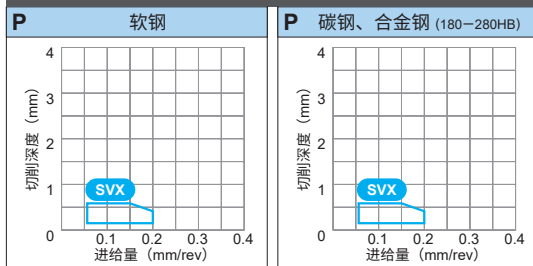
25° XC 带孔型

XCMT 15 03 02- SVX

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.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ☆：不稳定切削（第一推荐）

工件材料	P	钢																																									
			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○															
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																																								
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	US905	MS9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	NX2525	NX3035	UTi20T	HTi05T	RTi10	MT9010	MT9005	MT9015	TF15			
SVX	XCMT150302-SVX	0.2																																									
	XCMT150304-SVX	0.4																																									
	XCMT150308-SVX	0.8																																									
精加工																																											

A

车削刀片

正角
7°

带孔

C

D

R

S

T

V

W

X

产品新闻请点这里▶



外圆刀柄 > C002—C005
内孔刀柄 > E002—E005

刀片断屑槽选择标准 > A058
材料选择标准 > A030
型号的表示 > A002

A153



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

A

车削用刀片

正角
6°

无孔

C

D

R

S

T

V

W

K



特殊用途
(TL 车刀用)

[illegible]

MC60系列、UE60系列、MC50系列、UC51系列计划在新材料发售后终止接受订货。

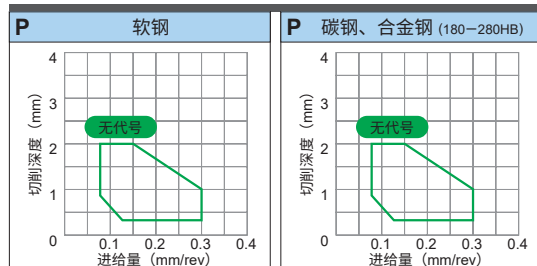
后续新材料为MC61系列、MC51系列(预定发售)。

●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒10片装)



切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L
※详细参考A002页。

中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✖：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ⊕：一般切削（第一推荐） ⚡：不稳定切削（第一推荐）

[illegible]

外圆刀柄	➤	—
内孔刀柄	➤	—

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

A155

车削用刀片

正角
11°

无孔

C

D

R

S

T

V

W

X

无孔型

※详细参考A002页。

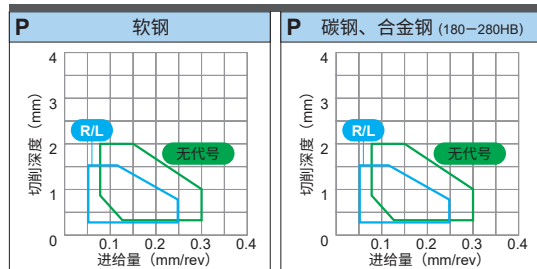
K

刀片断屑槽选择标准 ➤ A072

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工.....

中切削.....



●：稳定切削（第一推荐） ●：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）
○：稳定切削（第一推荐） ○：一般切削（第一推荐） ✱：不稳定切削（第一推荐）

工件材料	P	钢																	
			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
工件材料	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														涂层 金属陶瓷	金属陶瓷	硬质合金
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	MS7025	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515
R/L	TPGR110304R	0.4																	
	TPGR110304L	0.4																	
	TPGR160304R	0.4																	
	TPGR160304L	0.4																	
	TPGR160308R	0.8																	
	TPGR160308L	0.8																	
无代号	TPMR090202	0.2																	
	TPMR090204	0.4																	
	TPMR090208	0.8																	
	TPMR110302	0.2																	
	TPMR110304	0.4	▲▲																
	TPMR110308	0.8	▲▲																
	TPMR160304	0.4	▲▲																
	TPMR160308	0.8	▲▲																
中切削	TPMR160312	1.2	▲																
	TPMN110304	0.4	▲																
	TPMN110308	0.8	▲																
	TPMN160304	0.4	▲																
	TPMN160308	0.8	▲																
	TPMN160312	1.2	▲																
	TPMN160320	2.0																	
	TPMN220404	0.4	▲																
无断屑槽	TPMN220408	0.8	▲▲																
	TPMN220412	1.2	▲																
	TPGN110302	0.2																	
	TPGN110304	0.4																	
	TPGN110308	0.8																	
	TPGN160302	0.2																	
	TPGN160304	0.4																	
	TPGN160308	0.8																	
无断屑槽	TPGN160312	1.2																	
	TPGN160316	1.6																	
	TPGN160408	0.8																	
	TPGN220404	0.4																	
	TPGN220408	0.8																	

