车削用CBN&PCD刀片规格的选用方法

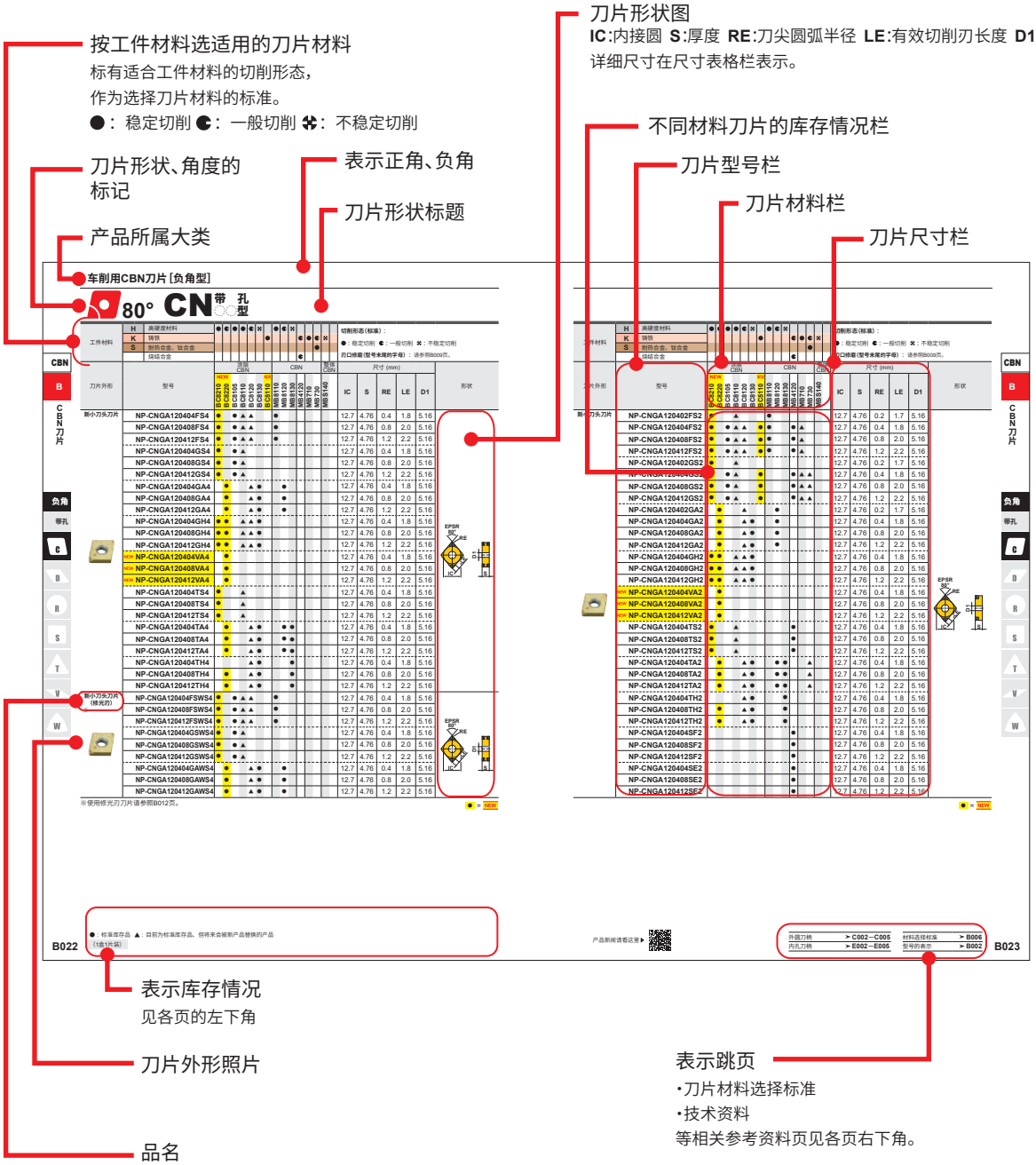
●车削用CBN&PCD刀片部分的构成

①根据车削用刀片不同形状分类。(参照以后几页)

②刀片的排列顺序： 按照

- 负角刀片（带孔→无孔）
- 正角刀片（带孔→无孔）

的顺序排列。



●在您订购时

请指定①刀片型号②刀片材料。

车削刀具

车削用CBN&PCD刀片规格
车削用CBN&PCD刀片材料

车削用CBN&PCD刀片型号 …… B002
CBN&PCD材种一览表 …… B004
CBN材料介绍 …… B006
CBN的推荐条件 …… B008
刃口修磨 …… B009
CBN 断屑槽刀片系列 …… B010
修光刃刀片 …… B012
CBN槽加工系列 (GY) …… B014
PCD材料（金刚石烧结体）的介绍 …… B015
CBN&PCD刀片一览表 …… B016

车削用CBN刀片规格

带孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… B022
DN○○型…55°菱形 …… B026
SN○○型…90°正方形 …… B031
TN○○型…60°正三角形 …… B032
VN○○型…35°菱形 …… B035
WN○○型…80°六角形 …… B037

无孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… B038
DN○○型…55°菱形 …… B038
RN○○型…圆形 …… B038
SN○○型…90°正方形 …… B039
TN○○型…60°正三角形 …… B039

带孔正角刀片
CC○○型…80°菱形 …… B040
CP○○型…80°菱形 …… B043
DC○○型…55°菱形 …… B044
TC○○型…60°正三角形 …… B046
TP○○型…60°正三角形 …… B047
VB○○型…35°菱形 …… B049
VC○○型…35°菱形 …… B050
WC○○型…80°六角形 …… B051

无孔正角刀片
SP○○型…90°正方形 …… B052
TB○○型…60°正三角形 …… B053
TP○○型…60°正三角形 …… B053
GY型 …… B054

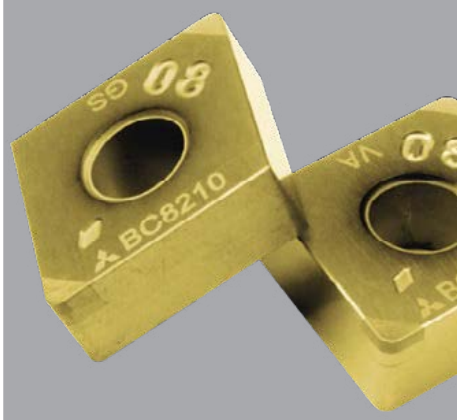
车削用PCD刀片规格

带孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… B055
DN○○型…55°菱形 …… B055
SN○○型…90°正方形 …… B056
TN○○型…60°正三角形 …… B056
VN○○型…35°菱形 …… B057

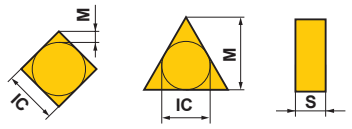
无孔负角刀片
SN○○型…90°正方形 …… B058

带孔正角刀片
CC○○型…80°菱形 …… B059
CP○○型…80°菱形 …… B059
DC○○型…55°菱形 …… B060
SP○○型…90°正方形 …… B060
TC○○型…60°正三角形 …… B061
TP○○型…60°正三角形 …… B062
VB○○型…35°菱形 …… B064
VC○○型…35°菱形 …… B064
WC○○型…80°六角形 …… B065
WP○○型…80°六角形 …… B065
DE○○型…55°菱形 …… B066
TE○○型…60°正三角形 …… B066
VD○○型…35°菱形 …… B067

无孔正角刀片
SP○○型…90°正方形 …… B068
TP○○型…60°正三角形 …… B068



CBN&PCD刀片型号



代号	刀尖高度允差 M (mm)	内接圆允差 IC (mm)	厚度允差 S (mm)
G	±0.025	±0.025	±0.13
M※	±0.08–±0.18	±0.05–±0.15	±0.13

※表示其侧面不研磨的刀片

(参考)M级精度详细情况(按形状、大小分)

● 刀尖高度允差M (mm)

内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	–
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	–
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	–	–

● 内接圆IC的允差 (mm)

内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	–
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	–	±0.08

④ 精度代号

BR	高切削深度用断屑槽
BM	中切削深度用断屑槽
BF	精加工用断屑槽
NP	新小刀头刀片※
无代号	普通型

① 刀片形态

※详情请参考B009和B015页。

① ④

NP - D N G A

② ③ ⑤

② 刀片形状

代号	刀片形状
C	菱形顶角 80°
D	菱形顶角 55°
R	圆形
S	正方形
T	正三角形
V	菱形顶角 35°
W	等边不等角六角形

③ 刀片后角

代号	后角(度)
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
N	0°
P	11°

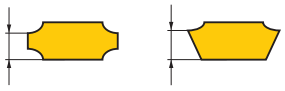
⑤ 槽、孔代号

公制

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	
T/V	有		单面	
B	有	圆柱孔 + 单面倒角 (70–90°)	无	
H	有		单面	
A	有	圆柱孔	无	
M	有	圆柱孔	单面	
N	无	–	无	
X	–	–	–	特殊

内接圆 (mm)	刀片形状 R	W	V	D	C	S	T
3.97		02		04	03	03	06
4.76		L3	08	05	04	04	08
5.56		03	09	06	05	05	09
6.35		04	11	07	06	06	11
7.94		05	13	09	08	07	13
9.525	09	06	16	11	09	09	16
12.70	12	08	22	15	12	12	22

⑥ 切削刃长度代号和内接圆代号



※厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度。

代 号	刀片厚度 (mm)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76

⑦ 刀片厚度代号

代号	刀尖圆弧半径 (mm)
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6

⑧ 刀尖圆弧半径

⑥	⑦	⑧					
15	04	04	GA	WS	2	J	R
			⑨	⑩	⑪	⑫	⑬

⑨ 用途(刃口修磨)

代号	刃口修磨
FS FA FB F	连续切削加工用
GS GA GB GH	通用
VA	高速大进给切削加工用
TS TA TH T	断续切削加工用
SF SE	烧结合金切削用

欲知详情，请参照B009页珩磨页面。

⑩ 修光刃(精加工刃)

WS	高刚性工件
WL	抑制波纹、振颤振动
无代号	不带修光刃

⑪ 切削刃数

2	2
3	3
4	4
6	6
无代号	1

⑫ 主偏角

F	91°
J	93°
无代号	无限制

使用带修光刃刀片时请小心。

⑬ 切削方向代号

形状	切削方向	代号
	右手	R
	左手	L

CBN&PCD材种一览表

无涂层 CBN

把具有硬度仅次于钻石的CBN（立方氮化硼）和陶瓷或金属作为结合相（粘合剂）混合在一起，在超高温下烧结而制作的CBN烧结体作为切削工具的材料。
因为CBN与钻石相比，具有与铁的反应性低的特长，灵活运用CBN烧结体的高硬度，由于可用于加工高硬度材料（淬火钢、烧结合金等）及铸铁的高速加工，发挥了优越的切削性能。

涂层 CBN

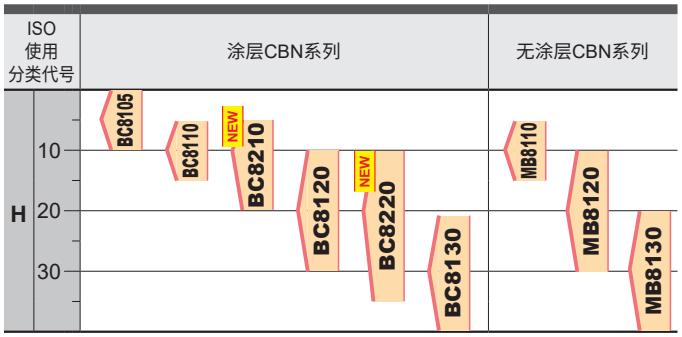
基体采用刀尖韧性及耐磨损性均优异的专用CBN母材，它融合了以三菱独有烧结技术【粉体活性烧结法】为基础的各种先进技术，并且实施了专为CBN材料开发的PVD特殊陶瓷涂层，实现了远超以往CBN材料的加工精度，如耐磨损性及表面粗糙度。

PCD（金刚石烧结体）

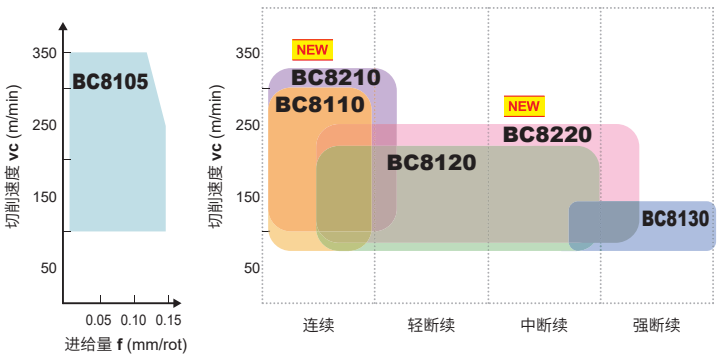
适用于切削以铝合金为主的非铁金属、强化纤维塑料（FRP）等新素材。
能对应超高速精切削。

用于车削各种被切削材料的材种/适用范围

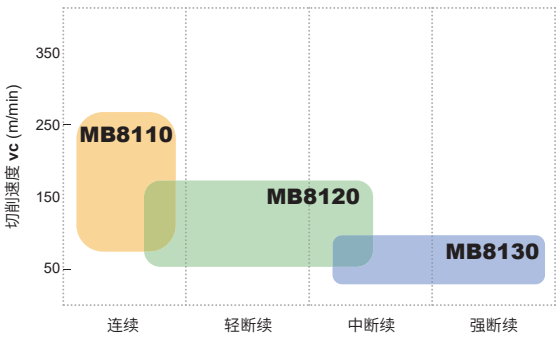
高硬度钢



涂层 CBN



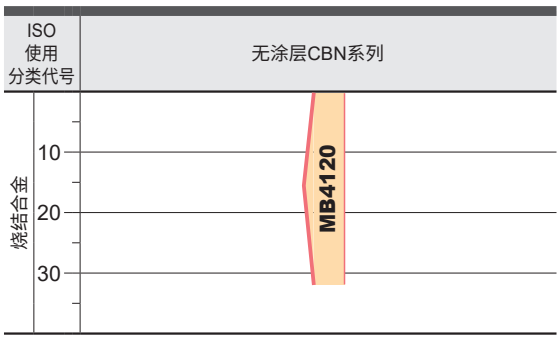
无涂层 CBN

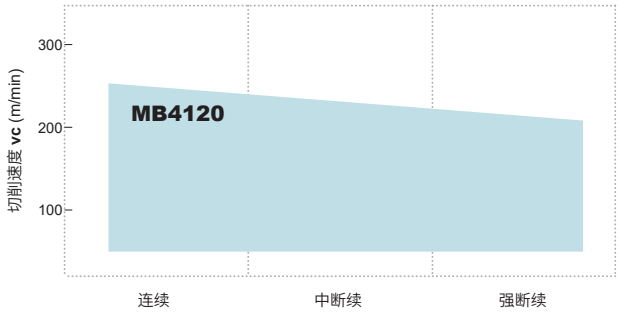


适用于表面粗糙度 Ra 0.6μm 或 Rz 2.4μm 以下的精加工。

用于加工高硬度钢的涂层 CBN 材种 BC8200、BC8100 系列产品与无涂层 CBN 材种 MB8100 系列产品，是能在从精加工到连续加工、及强断续加工高硬度钢的广泛领域中使用的材种的系列产品。

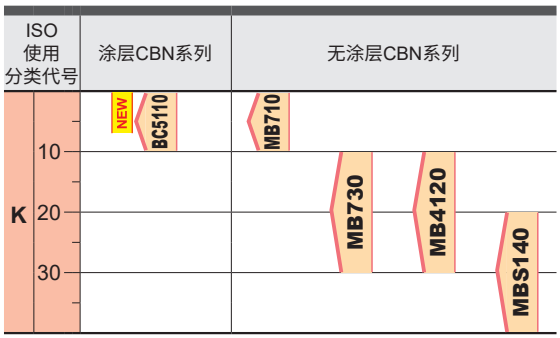
烧结合金

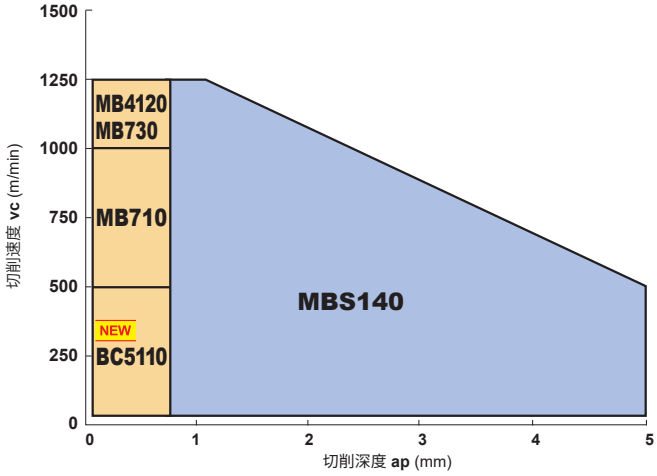




用于加工烧结合金、铸铁的CBN材种【MB4120】，是能在加工阀门结构零部件等烧结合金及油泵零部件等铸铁、从连续加工到断续加工的广泛领域中使用的CBN材种。

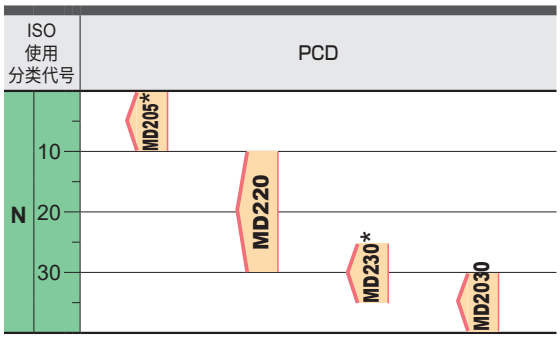
铸铁

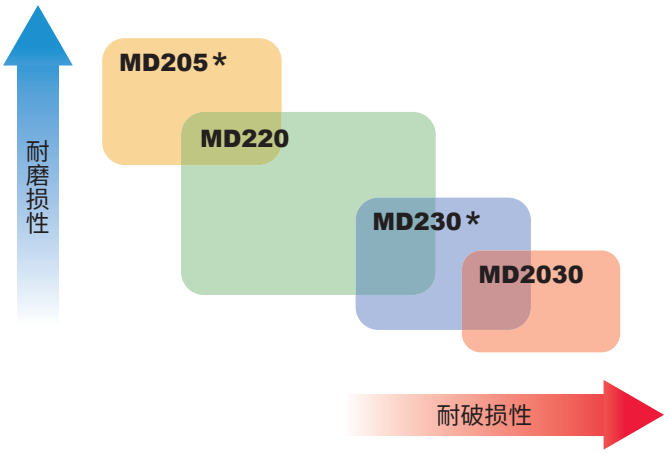




产品阵容中包容了能进行从通常加工到大切削深度的高效率加工材种。

铝合金





适用于切削以铝合金为主的非铁金属、强化纤维塑料（FRP）等新素材。
此外，还能对应超高速精加工切削。

*MD205和MD230为预订生产品。

各种材料的详细信息已在WEB中公开。▶

CBN材料介绍

用于高硬度钢车削加工的涂层CBN材料

NEW BC8200系列

基材采用新开发的超微粒、耐热粘合剂，耐刀具月牙洼磨损性和耐崩刃性、耐破损性兼备，大大提高了刀具寿命。

BC8210 NEW

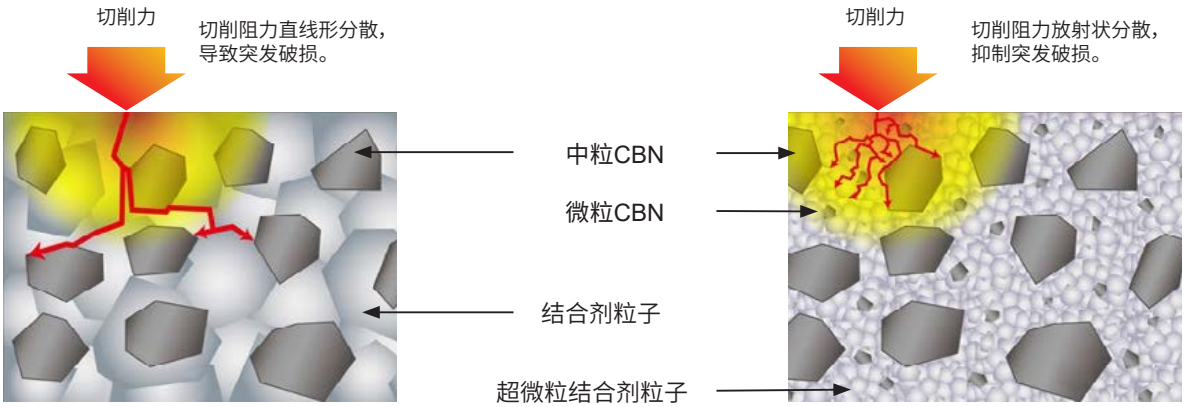
- TiN 类涂层 ← 外观颜色易于识别刀尖
- AlCrSiN 类涂层 ← 具有极其优异的耐崩刃性 冲击缓冲层
- TiAlSiN 类涂层 ← 优异的耐磨损性 耐磨损层
- TiAlN 类涂层 ← 优异的耐剥离性和耐崩刃性 BC8210 专用高密合层
- CBN 基材 ← 优异的耐刀具月牙洼磨损性、耐崩刃性 BC8210 专用基材

BC8220 NEW

- TiN 类涂层 ← 外观颜色易于识别刀尖
- TiAlN 类 超多积层涂层 ← 耐磨损性和耐崩刃性俱佳 超多积层
- TiAlN 类涂层 ← 优异的耐剥离性和耐崩刃性 BC8220 专用高密合层
- CBN 基材 ← 优异的耐刀具月牙洼磨损性、耐破损性 BC8220 专用基材

利用“超微粒粘合剂”防止突发破损

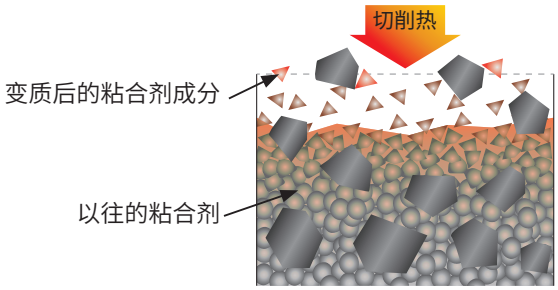
“超微粒粘合剂”与微粒cBN分散在CBN基材中，可抑制裂纹延伸，防止切削时发生突发破损。



以往产品　　**BC8200, BC8100** 系列

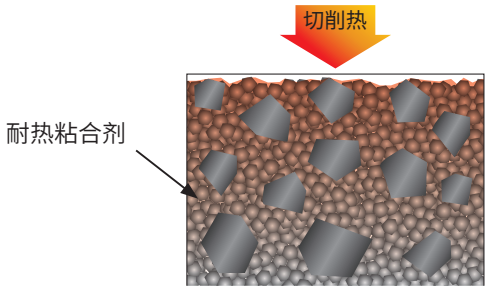
通过“耐热粘合剂”抑制刀具月牙洼磨损加剧

提高粘合剂的耐热性，防止粘合剂成分变质导致耐磨损性降低，从而抑制因刀具月牙洼磨损而导致的崩刃及破损。



切削热量导致变质的粘合剂成分使耐磨损性降低。

以往产品



抑制切削热导致的粘合剂成分变质。

BC8200 系列

用于铸铁车削加工用的PVD涂层CBN材料

NEW BC5110

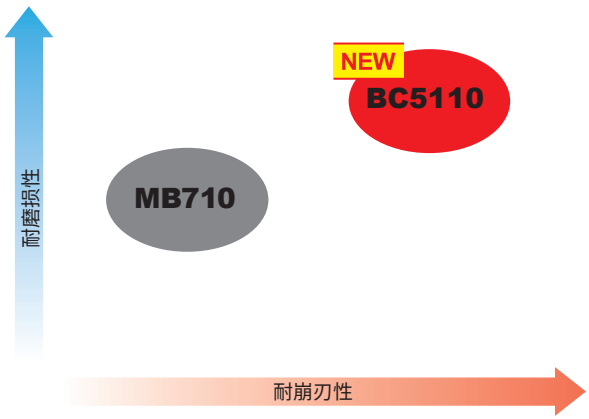
高韧性CBN母材采用耐磨损性强的涂层膜，是耐磨损性和耐崩刃性俱佳的CBN材料。

优异的耐崩刃性

cBN含量高且采用微粒cBN，与以往产品相比，刀尖的耐崩刃性大大提升，实现了长寿命和稳定加工。

高耐磨损性涂层

采用高硬度陶瓷涂层，在灰铸铁连续加工中可发挥优异的耐磨损性。
能抑制边界磨损，实现良好的表面粗糙度。
此外，还通过提高与CBN母材的附着力，抑制涂层剥离及崩刃。



汽缸套加工用

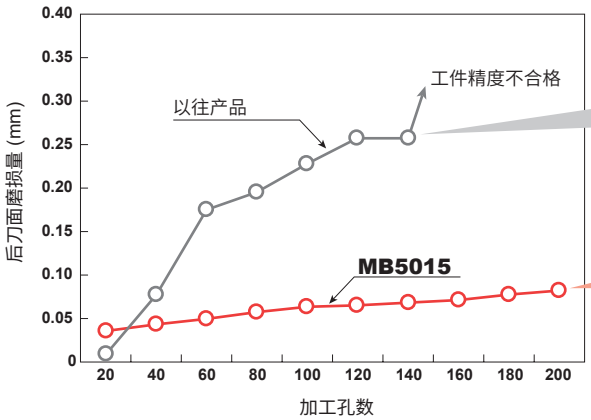
MB5015 ※ 预订生产品

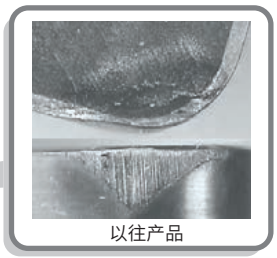
在使用离心铸造材料（汽缸套）的汽缸内径孔加工中，提高了耐后刀面磨损性，可减小加工中的刀刃后退量。
半精加工与精加工均可使用的耐破损性优异的专用材料。

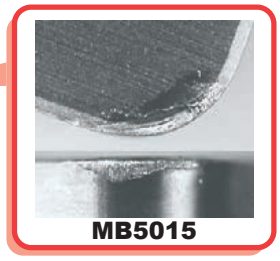
■ 推荐切削条件

工件材料		加工形态	切削速度 vc (m/min) 100 500 1000 1500	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
离心铸造材料	FC材料	连续切削		–0.3(精加工)	–0.05(精加工)	湿式切削
				–0.8(半精加工)	–0.2(半精加工)	

■ 切削性能




以往产品


MB5015

＜切削条件＞
工件材料：FC200 (离心铸造材料) ϕ63.0
切削速度：vc=800m/min　进给量：f=0.35mm/rev　切削深度：ap=0.03mm
工件：离心铸造汽缸套　钻削孔深：100mm

CBN的推荐条件

●高硬度钢（淬火钢等）

工件材料		形式	切削方式	选择材料	推荐切削条件 切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
结构钢 特别是渗碳淬火钢 (SC, SCM, SCr) 高合金钢 (SKD, SKH)	35—65 HRC	涂层	高速精加工	**BC8105**	250 (100—350)	≤0.15	≤0.2	干式、湿式
			通用连续切削	NEW **BC8210** **BC8110**	200 (100—300)	≤0.2	≤0.35	干式、湿式
				NEW **BC8220** **BC8120**	200 (100—230)	≤0.3	≤0.8	干式、湿式
			中断续切削	NEW **BC8220** **BC8120**	150 (60—200)	≤0.2	≤0.3	干式、湿式
			断续切削	**BC8130**	120 (60—150)	≤0.2	≤0.3	干式、湿式
		无涂层	通用连续切削	**MB8110**	200 (100—250)	≤0.2	≤0.3	干式、湿式
				MB8120	150 (80—220)	≤0.2	≤0.5	干式、湿式
			中断续切削	**MB8120**	130 (85—180)	≤0.2	≤0.3	干式、湿式
			断续切削	**MB8130**	100 (60—150)	≤0.2	≤0.3	干式、湿式

●铸铁

工件材料		组 织	切削速度 vc (m/min) 250 500 750 1000 1250	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
灰铸铁	JIS FC250	铁素体+珠光体	MBS140; NEW BC5110; MB710; MB730	—0.5	—1.0 MBS140 —5.0	干式、湿式
	JIS FC300	珠光体				
合金铸铁		珠光体		—0.4	—0.5	干式、湿式
球墨铸铁	JIS FCD400	铁素体	MB710; MB730	—0.4	—0.5	干式、湿式
	JIS FCD700	铁素体+珠光体 珠光体				

MB4120的切削速度

●烧结合金

工件材料	选择材料	推荐切削条件 切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
一般烧结合金	**MB4120**	180 (80—300)	—0.2	—0.3
高密度烧结合金	**MB4120**	150 (80—230)	—0.2	—0.3
淬火烧结合金	**MB4120**	130 (80—180)	—0.2	—0.3

●阀座环

硬质粒子含量	无或少 ← → 多
工件材料硬度 (HV)	150 250 300 350
横向进给加工	**MB4120**
纵向进给加工	**MB4120**

●轧辊材

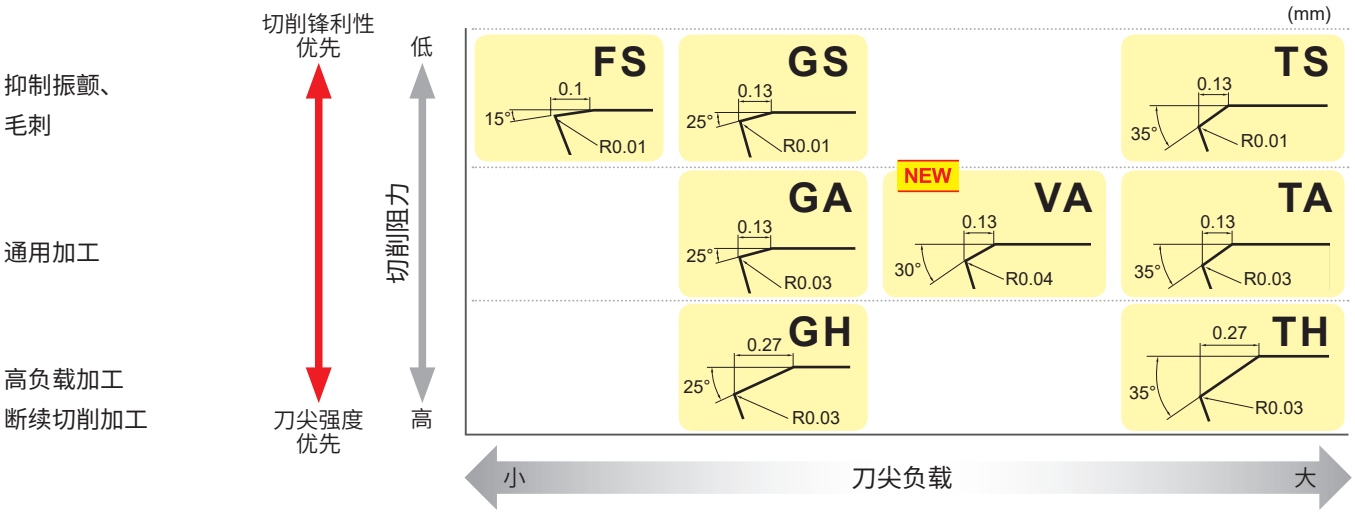
工件材料	选择材料	推荐切削条件 切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
球墨铸铁 麻口细晶粒合金铸铁 冷硬铸铁	**MB710**	80 (30—130)	0.3 (0.1—0.5)	0.2—3.0
高速钢	**MB730**	50 (20—70)	0.25 (0.1—0.4)	0.1—3.0
硬质合金	**MB730, MBS140**	20 (10—30)	—0.2	—0.2

●耐热合金

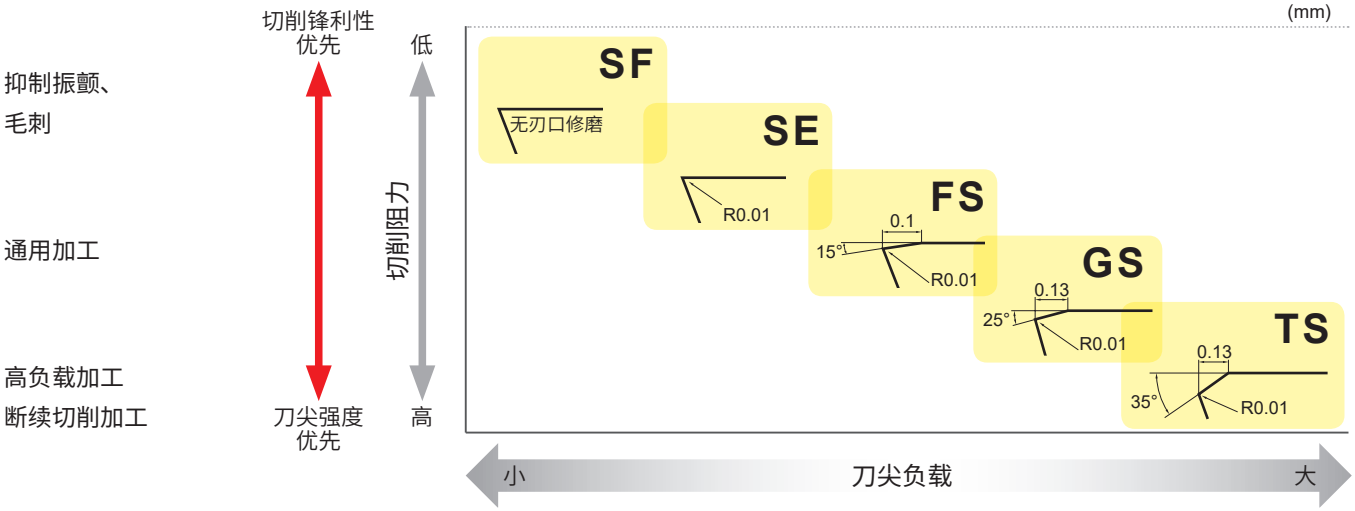
工件材料	选择材料	推荐切削条件 切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
镍基耐热合金 (镍铬铁耐热耐蚀合金等)	**MB730**	120 (100—150)	—0.2	—0.5
钴基耐热合金 (钨铬钴合金等)	**MB730**	70 (50—100)	—0.2	—0.5

刃口修磨

高硬度钢加工用珩磨

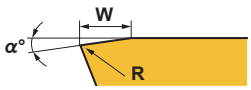


烧结合金加工用珩磨



NP-CNGA120408-G A 2

刃口修磨类型　　刃口修磨类型



(mm)

	A 通用			S 抑制振动、毛刺			H 高效率			F 重视尺寸精度			E 抑制崩刃		
	α	W	R	α	W	R	α	W	R	α	W	R	α	W	R
F 连续加工	15°	0.1	0	15°	0.1	0.01	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G 通用加工	25°	0.13	0.03	25°	0.13	0.01	25°	0.27	0.03	—	—	—	—	—	—
V 高速大进给切削加工	30°	0.13	0.04	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T 断续加工	35°	0.13	0.03	35°	0.13	0.01	35°	0.27	0.03	—	—	—	—	—	—
S 高精度切削	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0°	0	0	0°	0	0.01

以往的珩磨形状
F 刃口修磨 : 0.1mm×15°+R0　**G 刃口修磨** : 0.13mm×25°+R0.03　**T 刃口修磨** : 0.13mm×35°+R0.03

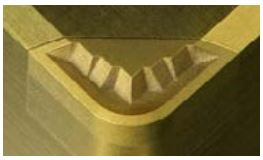
新小刀头系列

优化了CBN烧结体的面积，实现了低价格。不需要再次研磨，刀具管理更容易。

CBN 断屑槽刀片系列

■推荐领域

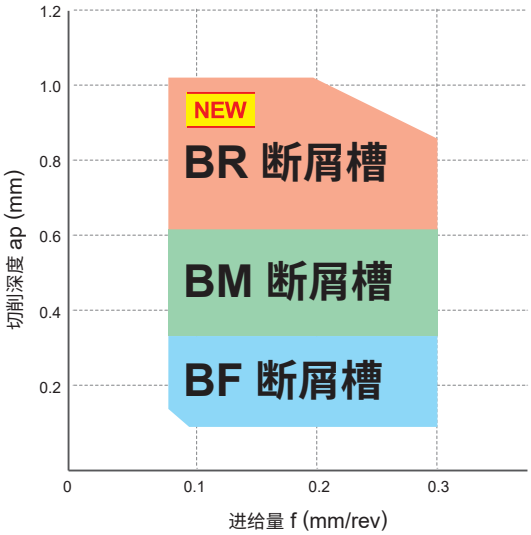
追加了BR断屑槽，在高切削深度加工中实现了良好的切屑处理性。
产品阵容中包括适合各种切削深度条件的断屑槽。



BR 断屑槽

BM 断屑槽

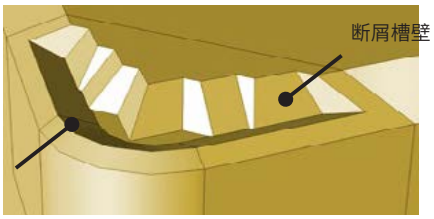
BF 断屑槽

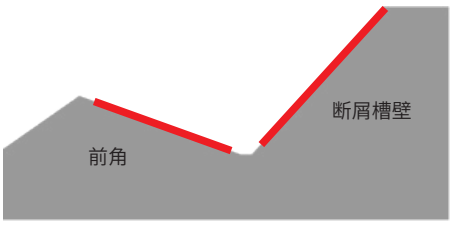


NEW BR 断屑槽 (BC8220)

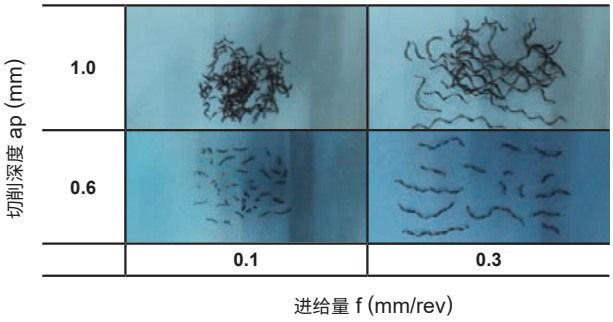
可提升大切削深度加工时的切屑处理性，使多个PASS集中。
前角使切屑弯曲，多段断屑槽壁可应对大范围切削区域。

推荐切削条件：切削速度80－200 m/min、进给量≤0.3mm/rev、切削量0.6－1.0mm





大切削深度条件下实现良好的切屑处理性

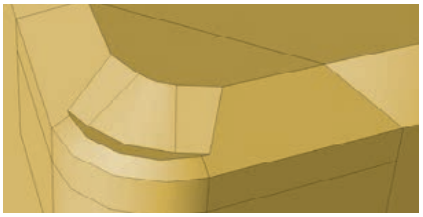


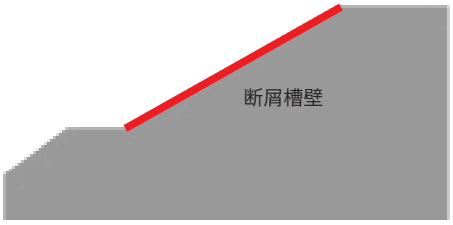
＜切削条件＞
工件材料：SCr420 (60 HRC)
刀　　片：BR-CNGM120408TA2
切削速度：vc=200 m/min
进 给 量：f=0.1 mm/rev
　　0.3 mm/rev
切削深度：ap=0.6 mm
　　1.0 mm
干式切削

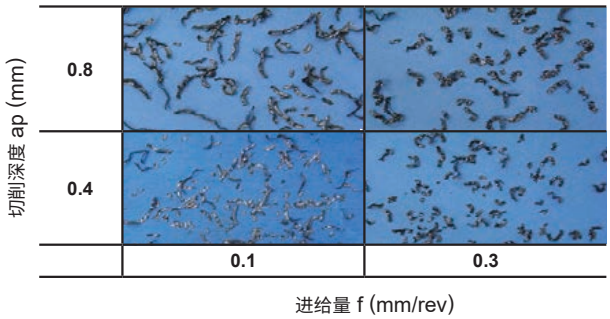
BM 断屑槽 (BC8220)

在0.3－0.8mm的中切削深度加工区域，可发挥优异的切屑处理性。

推荐切削条件：切削速度80－200 m/min、进给量≤0.3mm/rev、切削量0.3－0.8mm





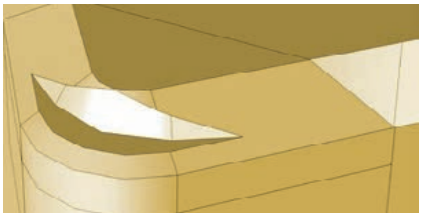


＜切削条件＞
工件材料：SCM415 (60 HRC)
刀　　片：BM-CNGM120408TA2
切削速度：vc＝160 m/min
进 给 量：f＝0.1 mm/rev
　　0.3 mm/rev
切削深度：ap＝0.4 mm
　　0.8 mm
干式切削

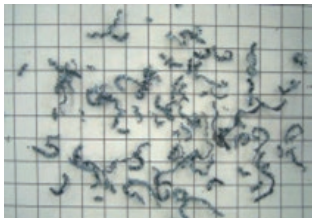
BF 断屑槽 (BC8210, BC8220)

在切削量0.3mm以下的精加工区域，可实现良好的切屑处理性。

推荐切削条件：切削速度80－200 m/min、进给量≤0.3mm/rev、切削量0.1－0.3mm

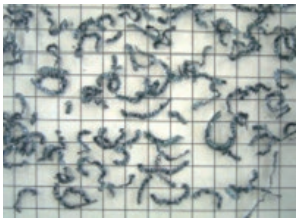


外圆加工



切削速度：vc＝100 m/min
进 给 量：f＝0.2 mm/rev
切削深度：ap＝0.3 mm

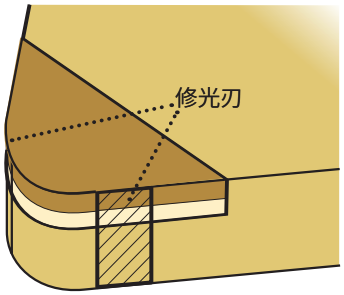
内孔加工



切削速度：vc＝120 m/min
进 给 量：f＝0.2 mm/rev
切削深度：ap＝0.3 mm

＜切削条件＞
工件材料：SCM415 (60 HRC)
刀　　片：BF-CNGM120408TS2
干式切削

修光刃刀片



加工表面粗糙度改善

即使用原来加工条件，进给量即使提高也能改善加工表面的粗糙度。

效率提高

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

提高寿命

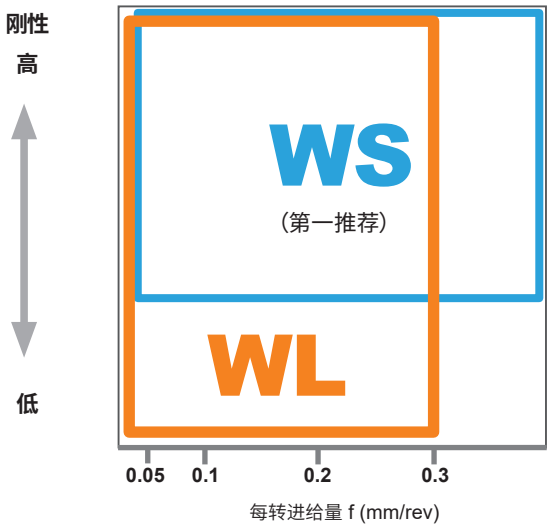
提高进给量，加工一个工件时间缩短、每个刃角加工的工件数量增加。因能防止刮擦磨损，也延迟了刀具磨损时间。

改善切屑处理

大进给量使切屑厚度增加，切屑易折断，改善了切屑处理性能。

■ 区分使用修光刃

修光刃形状的第一推荐为WS修光刃。发生波纹及振颤时，请使用WL修光刃。

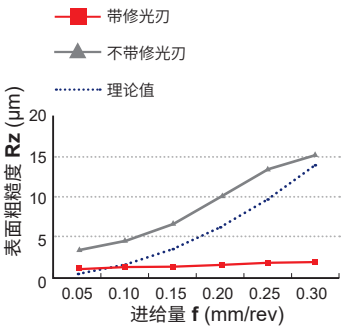


低刚性示例

- 内孔加工中刀具悬伸量长时
- 工件材料为小直径时

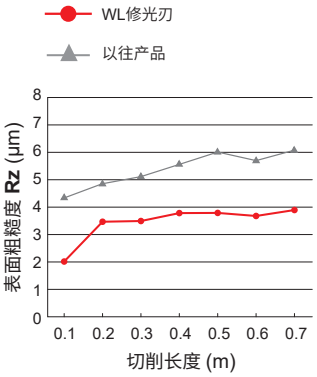
■ 切削性能

WL修光刃(外圆加工)



＜切削条件＞
工件材料：高硬度钢 (60HRC)
刀　　片：NP-CNGA120408
切削形态：连续
切削速度：vc=120m/min
切削深度：ap=0.1mm
加工形态：干式切削

WL修光刃(内孔加工)



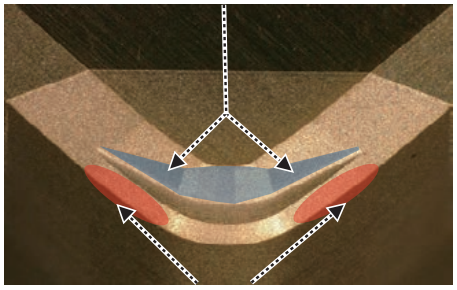
＜切削条件＞
工件材料：SCr415 (60HRC)
刀　　片：NP-CNGA120408FBWL2
切削形态：连续
切削速度：vc=160m/min
进 给 量：f=0.3mm/rev
切削深度：ap=0.1mm
加工形态：干式切削

即使在不稳定加工中也能维持稳定精加工面粗糙度。

BF断屑槽和WS修光刃刀片相结合

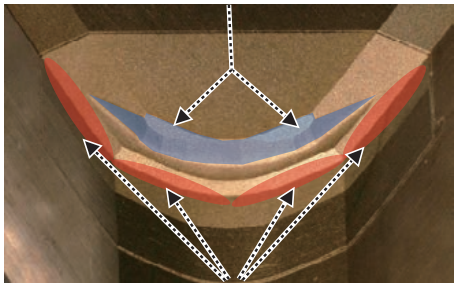
CNGM型和DNGM型中追加了BF断屑槽和WS修光刃相结合的无切割方向的刀片。
(BC8210 : BF-◯NGM◯◯◯◯◯◯TSWS2, BC8220 : BF-◯NGM◯◯◯◯◯◯TAWS2)
在内孔外圆及端面连续切削加工中，也可以不必在意方向，发挥良好的切屑处理性及表面粗糙度改善效果。

BF 断屑槽



WL修光刃(无切削方向)
BF-CNGM120408TSWS2

BF 断屑槽



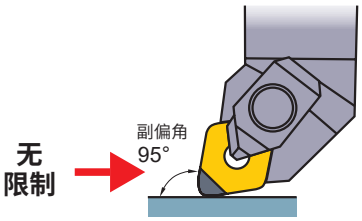
WL修光刃(无切削方向)
BF-DNGM150412TAWS2

■ 使用修光刃刀片的注意事项

使用 CNGM 型时

刀柄无限制

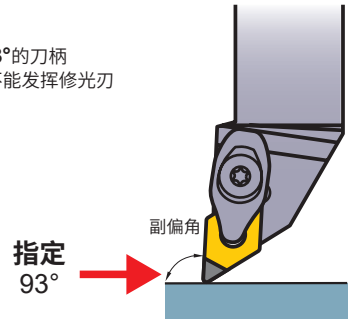
标准刀柄可直接使用。
(※但大进给量时推荐用高刚性的双重夹紧式车刀刀柄)



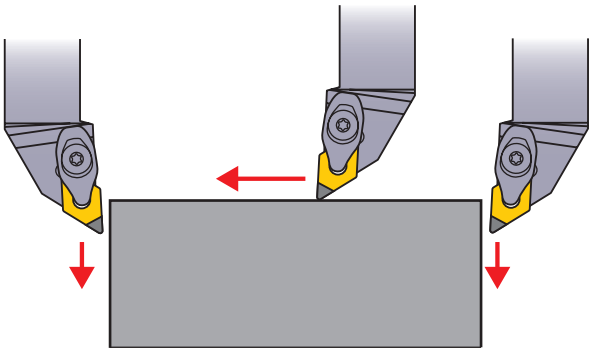
使用 DNGM 型时

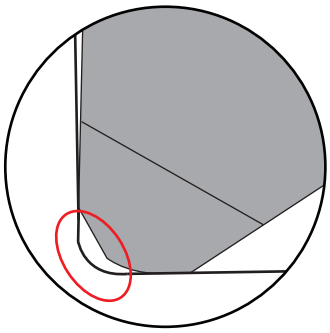
刀柄有限制

为使修光刃发挥效果，请使用副偏角**93°**的刀柄PDJN型或DDJN型。其他副偏角刀柄不能发挥修光刃效果。



无论在右手方向还是左手方向的加工中，端面、外圆加工均可发挥修光刃效果。





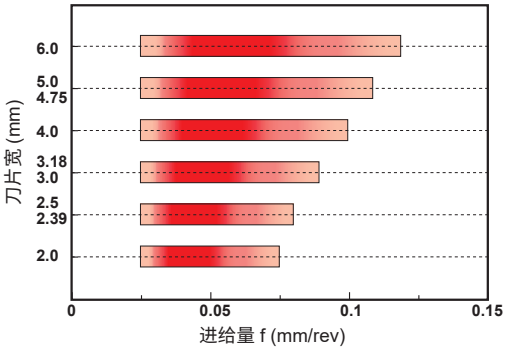
※使用DNGM型时，加工端面和外圆以R连接的部位时，会发生切削残留，因此不适用。

CBN槽加工系列
(GY)

GY可转位刀片中追加高硬度钢连续加工用涂层材种BC8110

GY是利用【三面锁紧机构】实现高刚性的槽加工刀具(参考F004页)。
追加了耐磨损性良好的BC8110。与以往材种相比，将显示良好的耐磨损性，实现工具的长寿命化。
此外，BC8110还将齿宽6.0追加到了产品阵容。

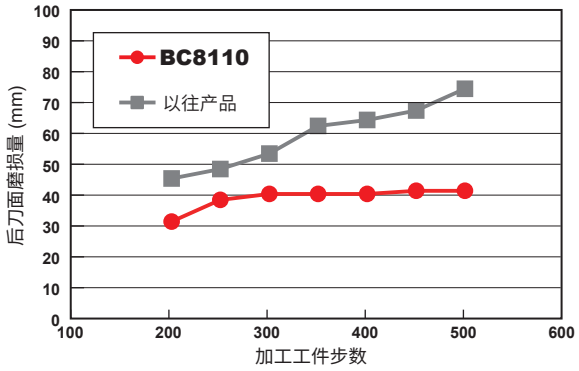
■ 推荐条件



工件材料		硬度	刀片材料	切削速度 vc (m/min)	加工形态
H	高硬度钢	HRC35－65	**BC8110**	100 (60－120)	干式、湿式

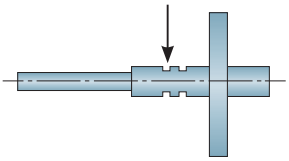
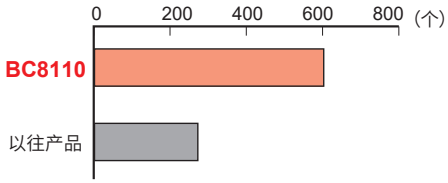
■ 切削性能

使用 GY 系列刀柄进行的寿命评价试验



＜切削条件＞
刀　　片：GY1G0200D020N-GFGS
工件材料：SCr420 (60HRC)
切削速度：vc＝120 m/min
进 给 量：f＝0.1 mm/rev
切削深度：ap＝0.3 mm
干式切削

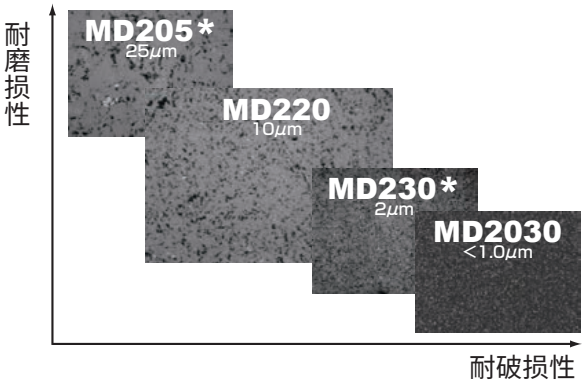
■ 切削事例

使用刀片		GY1G0300F020N-GFGS (材料：BC8110)
工件材料		 SNCM230H (58—62HRC)
零件名称		输入轴
切削条件	切削速度 vc (m/min)	130
	进 给 量 f (mm/rev)	0.1
结　　果		 相对以往产品，将实现约 2 倍以上的寿命延长

PCD材料（金刚石烧结体）的介绍

适用于切削铝合金、有色金属及纤维强化型塑料（FRP）等

可用于超高速精加工



材料	特点
MD205*	连续加工用材料 烧结粗大金刚石粒子，耐磨损性优异的材料。 MD220的耐磨损性不足的情况下使用。
MD220	普通加工用材料 烧结中等金刚石粒子的材料。兼具优异的耐磨损性与耐破损性，可对应有色金属的一般精加工及非金属加工等各种加工形态。
MD230*	断续加工用材料 采用微小金刚石粒子，耐破损性及刀尖锋利性优异。 MD220发生破损或要求较高的加工面精度时使用。
MD2030	强断续加工用材料 通过牢固烧结超微粒PCD粒子，可发挥出色的耐破损性。 在铣削的高速精加工中，可抑制崩刃。

*MD205和MD230为预订生产品。

■ 选择标准

车 削

工件材料	选择材料		推荐切削条件		
	MD205	MD220	推荐切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
Al合金 (Si含量 ≤ 12%)		◎	800 (200—1200)	—0.2	—1.0
Al合金 (Si含量 ≥ 13%)	◎	○	600 (200—1000)	—0.2	—1.0
铜合金		◎	700 (200—1200)	—0.2	—1.0
强化塑料		◎	600 (100—1000)	—0.4	—1.0
玻璃纤维材料		◎	500 (100—800)	—0.25	—1.0
碳棒	○	◎	400 (100—600)	—0.3	—1.0
陶瓷		○	50 (30—80)	—0.1	—1.0
硬质橡胶		◎	600 (300—800)	—0.15	—1.0
木质、无机质板材		◎	1300 (300—4000)	—0.4	—
硬质合金	◎	○	15 (5—20)	—0.2	—0.5

注1）◎：表示第一推荐材料。○：表示第二推荐材料。
注2）不能用于钢的切削加工。

■ 新小刀头系列刀片

●**经济实惠**　通过缩小钻石烧结体的面积而实现了低价格。此外，因为不需要再研磨而易于管理工具实现了经济性。

●**带断屑槽**　金刚石烧结体部分设置断屑槽，可发挥优异的切屑处理性。

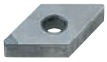
●追加圆弧半径 R0.05 的刀片，可对应小 R 角的加工。

CBN&PCD刀片一览表

带孔负角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
新小刀头刀片	双面多刃角	G	无	NP-CNGA_○4 B022	NP-DNGA_○4 B026		NP-TNGA_○6 B032	NP-VNGA_○4 B035	NP-WNGA_○6 B037
	双面多刃角（修光刃）		无	NP-CNGA_○W○4 B022					
	单面多刃角		无	NP-CNGA_○2 B023	NP-DNGA_○2 B027	NP-SNGA_○2 B031	NP-TNGA_○3 B032	NP-VNGA_○2 B035	NP-WNGA_○3 B037
	单面多刃角（修光刃）		无	NP-CNGA_○W○2 B024	NP-DNGA_○W○2J_R/L B029				NP-WNGA_○W○3 B037
	单面多刃角（带断屑槽）		BF	BF-CNGM_○2 B024	BF-DNGM_○2 B029				
	单面多刃角（带断屑槽）（修光刃）		BF	BF-CNGM_○WS2 NEW B024	BF-DNGM_○WS2 NEW B029				
	单面多刃角（带断屑槽）		BM	BM-CNGM_○2 B024	BM-DNGM_○2 B029		BM-TNGM_○3 B033		
	单面多刃角（带断屑槽）		BR	BR-CNGM_○2 NEW B024	BR-DNGM_○2 NEW B029				
	单面单刃角	M	无	NP-CNMA_○ B025	NP-DNMA_○ B030	NP-SNMA_○ B031	NP-TNMA_○ B033	NP-VNMA_○ B036	
	单面单刃角（带断屑槽）		R/L-F	NP-CNMM_R/L-F B055	NP-DNMM_R/L-F B055	NP-SNMM_R/L-F B056	NP-TNMM_R/L-F B056	NP-VNMM_R/L-F B057	

带孔负角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
普通型	双面多刃角整体式	G	无	CNGA B025		SNGA B031	TNGA B034		
普通型	单面单刃角	M	无	CNMA B025, B055					
普通型	单面单刃角	G	无		DNGA  B030, B055	SNGA B031, B056	TNGA B033, B056	VNGA B036, B057	

带孔5°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
新小刀头刀片	多刃角	G	无					NP-VBGW_◌2 B049	
新小刀头刀片	单刃角（带断屑槽）	G	R-F					NP-VBGT_R-F B064	

CBN&PCD刀片一览表

带孔7°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
新小刀头刀片	多刃角	G	无	NP-CCGW_○2 B040	NP-DCGW_○2 B044		NP-TCGW_○3 B046	NP-VCGW_○2 B050	
	多刃角（修光刃）	G	无	NP-CCGW_○W○2 B041					
	多刃角（带断屑槽）	G	BF	BF-CCGT_○2 B041	BF-DCGT_○2 B045				
	多刃角（带断屑槽）	G	BM	BM-CCGT_○2 B041	BM-DCGT_○2 B045				
	单刃角（带断屑槽）	M	断屑槽	NP-CCMH B059					
	单刃角	G	无	NP-CCGW_○ B041	NP-DCGW_○ B045				
	单刃角	M	无						NP-WCMW_○ B051
	单刃角	M	无	NP-CCMW B059					
	单刃角（带断屑槽）	M	R/L-F		NP-DCMT_R/L-F B060				
	单刃角（带断屑槽）	G	R-F					NP-VCGT_R-F B064	
普通型	单刃角	M G	无	CCMW B042, B059	DCMW B045, B060		TCMW TCGW B046, B061	VCGW NEW B064	WCMW B065

带孔11°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
新小刀头刀片	多刃角	G	无	NP-CPGB_○2 B043			NP-TPGB_○3 B047		
	单刃角（带断屑槽）	M	断屑槽	NP-CPMH B059					
	单刃角	G	无				NP-TPGX_○ B048		
	单刃角（带断屑槽）	M	R/L-F				NP-TPMX_R/L-F B062		
	单刃角（带断屑槽）		R/L-F				NP-TPMH_R/L-F B062		
普通型	单刃角（带断屑槽）	G	断屑槽	CPGT B059					WPGT B065
	单刃角		无			SPGX B060	TPGX B048, B063		
	单刃角（带断屑槽）		R/L-F				TPGT/V_R/L-F B062, B063		

CBN&PCD刀片一览表

带孔15°正角刀片

形式	精度	断屑槽代号和剖面	35°菱形	
单刃角（铝切削用 带断屑槽）	G	R/L	VDGX_R/L-F B067	

带孔20°正角刀片

形式	精度	断屑槽代号和剖面	55°菱形	60°正三角形
单刃角（铝切削用 带断屑槽）	G	R/L		TEGX_R/L B066
单刃角（铝切削用 带断屑槽）		R/L-F	DEGX_R/L-F B066	
单刃角（铝切削用）		无		TEGX B066

无孔负角刀片

形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	圆形
单面单刃角	G	无			SNGN B039, B058	TNGN B039	
双面多刃角整体式	G	无	CNGN B038	DNGN B038	SNGN B039	TNGN B039	RNGN B038

无孔5°正角刀片

形式	精度	断屑槽代号和剖面	60°正三角形	
多刃角	G	无	TBGN B053	

特殊刀片

对应刀柄	精度	刀片
GY车刀	G	GY_GFGS B054

无孔11°正角刀片

形式	精度	断屑槽代号和剖面	90°正方形	60°正三角形
多刃角	G	无	NP-SPGN_○2 NEW B052	
单刃角	G	无	SPGN B052, B068	TPGN B053, B068

80° CN 带孔型

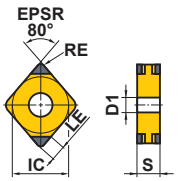
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

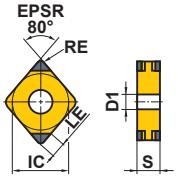
切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CNGA120404FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GS4	●		●	▲											12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NEW NP-CNGA120404VA4		●													12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NEW NP-CNGA120408VA4		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-CNGA120412VA4		●													12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TS4	●			▲											12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TS4	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TS4	●			▲											12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TH4					▲	●				●					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TH4		●			▲	●				●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TH4		●			▲	●				●					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片(修光刃) ※	NP-CNGA120404FSWS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408FSWS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412FSWS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GSWS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GSWS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GSWS4	●		●	▲											12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GAWS4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GAWS4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GAWS4		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	





※使用修光刃刀片请参照B012页。

● = 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1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态（标准）：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨（型号末尾的字母）：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CNGA120402FS2	●			▲				●							12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	
	NP-CNGA120404FS2	●		●	▲	▲		●	●			●	▲			12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408FS2	●		●	▲	▲		●	●			●	▲			12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412FS2	●		●	▲	▲		●	●			●	▲			12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120402GS2	●			▲											12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	
	NP-CNGA120404GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲		12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲		12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲		12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120402GA2		●			▲				●						12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	
	NP-CNGA120404GA2		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GA2		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GA2		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GH2	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GH2	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GH2	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	EPSR 80° RE LE D1 IC S
	NEW NP-CNGA120404VA2		●													12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NEW NP-CNGA120408VA2		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-CNGA120412VA2		●													12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TS2	●			▲							●				12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TS2	●			▲							●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TS2	●			▲							●				12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TA2		●			▲	●			●	●			▲		12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TA2		●			▲	●			●	●			▲		12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TA2		●			▲	●			●	●			▲		12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404TH2					▲	●				●					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408TH2		●			▲	●				●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412TH2		●			▲	●				●					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404SF2											●				12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408SF2											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412SF2											●				12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404SE2											●				12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408SE2											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412SE2											●				12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	

● = NEW

80° CN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削
刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片(修光刃)※	NP-CNGA120404FSWS2	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	NP-CNGA120408FSWS2	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412FSWS2	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404FBWL2			●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408FBWL2			●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412FBWL2			●	▲	▲			●							12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GSWS2	●		●	▲											12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GSWS2	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GSWS2	●		●	▲											12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GAWS2		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GAWS2		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GAWS2		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404GBWL2			●	▲	▲				●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GBWL2			●	▲	▲				●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GBWL2			●	▲	▲				●						12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片 (带断屑槽)	BF-CNGM120404TS2	●			▲											12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	BF-CNGM120408TS2	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-CNGM120412TS2	●			▲											12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片(修光刃)※ NEW (带断屑槽)	BF-CNGM120408TSWS2	●														12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	BF-CNGM120412TSWS2	●														12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	BF-CNGM120408TAWS2		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-CNGM120412TAWS2		●													12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片 (带断屑槽)	BM-CNGM120404TA2		●			▲										12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	BM-CNGM120408TA2		●			▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BM-CNGM120412TA2		●			▲										12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片 NEW (带断屑槽)	BR-CNGM120404TA2		●													12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	BR-CNGM120408TA2		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BR-CNGM120412TA2		●													12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	

※使用修光刃刀片请参照B012页。

● = NEW

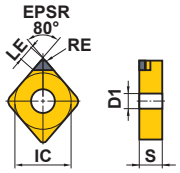
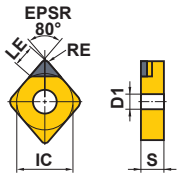
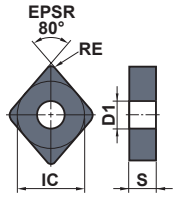
●：标准库存品 ▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品
(1盒1片装)

工件材料			BC8210 NEW	BC8220 NEW	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	BC8210 NEW	BC8220 NEW	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CNMA120404GS												▲	▲		12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMA120408GS												▲	▲		12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNMA120412GS												▲	▲		12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNMA120404F												▲			12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMA120408F												▲			12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNMA120412F												▲			12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNMA120404T													▲		12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMA120408T													▲		12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNMA120412T													▲		12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	CNMA120404												▲	▲		12.7	4.76	0.4	3.6	5.16	
	CNMA120408												▲	▲		12.7	4.76	0.8	3.6	5.16	
	CNMA120412												▲	▲		12.7	4.76	1.2	3.6	5.16	
	CNGA120408														●	12.7	4.76	0.8	—	5.16	
	CNGA120412														●	12.7	4.76	1.2	—	5.16	

● = NEW

55° DN 带孔型

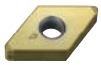
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

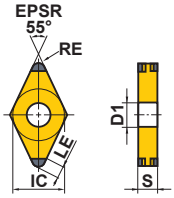
切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-DNGA150404FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412FS4	●		●	▲	▲			●							12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604FS4	●		●	▲				●							12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608FS4	●		●	▲				●							12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612FS4	●		●	▲				●							12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404GS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408GS4	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412GS4	●		●	▲											12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604GS4	●		●	▲											12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608GS4	●		●	▲											12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612GS4	●		●	▲											12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412GA4		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604GA4		●			▲	●			●						12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608GA4		●			▲	●			●						12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612GA4		●			▲	●			●						12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612GH4	●	●		▲	▲	●									12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NEW NP-DNGA150404VA4		●													12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NEW NP-DNGA150408VA4		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-DNGA150412VA4		●													12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NEW NP-DNGA150604VA4		●													12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NEW NP-DNGA150608VA4		●													12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-DNGA150612VA4		●													12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404TS4	●			▲											12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408TS4	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412TS4	●			▲											12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604TS4	●			▲											12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608TS4	●			▲											12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612TS4	●			▲											12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412TA4		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	





● = 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

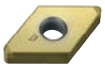
(1盒1片装)

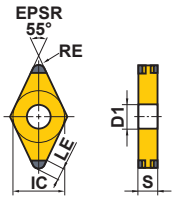
工件材料			涂层CBN							CBN						整体CBN	尺寸 (mm)					形状
			NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠										
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠						
	S	耐热合金、钛合金													●							
		烧结合金											◐									
刀片外形		型号																				
新小刀头刀片		NP-DNGA150604TA4		●		▲	●			●						12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608TA4		●		▲	●			●						12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612TA4		●		▲	●			●						12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150404TH4				▲	●				●					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150408TH4		●		▲	●				●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150412TH4		●		▲	●				●					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150604TH4				▲	●									12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608TH4		●		▲	●									12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612TH4		●		▲	●									12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		
新小刀头刀片		NP-DNGA150402FS2	●		▲					●						12.7	4.76	0.2	2.2	5.16		
		NP-DNGA150404FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			12.7	4.76	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150408FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			12.7	4.76	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150412FS2	●		●	▲	▲			●			●			12.7	4.76	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150604FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612FS2	●		●	▲	▲			●			●			12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150402GS2	●			▲										12.7	4.76	0.2	2.2	5.16		
	※	NP-DNGA150404GS2	●		●	▲			●				●			12.7	4.76	0.4	2.1	5.16		
	※	NP-DNGA150404GS2												▲	▲	12.7	4.76	0.4	1.5	5.16		
	※	NP-DNGA150408GS2	●		●	▲			●				●			12.7	4.76	0.8	2.0	5.16		
	※	NP-DNGA150408GS2												▲	▲	12.7	4.76	0.8	1.7	5.16		
		NP-DNGA150412GS2	●		●	▲							●	▲	▲	12.7	4.76	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150604GS2	●		●	▲							●			12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608GS2	●		●	▲			●				●			12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612GS2	●		●	▲							●			12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA110408GA2		●		▲	●			●						9.525	4.76	0.8	2.0	3.81		
		NP-DNGA150402GA2		●		▲										12.7	4.76	0.2	2.2	5.16		
		NP-DNGA150404GA2		●		▲	●			●						12.7	4.76	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150408GA2		●		▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150412GA2		●		▲	●			●						12.7	4.76	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150602GA2				▲										12.7	6.35	0.2	2.2	5.16		
		NP-DNGA150604GA2		●		▲	●			●						12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608GA2		●		▲	●			●						12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612GA2		●		▲	●			●						12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150404GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	4.76	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150408GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	4.76	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150412GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	4.76	1.2	1.8	5.16		
		NP-DNGA150604GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	6.35	0.4	2.1	5.16		
		NP-DNGA150608GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	6.35	0.8	2.0	5.16		
		NP-DNGA150612GH2	●	●		▲	▲	●								12.7	6.35	1.2	1.8	5.16		

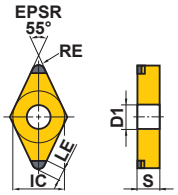
切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。







※LE的尺寸因材料而异。

● = NEW

55° DN 带孔型

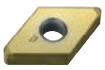
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

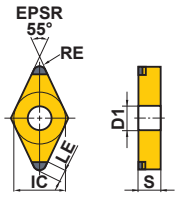
切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NEW NP-DNGA150404VA2		●													12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NEW NP-DNGA150408VA2		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-DNGA150412VA2		●													12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NEW NP-DNGA150604VA2		●													12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NEW NP-DNGA150608VA2		●													12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NEW NP-DNGA150612VA2		●													12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404TS2	●			▲							●				12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408TS2	●			▲							●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412TS2	●			▲							●				12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604TS2	●			▲							●				12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608TS2	●			▲							●				12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612TS2	●			▲							●				12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404TA2		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408TA2		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412TA2		●			▲	●			●	●					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604TA2		●			▲	●			●						12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608TA2		●			▲	●			●						12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612TA2		●			▲	●			●						12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404TH2					▲	●				●					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408TH2		●			▲	●				●					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412TH2		●			▲	●				●					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604TH2					▲	●									12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608TH2		●			▲	●									12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612TH2		●			▲	●									12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404SF2											●				12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408SF2											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412SF2											●				12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604SF2											●				12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608SF2											●				12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612SF2											●				12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404SE2											●				12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408SE2											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412SE2											●				12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604SE2											●				12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150608SE2											●				12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150612SE2											●				12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	





● = 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1片装)

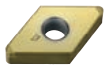
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

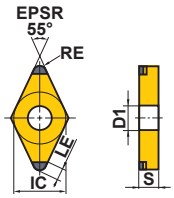
切削形态(标准)：

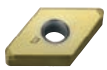
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

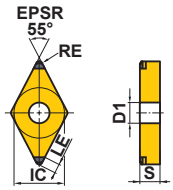
刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

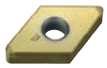
刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片(修光刃)※	NP-DNGA150404GSWS2JR	●														12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404GSWS2JL	●														12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150408GSWS2JR	●														12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150408GSWS2JL	●														12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150604GSWS2JR	●														12.7	6.35	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604GSWS2JL	●														12.7	6.35	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150608GSWS2JR	●														12.7	6.35	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150608GSWS2JL	●														12.7	6.35	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150404GAWS2JR		●			▲				●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404GAWS2JL		●			▲				●						12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150408GAWS2JR		●			▲				●						12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150408GAWS2JL		●			▲				●						12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150604GAWS2JR		●			▲				●						12.7	6.35	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150604GAWS2JL		●			▲				●						12.7	6.35	0.4	1.8	5.16	
	NP-DNGA150608GAWS2JR		●			▲				●						12.7	6.35	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNGA150608GAWS2JL		●			▲				●						12.7	6.35	0.8	1.7	5.16	本图所示为右手刀(R)。
新小刀头刀片 (ブレーカ付)	BF-DNGM150404TS2	●			▲											12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	BF-DNGM150408TS2	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-DNGM150412TS2	●			▲											12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
新小刀头刀片(修光刃)※ NEW (带断屑槽)	BF-DNGM150408TSWS2	●														12.7	4.76	0.8	2.4	5.16	
	BF-DNGM150412TSWS2	●														12.7	4.76	1.2	2.6	5.16	
	BF-DNGM150408TAWS2		●													12.7	4.76	0.8	2.4	5.16	
	BF-DNGM150412TAWS2		●													12.7	4.76	1.2	2.6	5.16	
新小刀头刀片 (带断屑槽)	BM-DNGM150404TA2		●			▲										12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	BM-DNGM150408TA2		●			▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BM-DNGM150412TA2		●			▲										12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	BM-DNGM150604TA2					▲										12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	BM-DNGM150608TA2					▲										12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	BM-DNGM150612TA2					▲										12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	
新小刀头刀片 NEW (带断屑槽)	BR-DNGM150404TA2		●													12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	BR-DNGM150408TA2		●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BR-DNGM150412TA2		●													12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	BR-DNGM150604TA2		●													12.7	6.35	0.4	2.1	5.16	
	BR-DNGM150608TA2		●													12.7	6.35	0.8	2.0	5.16	
	BR-DNGM150612TA2		●													12.7	6.35	1.2	1.8	5.16	

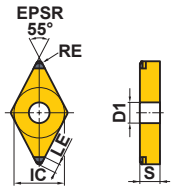


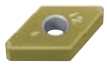


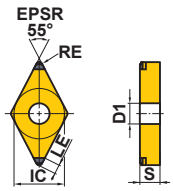


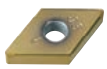


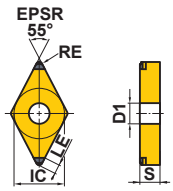












※使用修光刃刀片请参照B012页。

● = NEW

产品新闻请看这里▶

外圆刀柄 ➤ C002—C005
内孔刀柄 ➤ E002—E005
材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

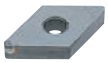
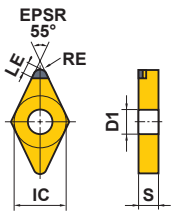
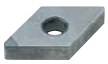
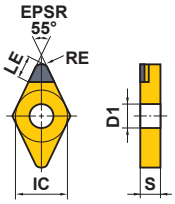
55° DN 带孔型

工件材料			BC8210 NEW	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刃片外形	型号	涂层CBN							CBN						整体CBN	尺寸 (mm)					形状
		BC8210 NEW	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片 	NP-DNMA150404GS												▲	▲		12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	
	NP-DNMA150408GS												▲	▲		12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNMA150404F												▲			12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	
	NP-DNMA150408F												▲			12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNMA150404T													▲		12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	
	NP-DNMA150408T													▲		12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	DNGA150404												□	□		12.7	4.76	0.4	3.5	5.16	
	DNGA150408												□	□		12.7	4.76	0.8	3.1	5.16	
	DNGA150412												□	□		12.7	4.76	1.2	2.7	5.16	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

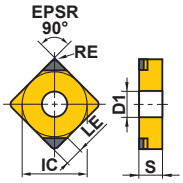
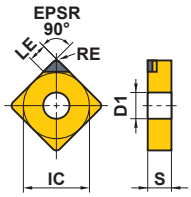
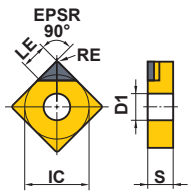
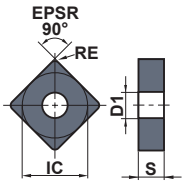
90° SN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW						NEW	CBN						整体CBN	尺寸 (mm)					形状
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	NP-SNGA120404FS2											●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408FS2											●				12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412FS2											●				12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNGA120404GS2											●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408GS2							●				●	▲	▲		12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412GS2											●	▲	▲		12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNGA120408GA2		●			▲	●			●						12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412GA2		●			▲	●			●						12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNGA120404TS2											●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408TS2											●				12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412TS2											●				12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNGA120404SF2											●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408SF2											●				12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412SF2											●				12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNGA120404SE2											●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408SE2											●				12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412SE2											●				12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
新小刀头刀片	NP-SNMA120404GS												▲	▲		12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408GS												▲	▲		12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120404F												▲			12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408F												▲			12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120412F												▲			12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNMA120404T													▲		12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408T													▲		12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120412T													▲		12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	SNGA120404												□	□		12.7	4.76	0.4	4.0	5.16	
	SNGA120408												▲	▲		12.7	4.76	0.8	4.1	5.16	
	SNGA120412												▲	▲		12.7	4.76	1.2	4.0	5.16	
	SNGA120408														●	12.7	4.76	0.8	—	5.16	
	SNGA120412														●	12.7	4.76	1.2	—	5.16	

● = NEW

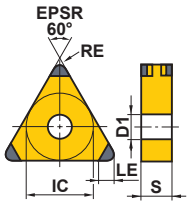
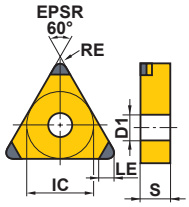
60° TN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TNGA160404FS6	●		●	▲	▲			●							9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408FS6	●		●	▲	▲			●							9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412FS6	●		●	▲	▲			●							9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404GS6	●		●	▲											9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GS6	●		●	▲											9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GS6	●		●	▲											9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404GA6		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GA6		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GA6		●			▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404GH6		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GH6		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GH6		●		▲	▲	●									9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NEW NP-TNGA160404VA6		●													9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NEW NP-TNGA160408VA6		●													9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NEW NP-TNGA160412VA6		●													9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404TS6	●			▲											9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408TS6	●			▲											9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412TS6	●			▲											9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404TA6		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408TA6		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412TA6		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404TH6					▲	●				●					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408TH6		●			▲	●				●					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412TH6		●			▲	●				●					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
新小刀头刀片	NP-TNGA160402FS3	●			▲				●							9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	NP-TNGA160404FS3	●		●	▲	▲		●	●			●				9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408FS3	●		●	▲	▲		●	●			●				9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412FS3	●		●	▲	▲		●	●			●				9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160402GS3	●			▲											9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	NP-TNGA160404GS3	●		●	▲			●				●				9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GS3	●		●	▲			●				●	▲	▲		9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GS3	●		●	▲			●				●	▲	▲		9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160402GA3		●			▲				●						9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	NP-TNGA160404GA3		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GA3		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GA3		●			▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404GH3		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GH3		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GH3		●		▲	▲	●									9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

工件材料			涂层CBN							CBN						整体CBN	尺寸 (mm)					形状
			NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠										
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠						
	S	耐热合金、钛合金													●							
		烧结合金											◐									
刀片外形	型号																					
新小刀头刀片	NEW	NP-TNGA160404VA3		●													9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	EPSR 60° RE D1 LE IC S
	NEW	NP-TNGA160408VA3		●													9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NEW	NP-TNGA160412VA3		●													9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNGA160404TS3	●			▲							●				9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNGA160408TS3	●			▲							●				9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNGA160412TS3	●			▲							●				9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNGA160404TA3		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNGA160408TA3		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNGA160412TA3		●			▲	●			●	●					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNGA160404TH3					▲	●				●					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNGA160408TH3		●			▲	●				●					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNGA160412TH3		●			▲	●				●					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNGA160404SF3											●				9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNGA160408SF3											●				9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNGA160412SF3											●				9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNGA160404SE3											●				9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNGA160408SE3											●				9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNGA160412SE3											●				9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
新小刀头刀片 (带断屑槽)		BM-TNGM160408TA3					▲										9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	EPSR 60° RE D1 LE IC S
		BM-TNGM160412TA3					▲										9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
新小刀头刀片		NP-TNMA160404GS												▲	▲		9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	EPSR 60° LE RE D1 IC S
		NP-TNMA160408GS												▲	▲		9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNMA160412GS												▲	▲		9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNMA160404F												▲			9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNMA160408F												▲			9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNMA160412F												□			9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		NP-TNMA160404T													▲		9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
		NP-TNMA160408T													▲		9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
		NP-TNMA160412T													□		9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
		TNGA160404												▲	▲		9.525	4.76	0.4	3.6	3.81	EPSR 60° LE RE D1 IC S
		TNGA160408												▲	▲		9.525	4.76	0.8	3.3	3.81	
		TNGA220404												▲	□		12.7	4.76	0.4	3.6	5.16	
		TNGA220408												▲	□		12.7	4.76	0.8	3.3	5.16	
		TNGA220412												▲	□		12.7	4.76	1.2	3.0	5.16	

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

● = NEW

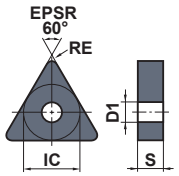
60° TN 带孔型

工件材料			BC8210 (NEW)	BC8220 (NEW)	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 (NEW)	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✤		●	◐	✤				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✤
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✤：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						整体CBN	尺寸 (mm)					形状
		BC8210 (NEW)	BC8220 (NEW)	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 (NEW)	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140	IC	S	RE	LE	D1	
	TNGA160408														●	9.525	4.76	0.8	—	3.81	
	TNGA160412														●	9.525	4.76	1.2	—	3.81	

● = 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1片装)

35° VN带孔型

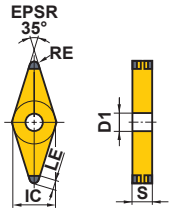
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

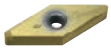
切削形态(标准)：

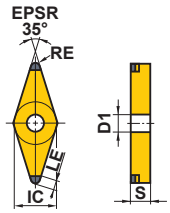
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-VNGA160404FS4	●		●	▲	▲			●							9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408FS4	●		●	▲	▲			●							9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412FS4					▲										9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404GS4	●		●	▲											9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GS4	●		●	▲											9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GS4	●			▲											9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404GA4		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GA4		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GA4		●			▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404GH4		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GH4		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GH4				▲	▲	●									9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NEW NP-VNGA160404VA4		●													9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NEW NP-VNGA160408VA4		●													9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NEW NP-VNGA160412VA4		●													9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404TS4	●			▲											9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TS4	●			▲											9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160404TA4		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TA4		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412TA4					▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404TH4		●			▲	●									9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TH4		●			▲	●									9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412TH4					▲	●									9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
新小刀头刀片	NP-VNGA160402FS2	●			▲				●							9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	
	NP-VNGA160404FS2	●		●	▲	▲		●	●			●				9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408FS2	●		●	▲	▲		●	●			●				9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412FS2					▲										9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160402GS2	●			▲											9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	
	NP-VNGA160404GS2	●		●	▲			●				●				9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GS2	●		●	▲			●				●				9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GS2	●			▲											9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160402GA2		●			▲				●						9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	
	NP-VNGA160404GA2		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GA2		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GA2		●			▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404GH2		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408GH2		●		▲	▲	●									9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412GH2				▲	▲	●									9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NEW NP-VNGA160404VA2		●													9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NEW NP-VNGA160408VA2		●													9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NEW NP-VNGA160412VA2		●													9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	







● = NEW

产品新闻请看这里▶

外圆刀柄	➤ C002—C005	材料选择标准	➤ B006
内孔刀柄	➤ E002—E005	型号的表示	➤ B002

35° VN带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-VNGA160404TS2	●			▲							●				9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TS2	●			▲							●				9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160404TA2		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TA2		●			▲	●			●						9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	EPSR 35° RE LE IC D1 S
	NP-VNGA160412TA2					▲	●			●						9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404TH2		●			▲	●									9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408TH2		●			▲	●									9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160412TH2					▲	●									9.525	4.76	1.2	1.5	3.81	
	NP-VNGA160404SF2											●				9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408SF2											●				9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNGA160404SE2											●				9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408SE2											●				9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
新小刀头刀片	NP-VNMA160404GS												▲	▲		9.525	4.76	0.4	1.3	3.81	
	NP-VNMA160408GS												▲	▲		9.525	4.76	0.8	1.4	3.81	EPSR 35° LE RE IC D1 S
	NP-VNMA160404F												▲			9.525	4.76	0.4	1.3	3.81	
	NP-VNMA160408F												▲			9.525	4.76	0.8	1.4	3.81	
	NP-VNMA160404T													▲		9.525	4.76	0.4	1.3	3.81	
	NP-VNMA160408T													▲		9.525	4.76	0.8	1.4	3.81	
	VNGA160404												□	□		9.525	4.76	0.4	2.8	3.81	EPSR 35° LE RE IC D1 S
	VNGA160408												□	□		9.525	4.76	0.8	1.9	3.81	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

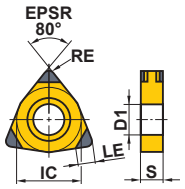
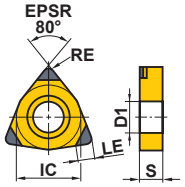
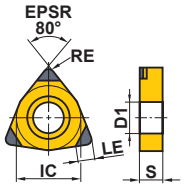
80° WN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：

●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-WNGA080408FS6	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408GS6	●		●	▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408TS6	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
新小刀头刀片	NP-WNGA080408FS3	●		●	▲	▲						●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408GS3	●		●	▲							●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408GA3		●			▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408GH3				▲	▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408TS3	●			▲							●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408TA3		●			▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408TH3					▲	●									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408SF3											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408SE3											●				12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
新小刀头刀片(修光刃) ※	NP-WNGA080408GSWS3	●			▲											12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	

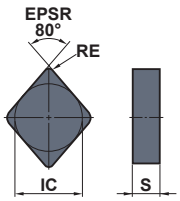
※使用修光刃刀片请参照B012页。

● = NEW

80° CN 无孔型

工件材料			涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

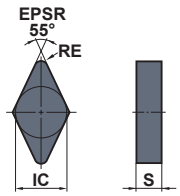
刀片外形	型号	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	CNGN120404	12.7	4.76	0.4	—	
	CNGN120408	12.7	4.76	0.8	—	
	CNGN120412	12.7	4.76	1.2	—	

● = NEW

55° DN 无孔型

工件材料			涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

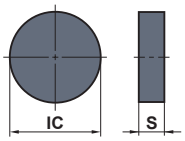
刀片外形	型号	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	DNGN110308	9.525	3.18	0.8	—	
	DNGN110312	9.525	3.18	1.2	—	

● = NEW

RN 无孔型

工件材料			涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	整体CBN MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	尺寸 (mm) IC	S	LE	RE	形状
	RNGN090300	9.525	3.18	—	—	
	RNGN120300	12.7	3.18	—	—	
	RNGN120400	12.7	4.76	—	—	

● = NEW

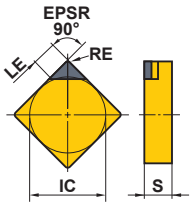
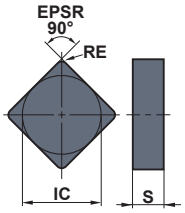
●：标准库存品 □：预订生产品
▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个
（每盒1个）

90° SN 无孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

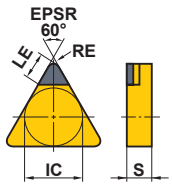
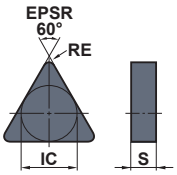
刀片外形	型号	涂层CBN NEW						NEW	CBN						整体CBN	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	SNGN090304												□	□		9.525	3.18	0.4	4.0	
	SNGN090308												□	□		9.525	3.18	0.8	4.1	
	SNGN120404												□	□		12.7	4.76	0.4	4.0	
	SNGN120408												▲	□		12.7	4.76	0.8	4.1	
	SNGN120412												▲	□		12.7	4.76	1.2	4.0	
	SNGN090308														●	9.525	3.18	0.8	—	
	SNGN090312														●	9.525	3.18	1.2	—	
	SNGN090316														●	9.525	3.18	1.6	—	
	SNGN090408														●	9.525	4.76	0.8	—	
	SNGN090412														●	9.525	4.76	1.2	—	
	SNGN120408														●	12.7	4.76	0.8	—	
	SNGN120412														●	12.7	4.76	1.2	—	
	SNGN120416														●	12.7	4.76	1.6	—	

● = NEW

60° TN 无孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	MBS140
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠				
	K	铸铁							●				◐	●	◐	✠
	S	耐热合金、钛合金													●	
		烧结合金											◐			

切削形态(标准)：
●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	涂层CBN NEW						NEW	CBN						整体CBN	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	TNGN160404												▲	□		9.525	4.76	0.4	3.6	
	TNGN160408												▲	□		9.525	4.76	0.8	3.3	
	TNGN160408														●	9.525	4.76	0.8	—	
	TNGN160412														●	9.525	4.76	1.2	—	
	TNGN160416														●	9.525	4.76	1.6	—	

● = NEW

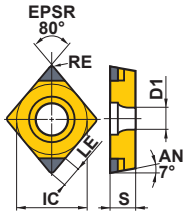
80° CC带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CCGW060202FS2	●			▲			●	●			●			6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204FS2	●			▲			●	●			●			6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208FS2	●			▲				●			●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302FS2	●		●	▲				●			●			9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060202FA2												▲	▲	6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204FA2												▲	▲	6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208FA2												▲	▲	6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T304FA2												▲	▲	9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308FA2												▲	▲	9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060202GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204GS2	●		●	▲							●	▲	▲	6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208GS2	●		●	▲							●	▲	▲	6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302GS2	●		●	▲							●			9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060202GA2		●			▲				●					6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204GA2		●			▲	●			●					6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208GA2		●			▲	●			●					6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302GA2		●			▲				●					9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304GA2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GA2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304GH2				▲	▲	●								9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GH2				▲	▲	●								9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NEW NP-CCGW09T304VA2		●												9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NEW NP-CCGW09T308VA2		●												9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060208TS2											●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T308TS2											●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060204TA2						●				●				6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208TA2						●				●				6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T304TA2		●			▲	●			●	●				9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308TA2		●			▲	●			●	●				9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304TH2					▲	●				●				9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308TH2					▲	●				●				9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW060202SF2											●			6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204SF2											●			6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208SF2											●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302SF2											●			9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304SF2											●			9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308SF2											●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	



● = 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1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✱		●	◐	✱			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CCGW060202SE2											●			6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	EPSR 80° RE LE IC S D1 AN 7°
	NP-CCGW060204SE2											●			6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208SE2											●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302SE2											●			9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304SE2											●			9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308SE2											●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片(修光刃) ※1	NP-CCGW09T304FSWS2	●		●	▲	▲			●						9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	EPSR 80° RE LE IC S D1 AN 7°
	NP-CCGW09T308FSWS2	●		●	▲	▲			●						9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304FBWL2			●	▲	▲			●						9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308FBWL2			●	▲	▲			●						9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304GSWS2	●		●	▲										9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GSWS2	●		●	▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304GAWS2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GAWS2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304GBWL2			●	▲	▲				●					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GBWL2			●	▲	▲				●					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片 (带断屑槽)	BF-CCGT09T304TS2	●			▲										9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	EPSR 80° RE LE IC S D1 AN 7°
	BF-CCGT09T308TS2	●			▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片 (带断屑槽)	BM-CCGT09T304TA2		●			▲									9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	EPSR 80° RE LE IC S D1 AN 7°
	BM-CCGT09T308TA2		●			▲									9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片	※2 NP-CCGW03S102FS	●			▲				●						3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	EPSR 80° RE LE IC S D1 AN 7°
	※2 NP-CCGW03S104FS	●			▲				●						3.57	1.39	0.4	1.0	2.0	
	※2 NP-CCGW04T002FS	●			▲				●						4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	※2 NP-CCGW04T004FS	●			▲				●						4.37	1.79	0.4	1.4	2.4	
	※2 NP-CCGW03S102GS			●											3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	
	※2 NP-CCGW03S104GS			●											3.57	1.39	0.4	1.0	2.0	
	※2 NP-CCGW04T002GS			●											4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	※2 NP-CCGW04T004GS			●											4.37	1.79	0.4	1.4	2.4	
	NP-CCGW09T302GS												▲	▲	9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304GS												▲	▲	9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	

※1 使用修光刃刀片请参照B012页。
※2 内接圆非ISO标准。(小型可调式镗刀杆SCLC型专用)

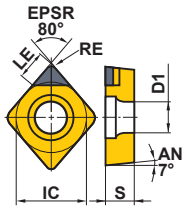
● = NEW

80° CC带孔型

工件材料			BC8210 NEW	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	IC	S	RE	LE	D1	形状
	CCMW060202	6.35	2.38	0.2	2.8	2.8	
	CCMW060204	6.35	2.38	0.4	2.7	2.8	
	CCMW09T302	9.525	3.97	0.2	3.7	4.4	
	CCMW09T304	9.525	3.97	0.4	3.6	4.4	
	CCMW09T308	9.525	3.97	0.8	3.6	4.4	
	CCMW120404	12.7	4.76	0.4	3.6	5.5	
	CCMW120408	12.7	4.76	0.8	3.6	5.5	
	CCMW120412	12.7	4.76	1.2	3.6	5.5	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

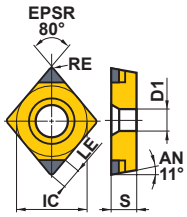
80° CP 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CPGB080202FS2											●			7.94	2.38	0.2	1.7	3.5	
	NP-CPGB080204FS2				▲							●			7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPGB080208FS2				▲										7.94	2.38	0.8	2.0	3.5	
	NP-CPGB090302FS2			●	▲							●			9.525	3.18	0.2	1.7	4.5	
	NP-CPGB090304FS2			●		▲						●			9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NP-CPGB090308FS2			●		▲						●			9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	
	NP-CPGB090312FS2					▲									9.525	3.18	1.2	2.2	4.5	
	NP-CPGB080204GS2	●		●	▲										7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPGB080208GS2	●		●	▲										7.94	2.38	0.8	2.0	3.5	
	NP-CPGB090302GS2	●		●	▲										9.525	3.18	0.2	1.7	4.5	
	NP-CPGB090304GS2	●		●	▲										9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NP-CPGB090308GS2	●		●	▲										9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	
	NP-CPGB080204GA2		●			▲	●								7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPGB080208GA2		●			▲	●								7.94	2.38	0.8	2.0	3.5	
	NP-CPGB080212GA2		●			▲	●								7.94	2.38	1.2	2.2	3.5	
	NP-CPGB090302GA2		●			▲									9.525	3.18	0.2	1.7	4.5	
	NP-CPGB090304GA2		●			▲	●								9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NP-CPGB090308GA2		●			▲	●								9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	
	NP-CPGB090312GA2		●			▲	●								9.525	3.18	1.2	2.2	4.5	
	NEW NP-CPGB090304VA2		●												9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NEW NP-CPGB090308VA2		●												9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	
	NEW NP-CPGB090312VA2		●												9.525	3.18	1.2	2.2	4.5	
	NP-CPGB080204TA2						●								7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPGB080208TA2						●								7.94	2.38	0.8	2.0	3.5	
	NP-CPGB080212TA2						●								7.94	2.38	1.2	2.2	3.5	
	NP-CPGB090304TA2		●			▲	●								9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NP-CPGB090308TA2		●			▲	●								9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	
	NP-CPGB090312TA2		●			▲	●								9.525	3.18	1.2	2.2	4.5	
	NP-CPGB080202SE2											●			7.94	2.38	0.2	1.7	3.5	
	NP-CPGB080204SE2											●			7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPGB090302SE2											●			9.525	3.18	0.2	1.7	4.5	
	NP-CPGB090304SE2											●			9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
	NP-CPGB090308SE2											●			9.525	3.18	0.8	2.0	4.5	



● = NEW

55° DC 带孔型

工件材料		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
K	铸铁							●				◐	●	◐
S	耐热合金、钛合金													●
	烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-DCGW070202FS2	●			▲				●						6.35	2.38	0.2	2.2	2.8	
	NP-DCGW070204FS2	●			▲	▲		●	●			●			6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208FS2	●			▲				●			●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302FS2	●		●	▲				●			●			9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304FS2	●		●	▲	▲			●			●			9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308FS2	●		●	▲	▲		●	●			●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304FA2												▲	▲	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	
	NP-DCGW11T308FA2												▲	▲	9.525	3.97	0.8	1.7	4.4	
	NP-DCGW070202GS2	●		●	▲										6.35	2.38	0.2	2.2	2.8	
	NP-DCGW070204GS2	●		●	▲			●				●			6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208GS2	●		●	▲							●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302GS2	●		●	▲							●			9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW070202GA2		●			▲				●					6.35	2.38	0.2	2.2	2.8	
	NP-DCGW070204GA2		●			▲	●			●					6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208GA2		●				●								6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302GA2		●			▲				●					9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	NP-DCGW11T304GA2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308GA2		●			▲	●			●					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304GH2				▲	▲	●								9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308GH2				▲	▲	●								9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NEW NP-DCGW11T304VA2		●												9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NEW NP-DCGW11T308VA2		●												9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW070204TA2					▲	●			●	●				6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208TA2						●				●				6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T304TA2		●			▲	●			●	●				9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308TA2		●			▲	●			●	●				9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304TH2					▲	●				●				9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308TH2					▲	●				●				9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW070204SF2											●			6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208SF2											●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302SF2											●			9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304SF2											●			9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308SF2											●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW070204SE2											●			6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208SE2											●			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302SE2											●			9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304SE2											●			9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308SE2											●			9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

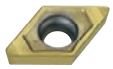
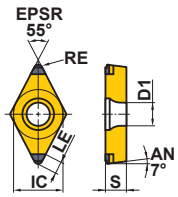
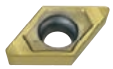
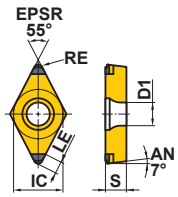
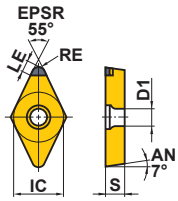
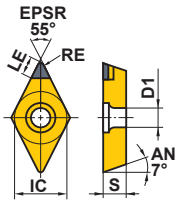
▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片  (带断屑槽)	BF-DCGT11T304TS2	●			▲										9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	BF-DCGT11T308TS2	●			▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片  (带断屑槽)	BM-DCGT11T304TA2		●			▲									9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	BM-DCGT11T308TA2		●			▲									9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片	NP-DCGW11T302GS												▲	▲	9.525	3.97	0.2	1.4	4.4	
	NP-DCGW11T304GS												▲	▲	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	
	DCMW070202												□	□	6.35	2.38	0.2	2.7	2.8	
	DCMW070204												□	□	6.35	2.38	0.4	2.5	2.8	
	DCMW11T302												□	□	9.525	3.97	0.2	3.7	4.4	
	DCMW11T304												□	□	9.525	3.97	0.4	3.4	4.4	

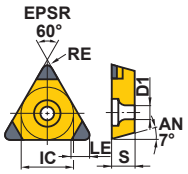
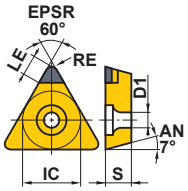
● = NEW

60° TC带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TCGW110204FS3							●				●			6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208FS3							●				●			6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	NP-TCGW110204FA3												▲	▲	6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208FA3												▲	▲	6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	NP-TCGW090204GS3				▲			●							5.56	2.38	0.4	1.6	2.5	
	NP-TCGW090208GS3				▲										5.56	2.38	0.8	1.7	2.5	
	NP-TCGW110202GS3				▲										6.35	2.38	0.2	1.5	2.8	
	NP-TCGW110204GS3				▲							●			6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208GS3				▲			●				●			6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	NP-TCGW130304GS3				▲										7.94	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TCGW130308GS3				▲										7.94	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TCGW16T304GS3				▲										9.525	3.97	0.4	1.6	4.4	
	NP-TCGW16T308GS3				▲										9.525	3.97	0.8	1.7	4.4	
	NP-TCGW110204SF3											●			6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208SF3											●			6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	NP-TCGW110204SE3											●			6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208SE3											●			6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	TCMW110202												□	□	6.35	2.38	0.2	2.7	2.8	
	TCMW110204												□	□	6.35	2.38	0.4	2.6	2.8	

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

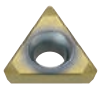
60° TP 带孔型

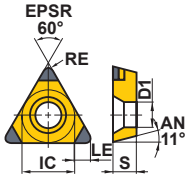
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	NP-TPGB090202FS3											●			5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPGB090204FS3							●				●			5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB110302FS3	●		●	▲				●			●			6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPGB110304FS3	●		●	▲	▲		●	●			●			6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308FS3	●		●	▲	▲		●	●			●			6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB160304FS3					▲									9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308FS3					▲									9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	
	NP-TPGB080204GS3	●		●	▲			●							4.76	2.38	0.4	1.6	2.4	
	NP-TPGB080208GS3	●		●	▲										4.76	2.38	0.8	1.7	2.4	
	NP-TPGB090202GS3											●			5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPGB090204GS3	●		●	▲							●			5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB090208GS3	●		●	▲										5.56	2.38	0.8	1.7	2.9	
	NP-TPGB110302GS3	●		●	▲							●			6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPGB110304GS3	●		●	▲			●				●			6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308GS3	●		●	▲			●				●			6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB160304GS3	●		●	▲										9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308GS3	●		●	▲										9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	
	NP-TPGB080204GA3						●								4.76	2.38	0.4	1.6	2.4	
	NP-TPGB080208GA3						●								4.76	2.38	0.8	1.7	2.4	
	NP-TPGB090204GA3		●			▲	●			●					5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB090208GA3		●			▲	●			●					5.56	2.38	0.8	1.7	2.9	
	NP-TPGB110302GA3		●			▲				●					6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPGB110304GA3		●			▲	●			●					6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308GA3		●			▲	●			●					6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB160304GA3		●			▲	●			●					9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308GA3		●			▲	●			●					9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	
	NP-TPGB160304GH3				▲	▲	●								9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308GH3				▲	▲	●								9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	
	NEW NP-TPGB110304VA3		●												6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NEW NP-TPGB110308VA3		●												6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB080204TA3						●				●				4.76	2.38	0.4	1.6	2.4	
	NP-TPGB080208TA3						●				●				4.76	2.38	0.8	1.7	2.4	
	NP-TPGB090204TA3						●				●				5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB090208TA3						●				●				5.56	2.38	0.8	1.7	2.9	
	NP-TPGB110304TA3		●			▲	●			●	●				6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308TA3		●			▲	●			●	●				6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB160304TA3					▲	●			●	●				9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308TA3					▲	●			●	●				9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	
	NP-TPGB160304TH3					▲	●				●				9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
	NP-TPGB160308TH3					▲	●				●				9.525	3.18	0.8	1.7	4.4	





● = NEW

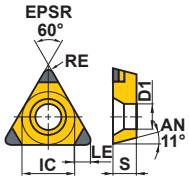
60° TP带孔型

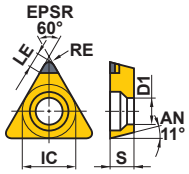
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

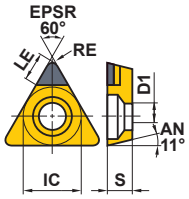
切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

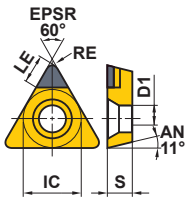
刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TPGB090202SF3											●			5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPGB090204SF3											●			5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB110302SF3											●			6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPGB110304SF3											●			6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308SF3											●			6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TPGB090202SE3											●			5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPGB090204SE3											●			5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPGB110302SE3											●			6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPGB110304SE3											●			6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPGB110308SE3											●			6.35	3.18	0.8	1.7	3.4	
新小刀头刀片	NP-TPGX110304F												▲		6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPGX110308F												▲		6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	
	NP-TPGX110304T													▲	6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPGX110308T													▲	6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	
	TPGX080202												▲	▲	4.76	2.38	0.2	1.8	2.5	
	TPGX080204												▲	▲	4.76	2.38	0.4	1.7	2.5	
	TPGX080208												□	□	4.76	2.38	0.8	1.4	2.5	
	TPGX090202												▲	▲	5.56	2.38	0.2	2.7	3.0	
	TPGX090204												▲	▲	5.56	2.38	0.4	2.6	3.0	
	TPGX090208												□	□	5.56	2.38	0.8	2.3	3.0	
	TPGX110302												□	□	6.35	3.18	0.2	2.7	3.5	
	TPGX110304												▲	▲	6.35	3.18	0.4	2.6	3.5	
	TPGX110308												▲	▲	6.35	3.18	0.8	2.3	3.5	
	TPGX160304												▲	□	9.525	3.18	0.4	3.6	4.8	
	TPGX160308												▲	□	9.525	3.18	0.8	3.3	4.8	
	TPGX160404												□	□	9.525	4.76	0.4	3.6	4.8	
	TPGX160408												□	□	9.525	4.76	0.8	3.3	4.8	







TPGX16○○○○



● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

35° VB 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	NP-VBGW110302FS2	●			▲				●						6.35	3.18	0.2	2.5	2.85	
	NP-VBGW110304FS2	●			▲				●			●			6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308FS2	●			▲				●			●			6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160402FS2	●			▲				●						9.525	4.76	0.2	2.5	4.43	
	NP-VBGW160404FS2					▲						●			9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408FS2					▲						●			9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW110302GS2	●		●	▲										6.35	3.18	0.2	2.5	2.85	
	NP-VBGW110304GS2	●		●	▲							●		▲	6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308GS2	●		●	▲							●		▲	6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160402GS2	●		●	▲										9.525	4.76	0.2	2.5	4.43	
	NP-VBGW160404GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408GS2	●		●	▲			●				●	▲	▲	9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW110302GA2		●			▲				●					6.35	3.18	0.2	2.5	2.85	
	NP-VBGW110304GA2		●			▲	●			●					6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308GA2		●			▲	●			●					6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160402GA2		●			▲				●					9.525	4.76	0.2	2.5	4.43	EPSR 35° RE LE IC D1 AN 5° S
	NP-VBGW160404GA2		●			▲	●			●					9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408GA2		●			▲	●			●					9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW160404GH2				▲	▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408GH2				▲	▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NEW NP-VBGW160404VA2		●												9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NEW NP-VBGW160408VA2		●												9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW110304TA2						●								6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308TA2						●								6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160404TA2		●			▲	●			●					9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408TA2		●			▲	●			●					9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW160404TH2					▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408TH2					▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW110304SF2											●			6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308SF2											●			6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160404SF2											●			9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408SF2											●			9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW110304SE2											●			6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308SE2											●			6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160404SE2											●			9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408SE2											●			9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	

● = NEW

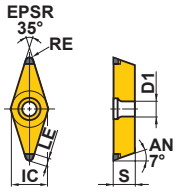
35° VC 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-VCGW160404FS2				▲	▲			●						9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408FS2				▲	▲			●						9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404GS2	●		●	▲										9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408GS2	●		●	▲										9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404GA2		●			▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408GA2		●			▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404GH2				▲	▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408GH2				▲	▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NEW NP-VCGW160404VA2		●												9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NEW NP-VCGW160408VA2		●												9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404TS2				▲										9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408TS2				▲										9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404TA2		●			▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408TA2		●			▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	
	NP-VCGW160404TH2					▲	●								9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408TH2					▲	●								9.525	4.76	0.8	2.0	4.4	



● = 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

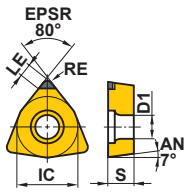
(1盒1片装)

80° WC 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B009页。

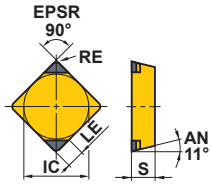
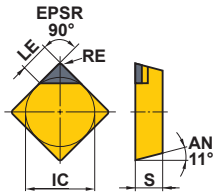
刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	NEW BC5110	CBN MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
	NP-WCMWL30204FA													▲	4.76	2.38	0.4	1.8	2.3	
	NP-WCMWL30208FA													▲	4.76	2.38	0.8	1.9	2.3	

● = NEW

90° SP 无孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						尺寸 (mm)				形状
		NEW						NEW											
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	
新小刀头刀片 NEW	NP-SPGN120412GS2							●							12.7	4.76	1.2	2.5	
	SPGN090302												□	□	9.525	3.18	0.2	4.0	
	SPGN090304												▲	□	9.525	3.18	0.4	4.0	
	SPGN090308												▲	□	9.525	3.18	0.8	4.1	
	SPGN090312												□	□	9.525	3.18	1.2	4.0	
	SPGN120304												▲	▲	12.7	3.18	0.4	4.0	
	SPGN120308												▲	▲	12.7	3.18	0.8	4.1	
	SPGN120312												□	□	12.7	3.18	1.2	4.0	
	SPGN120408												□	□	12.7	4.76	0.8	4.1	
	SPGN120412												□	□	12.7	4.76	1.2	4.0	

● = NEW

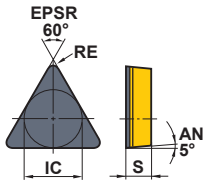
●：标准库存品 □：预订生产品
▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个
（每盒1个）

60° TB 无孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

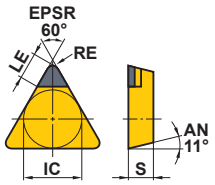
刀片外形	型号	IC	S	RE	LE	形状
	TBGN060104	3.97	1.59	0.4	—	
	TBGN060108	3.97	1.59	0.8	—	

● = NEW

60° TP 无孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

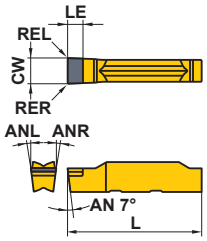
刀片外形	型号	IC	S	RE	LE	形状
	TPGN090204	5.56	2.38	0.4	2.6	
	TPGN110302	6.35	3.18	0.2	2.7	
	TPGN110304	6.35	3.18	0.4	2.6	
	TPGN110308	6.35	3.18	0.8	2.3	
	TPGN160304	9.525	3.18	0.4	3.6	
	TPGN160308	9.525	3.18	0.8	3.3	
	TPGN160312	9.525	3.18	1.2	3.0	
	TPGN160408	9.525	4.76	0.8	3.3	
	TPGN220408	12.7	4.76	0.8	3.3	

● = NEW

GY 无孔型

工件材料			BC8210 NEW	BC8220 NEW	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠		●	◐	✠			
	K	铸铁							●				◐	●	◐
	S	耐热合金、钛合金													●
		烧结合金											◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN						尺寸 (mm)					形状
		BC8210 NEW	BC8220 NEW	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	BC5110 NEW	MB8110	MB8120	MB8130	MB4120	MB710	MB730	CW	RER REL	L	LE	ANR ANL	
	GY1G0200D020N-GFGS				▲										2.00	0.2	20.7	2.7	3°	
	GY1G0239E020N-GFGS				▲										2.39	0.2	20.7	2.7	7°	
	GY1G0250E020N-GFGS				▲										2.50	0.2	20.7	2.7	7°	
	GY1G0300F020N-GFGS				▲										3.00	0.2	20.7	2.7	7°	
	GY1G0318F020N-GFGS				▲										3.18	0.2	20.7	2.7	7°	
	GY1G0400G020N-GFGS				▲										4.00	0.2	25.65	2.7	7°	
	GY1G0475H020N-GFGS				▲										4.75	0.2	25.65	2.7	7°	
	GY1G0500H020N-GFGS				▲										5.00	0.2	25.65	2.7	7°	
	GY1G0600J020N-GFGS				▲										6.00	0.2	25.65	2.7	7°	

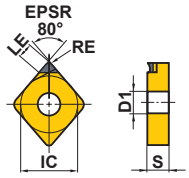
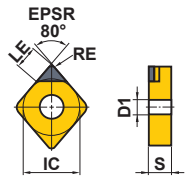
● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品
▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个
（每盒1个）

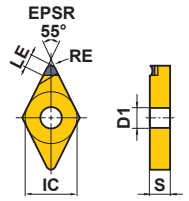
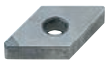
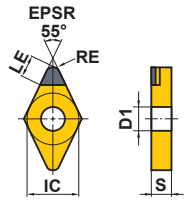
80° CN 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CNMM120402R-F	●	12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	
	NP-CNMM120402L-F	□	12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	
	NP-CNMM120404R-F	●	12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMM120404L-F	□	12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMM120408R-F	●	12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNMM120408L-F	□	12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
(带断屑槽)								本图所示为右手刀(R)。
	CNMA120404	●	12.7	4.76	0.4	3.6	5.16	
	CNMA120408	●	12.7	4.76	0.8	3.6	5.16	

55° DN 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

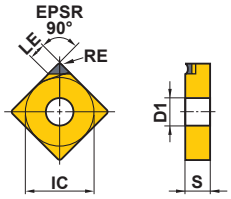
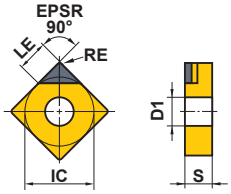
刀片外形	型号	PCD MD220	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-DNMM150402R-F	●	12.7	4.76	0.2	2.2	5.16	
	NP-DNMM150402L-F	□	12.7	4.76	0.2	2.2	5.16	
	NP-DNMM150404R-F	●	12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNMM150404L-F	□	12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNMM150408R-F	●	12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNMM150408L-F	□	12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
(带断屑槽)								本图所示为右手刀(R)。
	DNGA150404	●	12.7	4.76	0.4	2.9	5.16	
	DNGA150408	●	12.7	4.76	0.8	2.4	5.16	

产品新闻请看这里▶

外圆刀柄	➤ C002—C005
内孔刀柄	➤ E002—E005
GY	➤ F001
材料选择标准	➤ B015
型号的表示	➤ B002

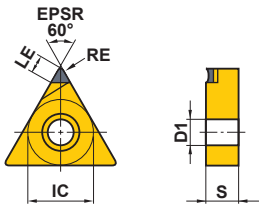
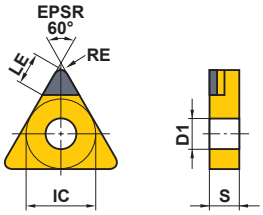
90° SN 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-SNMM120404R-F	●	12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	 本图所示为右手刀(R)。
	NP-SNMM120404L-F	□	12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMM120408R-F	●	12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMM120408L-F	□	12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	SNGA120404	□	12.7	4.76	0.4	3.7	5.16	
	SNGA120408	●	12.7	4.76	0.8	3.8	5.16	

60° TN 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

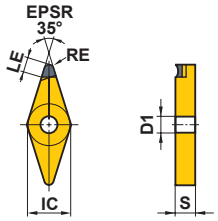
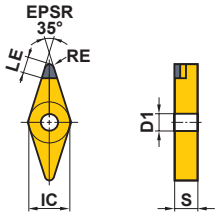
刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-TNMM160402R-F	●	9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	 本图所示为右手刀(R)。
	NP-TNMM160402L-F	□	9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	NP-TNMM160404R-F	●	9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNMM160404L-F	□	9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNMM160408R-F	●	9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNMM160408L-F	□	9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	TNGA160402	●	9.525	4.76	0.2	3.1	3.81	
	TNGA160404	●	9.525	4.76	0.4	2.9	3.81	
	TNGA160408	●	9.525	4.76	0.8	2.8	3.81	

●：标准库存品 □：预订生产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

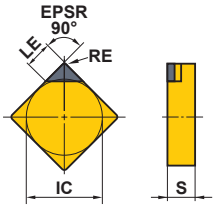
35° VN 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-VNMM160402R-F	●	9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	 本图所示为右手刀(R)。
	NP-VNMM160402L-F	□	9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	
	NP-VNMM160404R-F	●	9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNMM160404L-F	□	9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNMM160408R-F	●	9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNMM160408L-F	□	9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	VNGA160404	●	9.525	4.76	0.4	2.6	3.81	
	VNGA160408	●	9.525	4.76	0.8	1.8	3.81	

90° SN 无孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

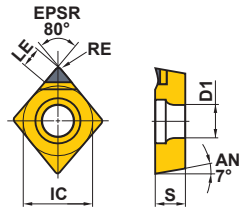
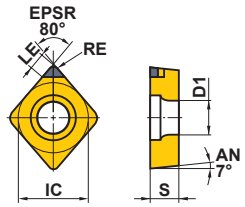
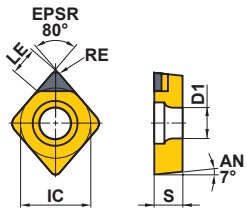
刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	SNGN120404	□	12.7	4.76	0.4	3.7	
	SNGN120408	●	12.7	4.76	0.8	3.8	

●：标准库存品 □：预订生产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

80° CC带孔型

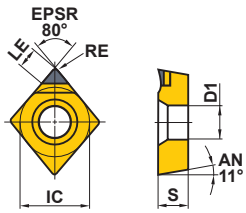
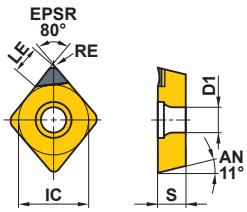
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-CCMH060202	●	6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCMH060204	●	6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
新小刀头刀片	※ NP-CCMW03S102	●	3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	
	※ NP-CCMW03S104	●	3.57	1.39	0.4	1.0	2.0	
	※ NP-CCMW04T002	●	4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	※ NP-CCMW04T004	●	4.37	1.79	0.4	1.4	2.4	
	CCMW060202	●	6.35	2.38	0.2	2.9	2.8	
	CCMW060204	●	6.35	2.38	0.4	2.9	2.8	
	CCMW09T302	●	9.525	3.97	0.2	3.3	4.4	
	CCMW09T304	●	9.525	3.97	0.4	3.3	4.4	

※内接圆非ISO标准。(小型可调式镗刀杆SCLC型专用)

80° CP带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-CPMH080202	●	7.94	2.38	0.2	1.7	3.5	
	NP-CPMH080204	●	7.94	2.38	0.4	1.8	3.5	
	NP-CPMH090302	●	9.525	3.18	0.2	1.7	4.5	
	NP-CPMH090304	●	9.525	3.18	0.4	1.8	4.5	
(带断屑槽)	CPGT080202	●	7.94	2.38	0.2	3.7	3.4	
	CPGT080204	●	7.94	2.38	0.4	3.6	3.4	
	CPGT090302	●	9.525	3.18	0.2	3.3	4.4	
	CPGT090304	●	9.525	3.18	0.4	3.3	4.4	

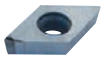
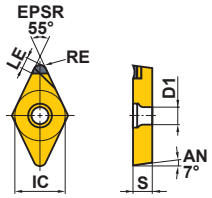
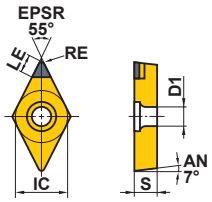
产品新闻请看这里▶

外圆刀柄	➤ C002—C005
内孔刀柄	➤ E002—E005
小型刀具	➤ D010
材料选择标准	➤ B015
型号的表示	➤ B002

PCD B PCD刀片 正角 7° 11° 带孔 C D R S T V W

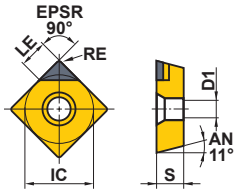
55° DC 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 	NP-DCMT070202R-F	●	6.35	2.38	0.2	1.4	2.8	
	NP-DCMT070202L-F	●	6.35	2.38	0.2	1.4	2.8	
	NP-DCMT070204R-F	●	6.35	2.38	0.4	1.5	2.8	
	NP-DCMT070204L-F	●	6.35	2.38	0.4	1.5	2.8	
	NP-DCMT11T302R-F	●	9.525	3.97	0.2	1.4	4.4	
	NP-DCMT11T302L-F	●	9.525	3.97	0.2	1.4	4.4	
	NP-DCMT11T304R-F	●	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	
(带断屑槽)	NP-DCMT11T304L-F	●	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	本图所示为左手刀(L)。
	DCMW070202	●	6.35	2.38	0.2	2.7	2.8	
	DCMW070204	●	6.35	2.38	0.4	2.5	2.8	
	DCMW11T302	●	9.525	3.97	0.2	3.0	4.4	
	DCMW11T304	●	9.525	3.97	0.4	2.9	4.4	

90° SP 带孔型

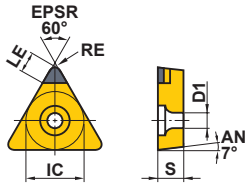
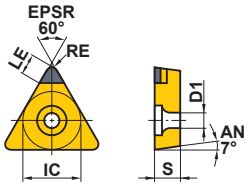
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
	SPGX090304	●	9.525	3.18	0.4	3.7	4.8	
	SPGX090308	●	9.525	3.18	0.8	3.8	4.8	

●：标准库存品
(1盒1片装)

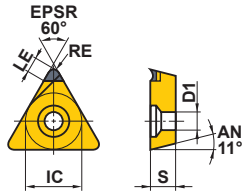
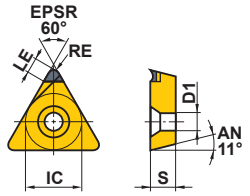
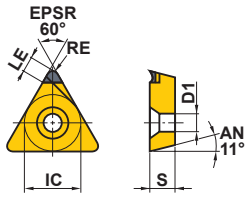
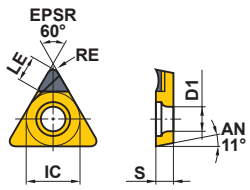
60° TC带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
	TCMW110202	●	6.35	2.38	0.2	2.7	2.8	
	TCMW110204	●	6.35	2.38	0.4	2.6	2.8	
	TCGW060102	●	3.97	1.59	0.2	1.5	2.3	
	TCGW060104	●	3.97	1.59	0.4	1.6	2.3	
	TCGW060108	●	3.97	1.59	0.8	1.4	2.3	

60° TP带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

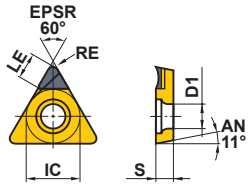
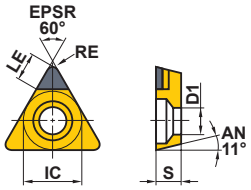
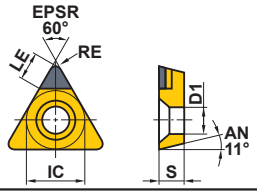
刀片外形	型号	PCD MD220	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TPMX090202R-F	●	5.56	2.38	0.2	1.5	3.0	
	NP-TPMX090202L-F	●	5.56	2.38	0.2	1.5	3.0	
	NP-TPMX090204R-F	□	5.56	2.38	0.4	1.6	3.0	
	NP-TPMX090204L-F	●	5.56	2.38	0.4	1.6	3.0	
	NP-TPMX090208R-F	□	5.56	2.38	0.8	1.7	3.0	
	NP-TPMX090208L-F	●	5.56	2.38	0.8	1.7	3.0	
	NP-TPMX110302R-F	□	6.35	3.18	0.2	1.5	3.5	
	NP-TPMX110302L-F	●	6.35	3.18	0.2	1.5	3.5	
	NP-TPMX110304R-F	□	6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPMX110304L-F	●	6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPMX110308R-F	□	6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	NP-TPMX16◐◐◐◐R/L-F
	NP-TPMX110308L-F	●	6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	
	NP-TPMX160302R-F	□	9.525	3.18	0.2	1.5	4.8	
	NP-TPMX160302L-F	●	9.525	3.18	0.2	1.5	4.8	
	NP-TPMX160304R-F	□	9.525	3.18	0.4	1.6	4.8	
	NP-TPMX160304L-F	●	9.525	3.18	0.4	1.6	4.8	
	NP-TPMX160308R-F	□	9.525	3.18	0.8	1.7	4.8	
(带断屑槽)	NP-TPMX160308L-F	●	9.525	3.18	0.8	1.7	4.8	本图所示为右手刀(R)。
新小刀头刀片	NP-TPMH080202R-F	●	4.76	2.38	0.2	1.5	2.4	
	NP-TPMH080202L-F	●	4.76	2.38	0.2	1.5	2.4	
	NP-TPMH080204R-F	●	4.76	2.38	0.4	1.6	2.4	
	NP-TPMH080204L-F	●	4.76	2.38	0.4	1.6	2.4	
	NP-TPMH090202R-F	●	5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPMH090202L-F	●	5.56	2.38	0.2	1.5	2.9	
	NP-TPMH090204R-F	●	5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPMH090204L-F	●	5.56	2.38	0.4	1.6	2.9	
	NP-TPMH110302R-F	●	6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPMH110302L-F	●	6.35	3.18	0.2	1.5	3.4	
	NP-TPMH110304R-F	●	6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPMH110304L-F	●	6.35	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TPMH160302R-F	●	9.525	3.18	0.2	1.5	4.4	
	NP-TPMH160302L-F	●	9.525	3.18	0.2	1.5	4.4	
	NP-TPMH160304R-F	●	9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	
(带断屑槽)	NP-TPMH160304L-F	●	9.525	3.18	0.4	1.6	4.4	本图所示为左手刀(L)。
	TPGT160302R-F	●	9.525	3.18	0.2	3.1	4.4	
	TPGT160302L-F	●	9.525	3.18	0.2	3.1	4.4	
	TPGT160304R-F	●	9.525	3.18	0.4	2.9	4.4	
	TPGT160304L-F	●	9.525	3.18	0.4	2.9	4.4	
(带断屑槽)								本图所示为右手刀(R)。

●：标准库存品 □：预订生产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个
（每盒1个）

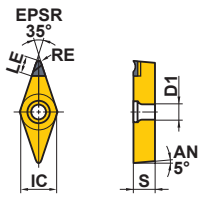
60° TP带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	TPGV090202R-F	●	5.56	2.38	0.2	2.7	2.8	 本图所示为右手刀(R)。
	TPGV090202L-F	●	5.56	2.38	0.2	2.7	2.8	
	TPGV090204R-F	●	5.56	2.38	0.4	2.6	2.8	
	TPGV090204L-F	●	5.56	2.38	0.4	2.6	2.8	
	TPGV110302R-F	●	6.35	3.18	0.2	2.7	3.4	
	TPGV110302L-F	●	6.35	3.18	0.2	2.7	3.4	
	TPGV110304R-F	●	6.35	3.18	0.4	2.6	3.4	
	TPGV110304L-F	●	6.35	3.18	0.4	2.6	3.4	
	TPGX080202	●	4.76	2.38	0.2	1.8	2.5	 TPGX16◌◌◌◌ 
	TPGX080204	●	4.76	2.38	0.4	1.7	2.5	
	TPGX080208	●	4.76	2.38	0.8	1.4	2.5	
	TPGX090202	●	5.56	2.38	0.2	2.7	3.0	
	TPGX090204	●	5.56	2.38	0.4	2.6	3.0	
	TPGX090208	●	5.56	2.38	0.8	2.3	3.0	
	TPGX110302	●	6.35	3.18	0.2	2.7	3.5	
	TPGX110304	●	6.35	3.18	0.4	2.6	3.5	
	TPGX110308	●	6.35	3.18	0.8	2.3	3.5	
	TPGX160304	●	9.525	3.18	0.4	2.9	4.8	
	TPGX160308	●	9.525	3.18	0.8	2.6	4.8	

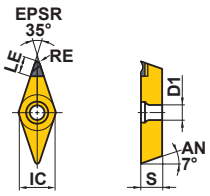
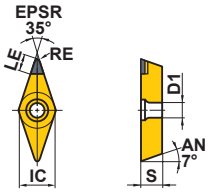
35° VB 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	NP-VBGT1103V5R-F	●	6.35	3.18	0.05	2.5	2.85	
	NP-VBGT110301R-F	●	6.35	3.18	0.1	2.5	2.85	
	NP-VBGT110302R-F	●	6.35	3.18	0.2	2.5	2.85	
	NP-VBGT110304R-F	●	6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	

35° VC 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	NP-VCGT0802V5R-F	●	4.76	2.38	0.05	2.5	2.4	
	NP-VCGT080201R-F	●	4.76	2.38	0.1	2.5	2.4	
	NP-VCGT080202R-F	●	4.76	2.38	0.2	2.5	2.4	
	NP-VCGT080204R-F	●	4.76	2.38	0.4	2.5	2.4	
	NP-VCGT1103V5R-F	●	6.35	3.18	0.05	2.5	2.8	
	NP-VCGT110301R-F	●	6.35	3.18	0.1	2.5	2.8	
	NP-VCGT110302R-F	●	6.35	3.18	0.2	2.5	2.8	
	NP-VCGT110304R-F	●	6.35	3.18	0.4	2.5	2.8	
NEW	VCGW110301	●	6.35	3.18	0.1	3.1	2.8	
	VCGW110302	●	6.35	3.18	0.2	3.0	2.8	
	VCGW110304	●	6.35	3.18	0.4	2.6	2.8	

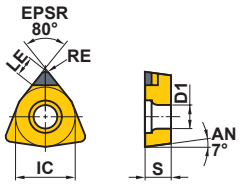
● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个
（每盒1个）

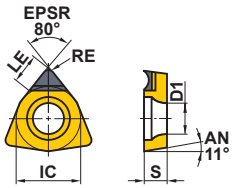
80° WC 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
	WCMWL30202	●	4.76	2.38	0.2	1.6	2.3	
	WCMWL30204	□	4.76	2.38	0.4	1.7	2.3	
	WCMW040202	●	6.35	2.38	0.2	2.9	2.8	
	WCMW040204	□	6.35	2.38	0.4	3.0	2.8	
	WCMW06T304	●	9.525	3.97	0.4	3.0	4.4	
	WCMW06T308	□	9.525	3.97	0.8	3.2	4.4	

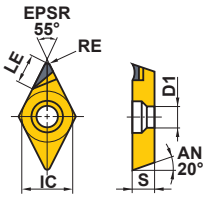
80° WP 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
	WPGT040202	●	6.35	2.38	0.2	2.9	2.8	
	WPGT040204	●	6.35	2.38	0.4	2.9	2.8	
	WPGT060302	●	9.525	3.18	0.2	3.3	4.4	
	WPGT060304	●	9.525	3.18	0.4	3.3	4.4	
(带断屑槽)								

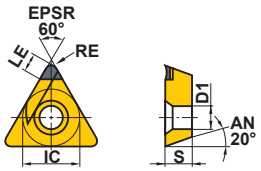
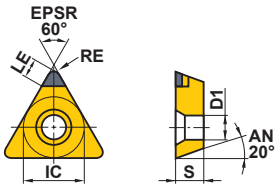
55° DE 带孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	DEGX150402R-F	●	12.7	4.76	0.2	3.0	5.1	 本图所示为右手刀(R)。
	DEGX150402L-F	●	12.7	4.76	0.2	3.0	5.1	
	DEGX150404R-F	●	12.7	4.76	0.4	2.9	5.1	
	DEGX150404L-F	●	12.7	4.76	0.4	2.9	5.1	

60° TE 带孔型

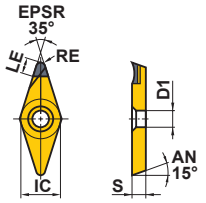
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	TEGX160302R	●	9.525	3.18	0.2	3.8	4.4	 本图所示为右手刀(R)。
	TEGX160302L	●	9.525	3.18	0.2	3.8	4.4	
	TEGX160304R	●	9.525	3.18	0.4	3.6	4.4	
	TEGX160304L	●	9.525	3.18	0.4	3.6	4.4	
	TEGX160302	●	9.525	3.18	0.2	3.1	4.4	
	TEGX160304	●	9.525	3.18	0.4	2.9	4.4	

●：标准库存品
(1盒1片装)

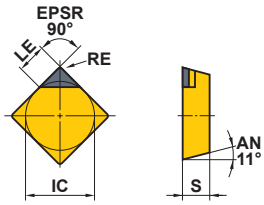
35° VD带孔型

工件材料	N	有色金属	●		切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	VDGX160302R-F	●	9.525	3.18	0.2	3.1	4.5	 本图所示为右手刀(R)。
	VDGX160302L-F	●	9.525	3.18	0.2	3.1	4.5	
	VDGX160304R-F	●	9.525	3.18	0.4	2.7	4.5	
	VDGX160304L-F	●	9.525	3.18	0.4	2.7	4.5	

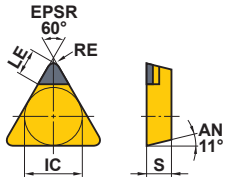
90° SP 无孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	SPGN090302	●	9.525	3.18	0.2	3.7	
	SPGN090304	●	9.525	3.18	0.4	3.7	
	SPGN090308	●	9.525	3.18	0.8	3.8	
	SPGN090312	□	9.525	3.18	1.2	3.7	
	SPGN120304	●	12.7	3.18	0.4	3.7	
	SPGN120308	●	12.7	3.18	0.8	3.8	
	SPGN120312	●	12.7	3.18	1.2	3.7	

60° TP 无孔型

工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	形状
	TPGN110302	●	6.35	3.18	0.2	2.7	
	TPGN110304	●	6.35	3.18	0.4	2.6	
	TPGN110308	●	6.35	3.18	0.8	2.3	
	TPGN160302	●	9.525	3.18	0.2	3.1	
	TPGN160304	●	9.525	3.18	0.4	2.9	
	TPGN160308	●	9.525	3.18	0.8	2.6	
	TPGN160312	□	9.525	3.18	1.2	2.4	

产品新闻请看这里▶

●：标准库存品 □：预订生产品

□：需要预订生产品时，最小生产批量为10个（每盒1个）

外圆刀柄 ➤ —
内孔刀柄 ➤ E002—E005
材料选择标准 ➤ B015
型号的表示 ➤ B002

笔记