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

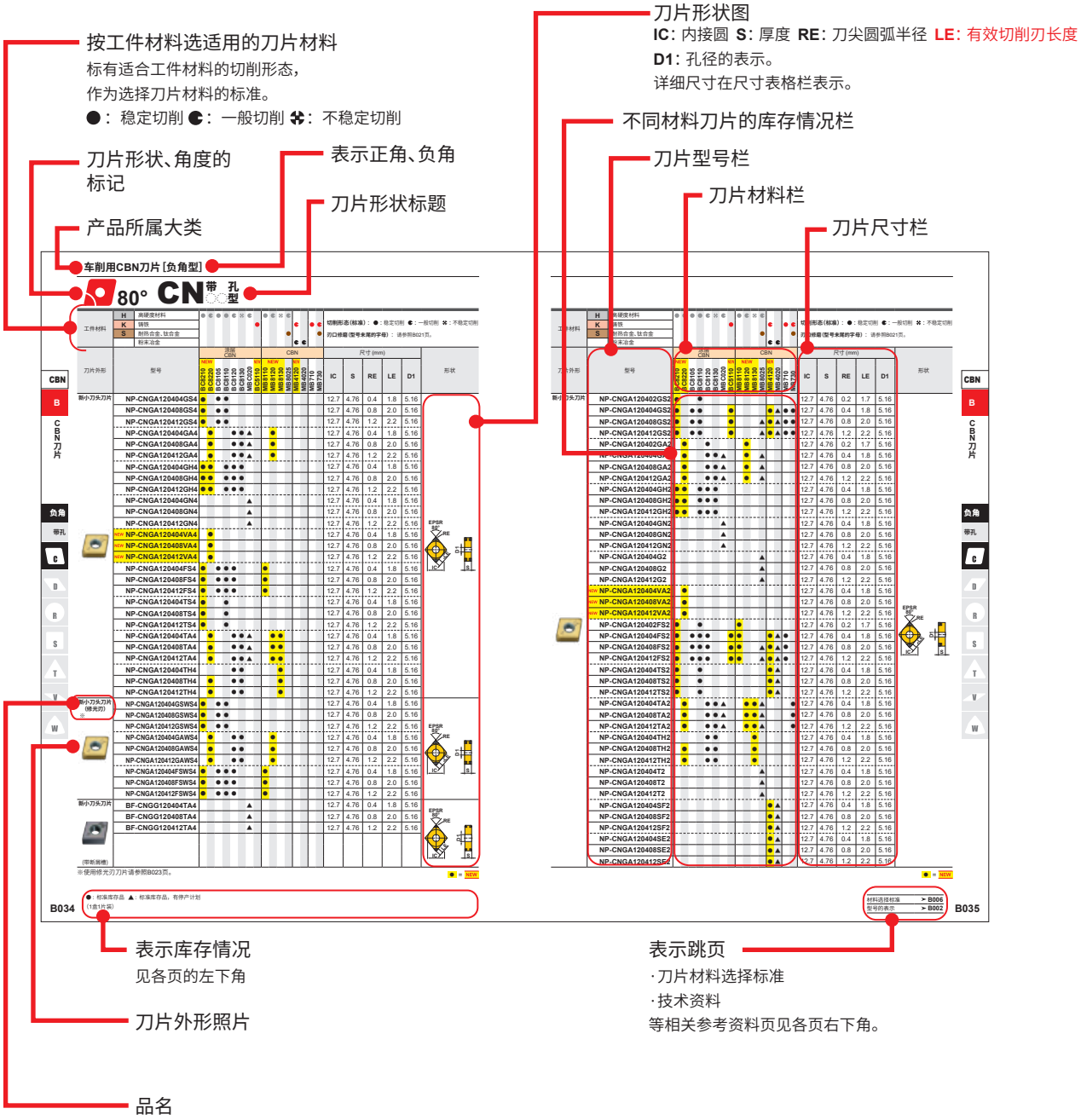
①根据车削用刀片不同形状分类。(参照以后几页)

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（CBN烧结体） …… B006
PCD（金刚石烧结体） …… B027
CBN&PCD刀片一览表 …… B028

车削用CBN刀片规格

带孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… B034
DN○○型…55°菱形 …… B038
SN○○型…90°正方形 …… B043
TN○○型…60°正三角形 …… B045
VN○○型…35°菱形 …… B048
WN○○型…80°六角形 …… B050

带孔正角刀片
CC○○型…80°菱形 …… B051
CP○○型…80°菱形 …… B055
DC○○型…55°菱形 …… B056
TC○○型…60°正三角形 …… B059
TP○○型…60°正三角形 …… B060
VB○○型…35°菱形 …… B062
VC○○型…35°菱形 …… B064
WC○○型…80°六角形 …… B064

无孔正角刀片
SP○○型…90°正方形 …… B065
TB○○型…60°正三角形 …… B066
TP○○型…60°正三角形 …… B066
GY型 …… B067
MGTR型 …… B068

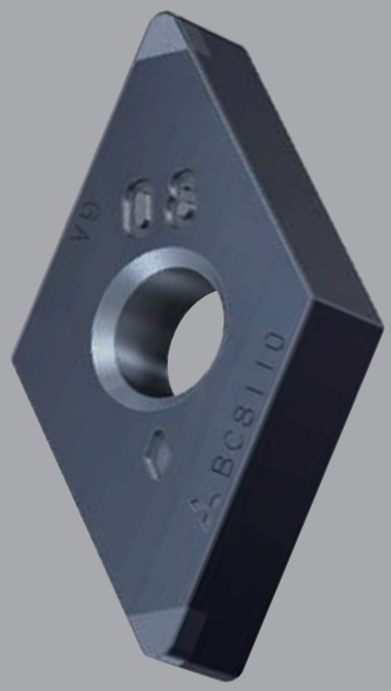
车削用PCD刀片规格

带孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… B070
DN○○型…55°菱形 …… B070
SN○○型…90°正方形 …… B071
TN○○型…60°正三角形 …… B071
VN○○型…35°菱形 …… B072

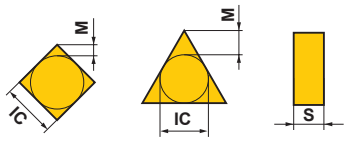
无孔负角刀片
SN○○型…90°正方形 …… B073

带孔正角刀片
CC○○型…80°菱形 …… B074
CP○○型…80°菱形 …… B074
DC○○型…55°菱形 …… B075
SP○○型…90°正方形 …… B075
TC○○型…60°正三角形 …… B076
TP○○型…60°正三角形 …… B077
VB○○型…35°菱形 …… B079
VC○○型…35°菱形 …… B079
WC○○型…80°六角形 …… B080
WP○○型…80°六角形 …… B080
DE○○型…55°菱形 …… B081
TE○○型…60°正三角形 …… B081
VD○○型…35°菱形 …… B082

无孔正角刀片
SP○○型…90°正方形 …… B083
TP○○型…60°正三角形 …… B083



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

⑤ 精度代号

T	10片装
无代号	1片装

① 刀片盒装

BM	带断屑槽
BF	带断屑槽
NP	新小刀头刀片
无代号	普通型

② 刀片形态

① ② ⑤

T NP - C N G A

③ ④ ⑥

③ 刀片形状

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

④ 刀片后角

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

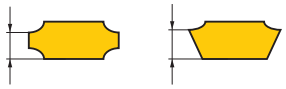
⑥ 槽、孔代号

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

⑦ 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

⑧ 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

⑨ 刀尖圆弧半径

⑦	⑧	⑨					
12	04	04	G	WS	2	J	R
			⑩	⑪	⑫	⑬	⑭

⑩ 用途(刃口修磨)

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

详细参考B021页。

⑪ 修光刃(精加工刃)

WS	高刚性工件用
WL	抑制振纹、振动
无代号	不带修光刃

⑫ 切削刃数

2	2
3	3
4	4
6	6
无代号	1

⑬ 主偏角

F	91°
J	93°
无代号	无限制

使用带修光刃刀片时请注意。

⑭ 切削方向代号

形状	切削方向	代号
	右手	R
	左手	L
	左、右	N

CBN·PCD材种一览表

特点

无涂层 CBN

把硬度仅次于金刚石的CBN（立方氮化硼）和作为结合相（粘合剂）的陶瓷或金属混合在一起，在超高压高温条件下进行烧结而成的CBN烧结体作为刀具材料。
与金刚石相比，CBN与铁的反应性差，因而可充分发挥CBN烧结体高硬度的特点，在高硬度材料（淬火钢、粉末冶金等）加工及灰铸铁高速加工中发挥出色的切削性能。

涂层 CBN

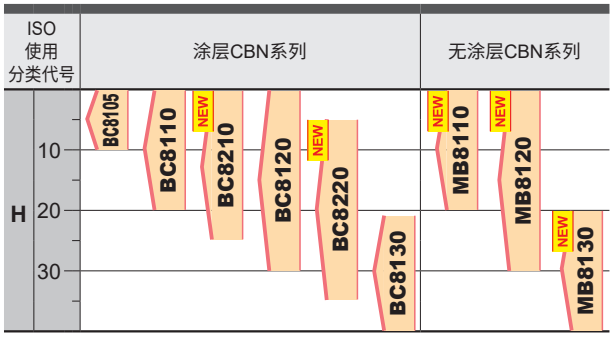
在应用了三菱特有的“粉体活性烧结法”刀尖韧性高的专用CBN基体上进行PVD特殊陶瓷涂层，与无涂层CBN材料相比耐磨损性及面粗糙度等加工精度方面具有显著提高。

PCD（金刚石烧结体）

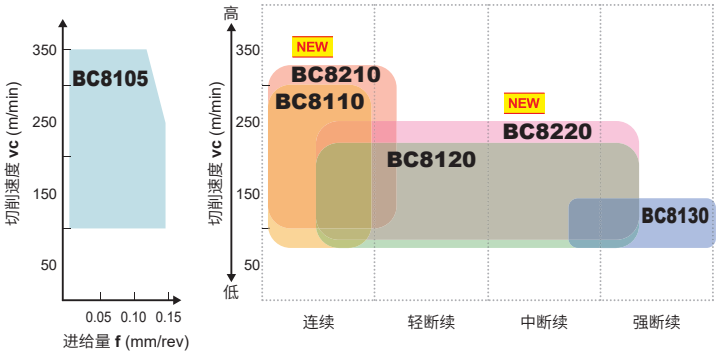
适用于切削铝合金等非铁金属及纤维增强复合材料（玻璃钢）等新型材料。
可用于超高速精加工。

■ 不同工件材料的刀具材料/适用范围

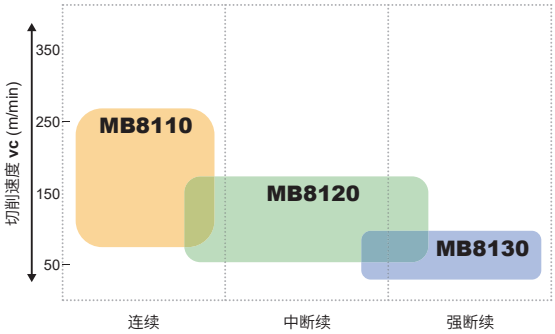
●高硬度钢



涂层 CBN



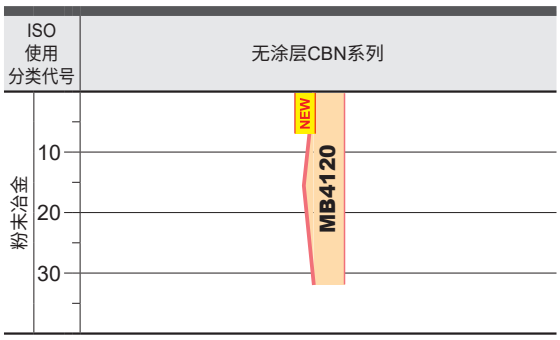
无涂层 CBN

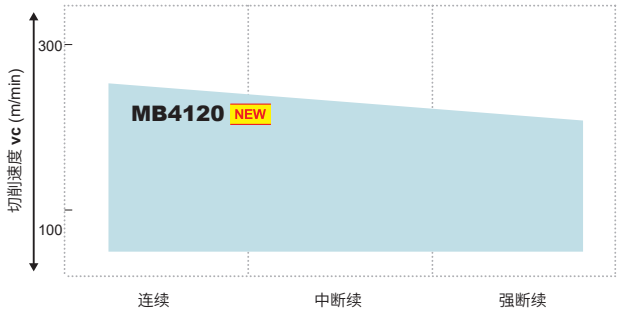


适用于表面粗糙度 Ra 0.6μm 或 Rz 2.4μm 以下的精加工。

高硬度钢加工用涂层 CBN 材料 BC8100 系列与无涂层 CBN 材料 MB8100 系列，可以应用于高硬度钢从精加工到连续加工及强断续加工的广泛领域。
全新 BC8200 系列在高硬度钢的高效加工中表现更为出色。

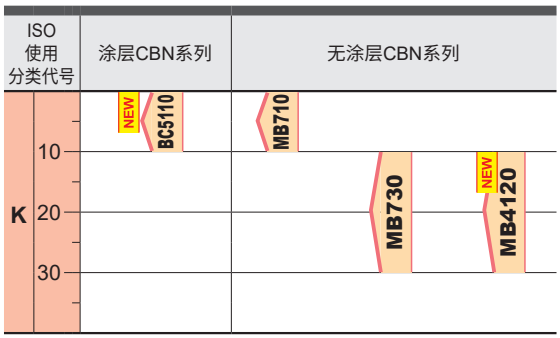
●粉末冶金

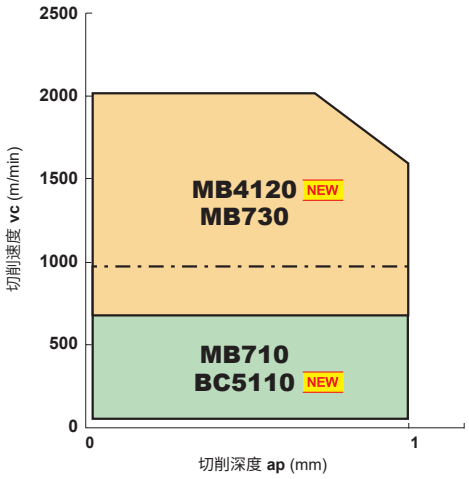




粉末冶金、铸铁加工用CBN材料MB4120，主要应用于以气门机构零件为代表的粉末冶金及以油泵零件为代表的铸铁的加工，是可以对应从连续加工到断续加工的广泛领域的CBN材料。

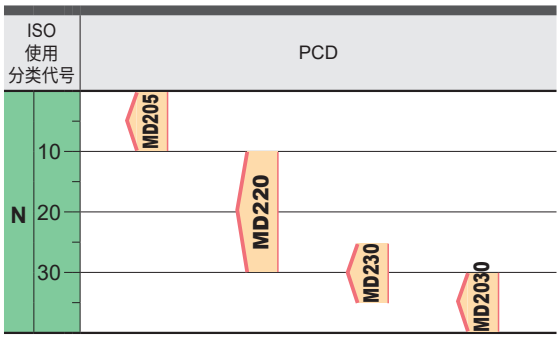
●铸铁

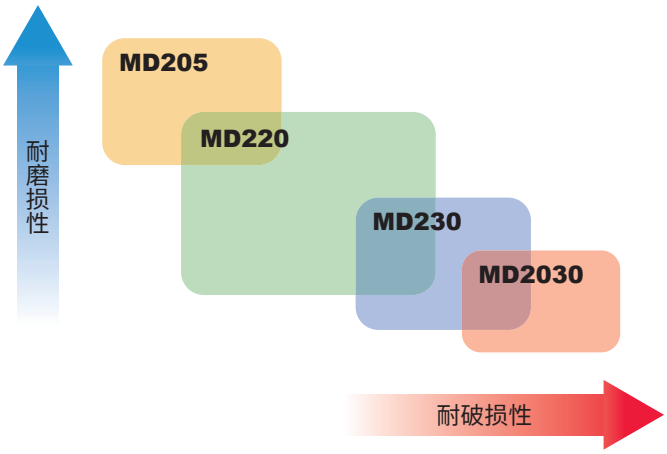




BC5110
高韧性 CBN 基体上采用耐磨损性出色的涂层膜，兼具耐磨损性与耐崩刃性的 CBN 材料，适用于铸铁低速连续加工。

●铝合金





适用于切削铝合金等非铁金属及纤维增强复合材料（玻璃钢）等新型材料。
可用于超高速精加工。
MD205, MD230；预订生产品

涂层CBN材料

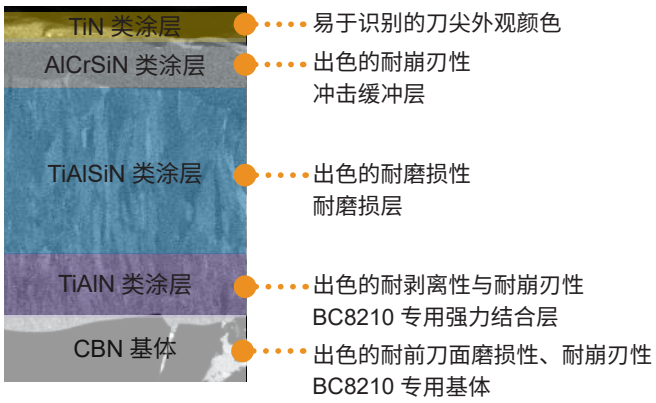
高硬度钢加工用BC8200系列

特点

■ 采用了新开发的PVD特殊陶瓷涂层

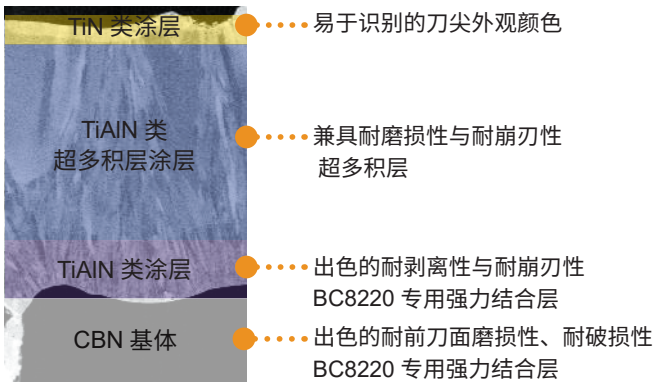
BC8210

NEW



BC8220

NEW

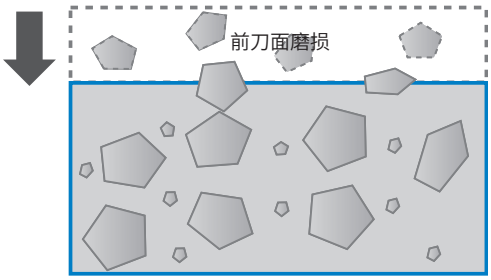


■ “超微粒·耐热结合剂技术”

采用“耐热结合剂”，可减缓前刀面磨损

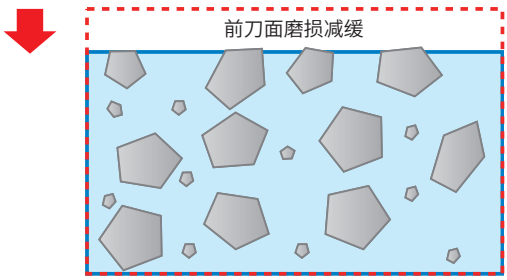
结合剂的耐热性提高，前刀面磨损减缓，可抑制前刀面磨损引起的崩刃或破损。

以往产品

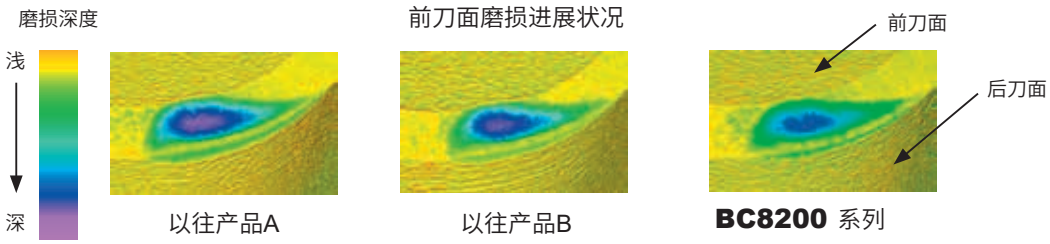


由于结合剂部的磨损扩大，
cBN粒子容易消失

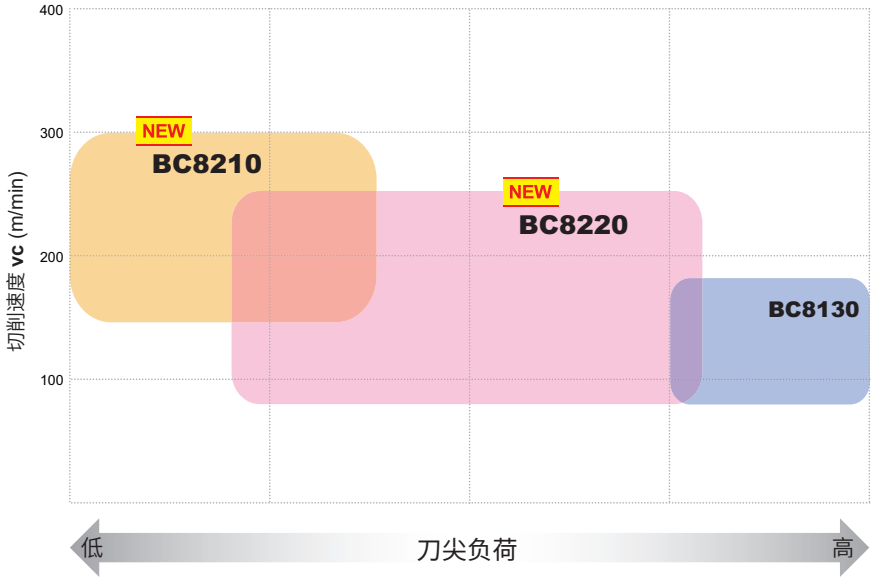
BC8200 系列



可减少切削热引起的结合剂部的磨损



■ 适用范围



加工形态	连续切削	轻断续切削	中断续切削	强断续切削

■ 推荐切削条件

BC8210

工件材料	切削形态	切削条件 切削速度 vc (m/min) 100 150 200 250 300	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	冷却液
高硬度钢	连续		≤ 0.2	≤ 0.35	干式、湿式
高硬度钢	轻断续		≤ 0.2	≤ 0.35	干式、湿式

BC8220

工件材料	切削形态	切削条件 切削速度 vc (m/min) 100 150 200 250 300	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	冷却液
高硬度钢	连续		≤ 0.2	≤ 0.5	干式、湿式
高硬度钢	轻断续		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式

涂层CBN材料

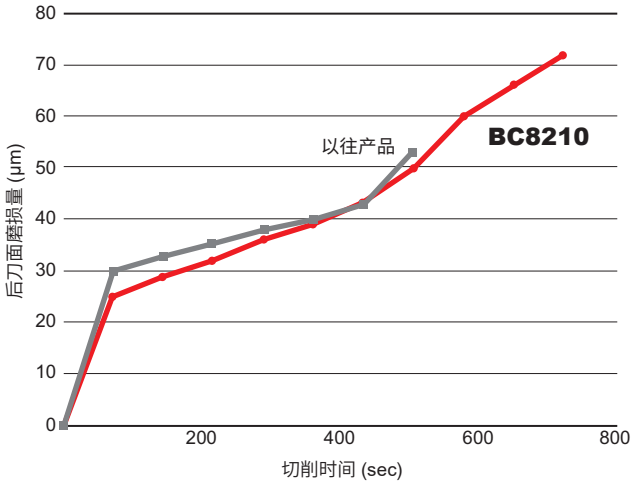
高硬度钢加工用BC8200系列

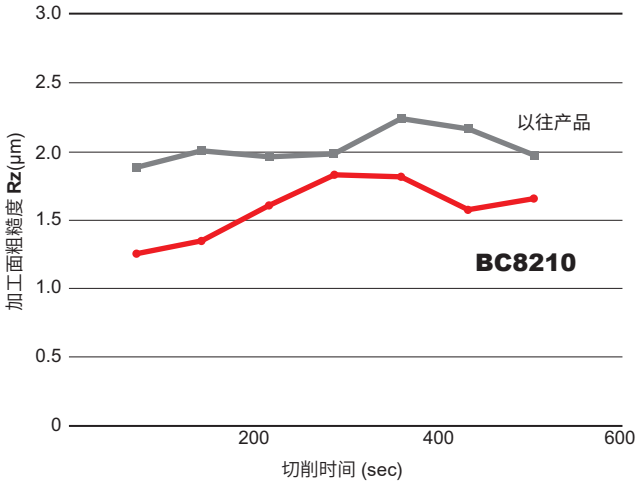
■ 切削事例

BC8210 连续～轻断续加工用

SCr420(HRC60) 连续切削加工

连续切削加工中可抑制后刀面磨损，维持优良的加工面精度。

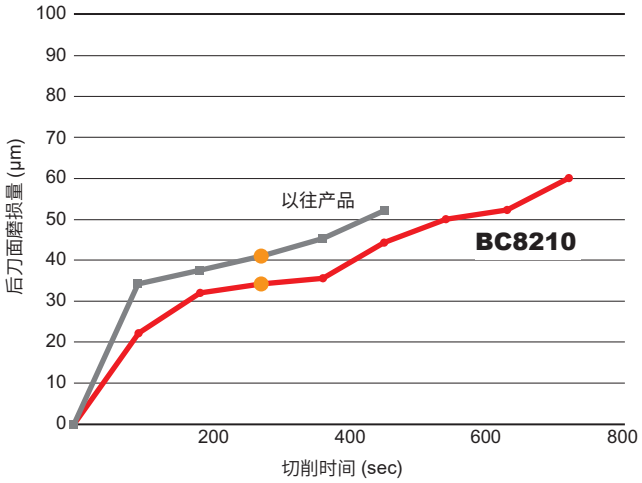




<切削条件>
工 件 材 料 : SCr420 (HRC60)
刀　　片 : NP-CNGA120408GS2
切 削 速 度 : vc=200m/min
每转进给量 : f=0.1mm/rev
切 削 深 度 : ap=0.2mm
冷 却 方 式 : 干式切削

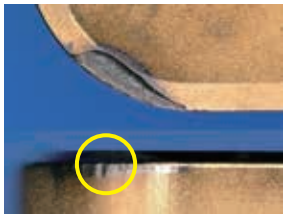
SCr420(HRC60) 轻断续切削加工

轻断续切削加工中可实现优良的耐崩刃性。



切削360秒后的照片

BC8210



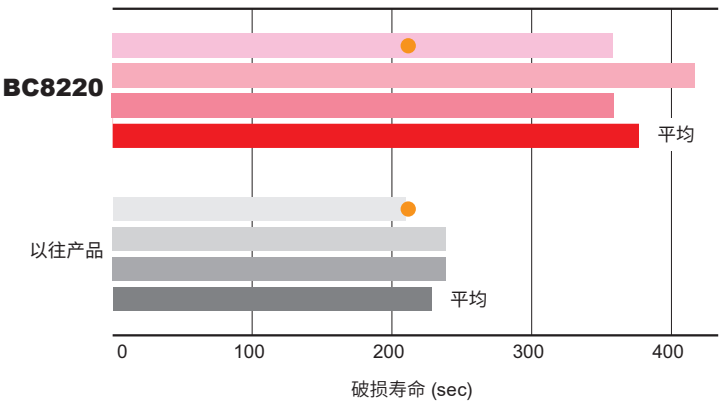
以往产品 崩刃

<切削条件>
工 件 材 料 : SCr420 (HRC60)
刀　　片 : NP-CNGA120408GS2
切 削 速 度 : vc=160m/min
每转进给量 : f=0.1mm/rev
切 削 深 度 : ap=0.2mm
冷 却 方 式 : 干式切削

BC8220 通用加工用

SCr420(HRC60) 中断续切削加工

中断续切削加工中的耐破损性优良，因此可实现稳定加工。



切削210秒后的照片

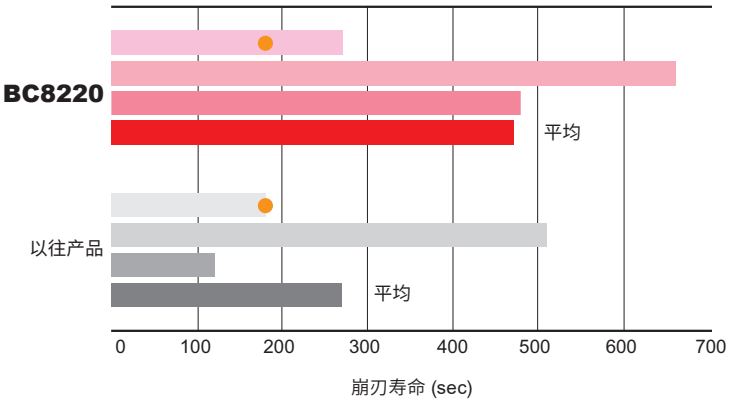
BC8220

以往产品

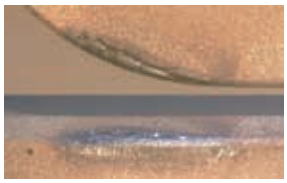
<切削条件>
工 件 材 料：SCr420 (HRC60)
刀　　片：NP-CNGA120408VA2
切 削 速 度：vc=250m/min
每转进给量：f=0.15mm/rev
切 削 深 度：ap=0.1mm
冷 却 方 式：干式切削

SCr420(HRC60) 强断续切削加工

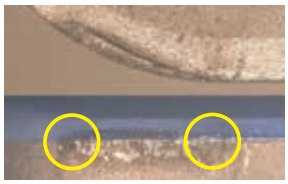
强断续切削加工中可实现优良的耐崩刃性。



切削180秒后的照片



BC8220



以往产品 崩刃

<切削条件>
工 件 材 料：SCr420 (HRC60)
刀　　片：NP-CNGA120408VA2
切 削 速 度：vc=200m/min
每转进给量：f=0.05mm/rev
切 削 深 度：ap=0.1mm
冷 却 方 式：干式切削

涂层CBN材料

高硬度钢加工用BC8100系列

■ 特点

高硬度钢加工用涂层CBN材料BC8100系列采用新开发的CBN基体和专用涂层。
CBN基体通过采用新开发的“超微粒结合剂”技术，可防止切削过程中的突发破损，实现长寿命化。涂层通过采用适合于各加工形态的专用PVD涂层，可发挥良好的耐破损性、耐磨损性。

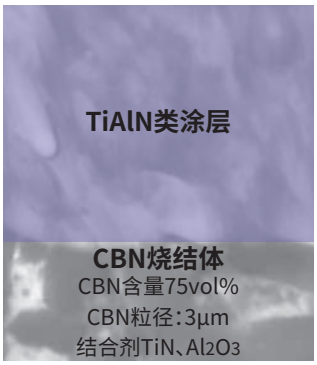
■ 新技术

采用PVD特殊陶瓷涂层

BC8105

BC8110

BC8120



BC8130

采用适合于各加工形态、新开发的PVD特殊陶瓷涂层。并且通过涂层条件的大幅优化，CBN烧结体和涂层的结合强度提高，可实现稳定的加工。

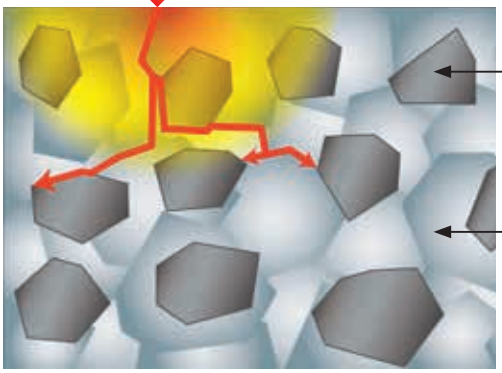
*示意图

“超微粒结合剂”防止突发破损

以往产品

切削阻力

切削阻力直线形分散，导致突发破损。

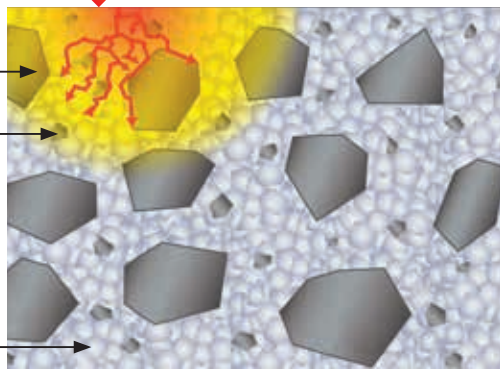


BC8100 系列/**BC8200** 系列

切削阻力

切削阻力放射状分散，抑制突发破损。

※BC8110示意图



中粒CBN

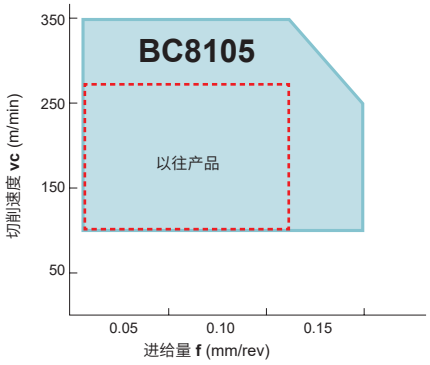
微粒CBN

结合剂粒子

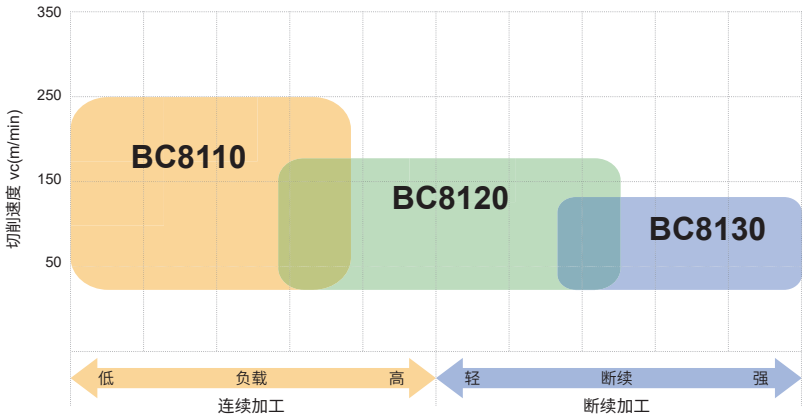
“超微粒结合剂粒子”

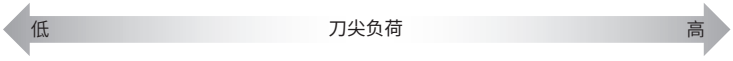
■ 新开发的“超微粒结合剂”与微粒CBN分散在CBN烧结体中，可抑制裂纹延伸，防止切削时发生突发破损。

■ 适用范围



*如果重视耐磨损性，推荐使用BC8110.

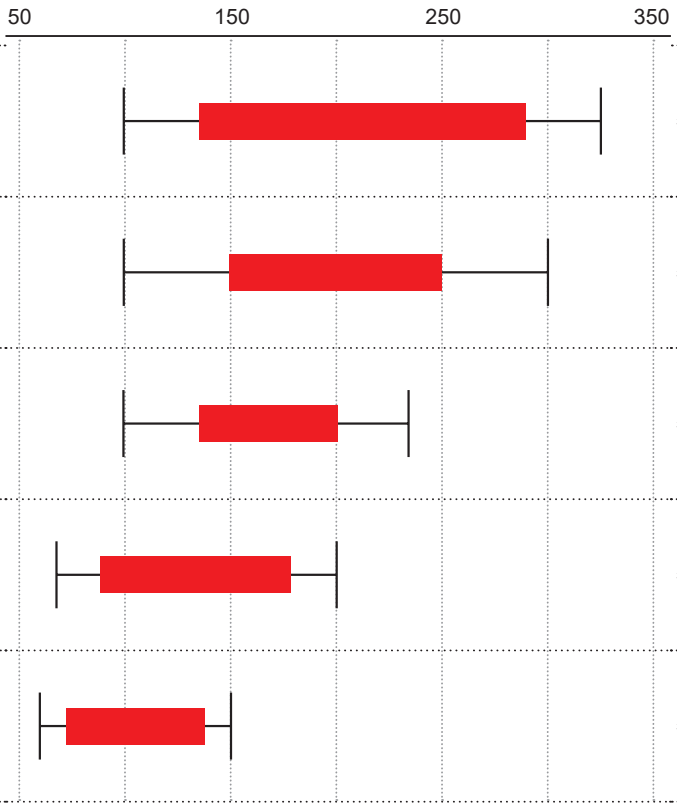




加工形态	连续切削	轻断续切削	中断续切削	强断续切削

■ 推荐切削条件

刀片材料	切削形态	切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
BC8100 系列 BC8105	连续		≤ 0.15	≤ 0.2	干式、湿式
BC8100 系列 BC8110	连续		≤ 0.20	≤ 0.35	干式、湿式
BC8100 系列 BC8120	连续		≤ 0.3	≤ 0.5	干式、湿式
BC8100 系列 BC8120	断续		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
BC8100 系列 BC8130	断续		≤ 0.20	≤ 0.30	干式、湿式



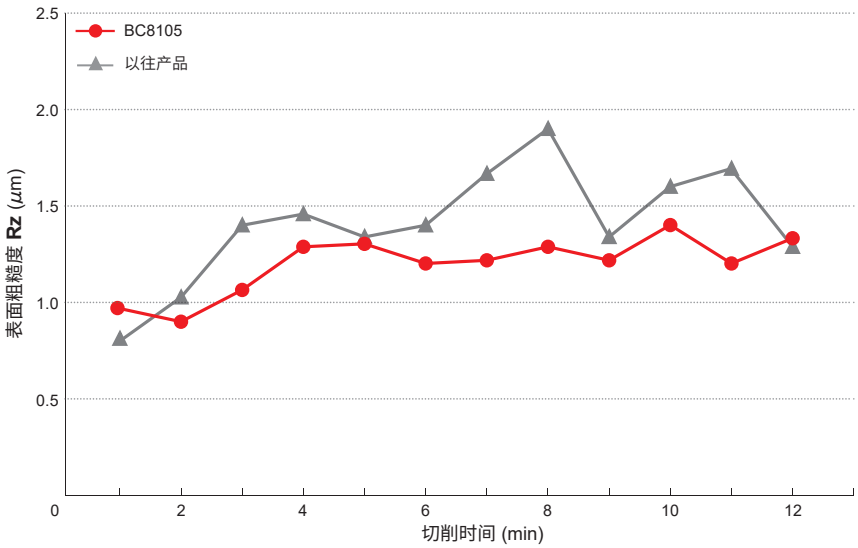
涂层CBN材料
高硬度钢加工用BC8100系列

■ 切削事例

BC8105 用于精加工

通过采用耐磨损性和耐崩刃性良好的CBN基体与润滑性高的涂层膜，可抑制边界磨损的发生，实现良好的加工面粗糙度。

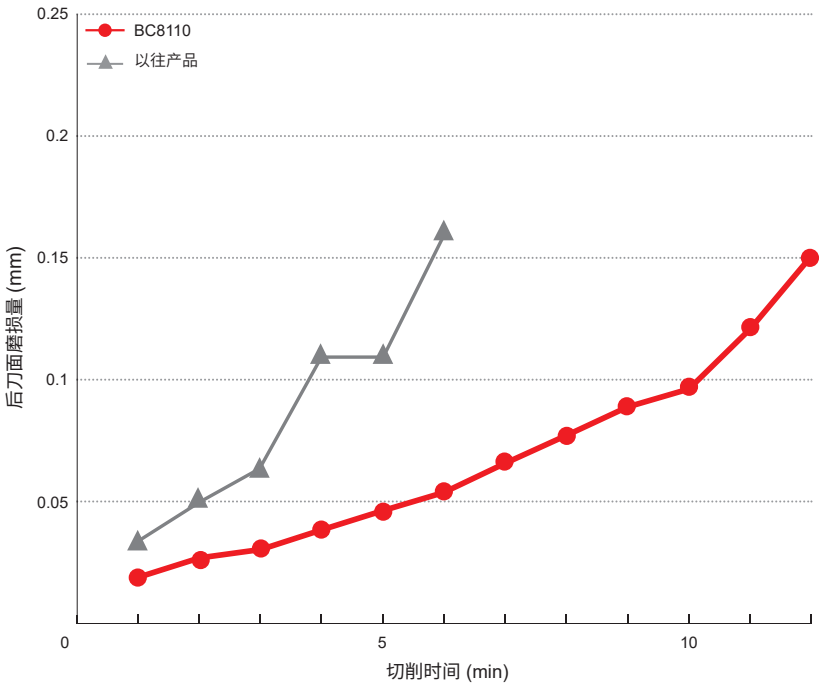
适用于表面粗糙度 Ra 0.6μm 或 Rz 2.4μm 以下的精加工。



刀片	NP-CNGA120408GS2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	连续
切削速度 vc (m/min)	200
进给量 f (mm/rev)	0.05
切削深度 ap (mm)	0.05
冷却方式	干式切削

BC8110 用于高效率加工

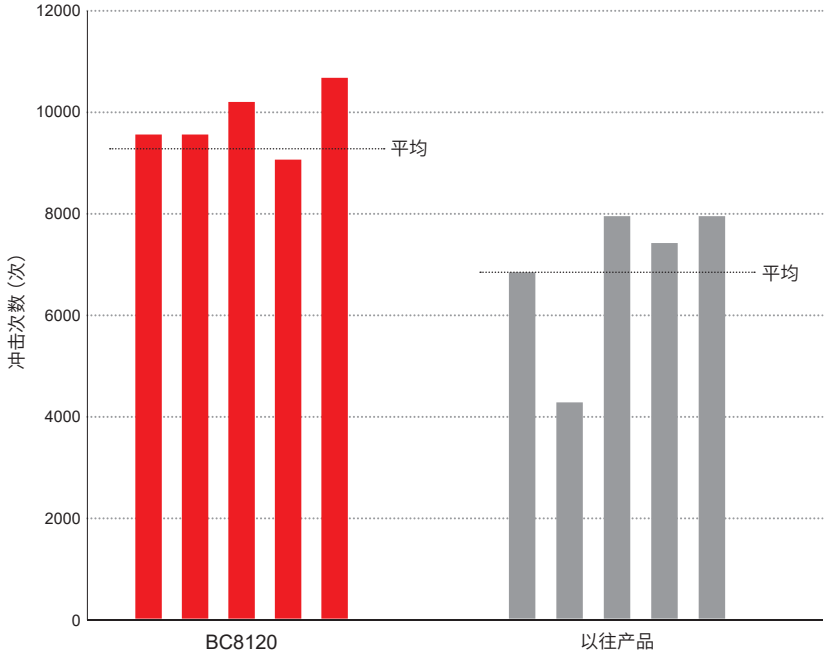
通过采用耐磨损性和耐崩刃性良好的CBN基体与硬度非常高的涂层膜，发挥BC8100系列中出色的耐后刀面磨损性。



刀片	NP-CNGA120408GS2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	连续
切削速度 vc (m/min)	250
进给量 f (mm/rev)	0.10
切削深度 ap (mm)	0.2
冷却方式	干式切削

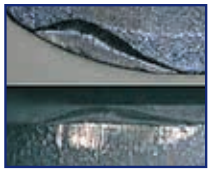
BC8120 用于通用加工

通过采用耐破损性和耐月牙洼磨损性良好的CBN基体与耐磨损性良好的涂层膜，兼顾耐破损性和耐磨损性，并发挥良好的耐月牙洼磨损性。

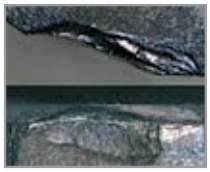


直到刀刃损伤为止的冲击次数

在冲击次数为 8000 次时的比较结果



BC8120

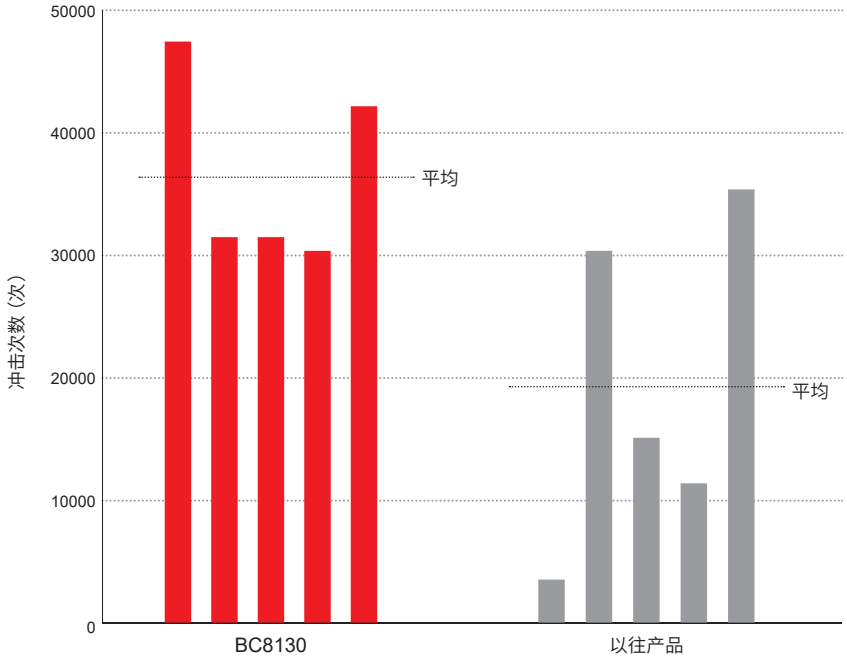


以往产品

刀片	NP-CNGA120408GA2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	断续
切削速度 vc (m/min)	250
进给量 f (mm/rev)	0.15
切削深度 ap (mm)	0.1
冷却方式	干式切削

BC8130 用于强断续加工

通过采用刀尖韧性良好的CBN基体与兼顾硬度和耐冲击性的涂层膜，发挥良好的刀尖韧性和耐破损性。



直到刀刃损伤为止的冲击次数

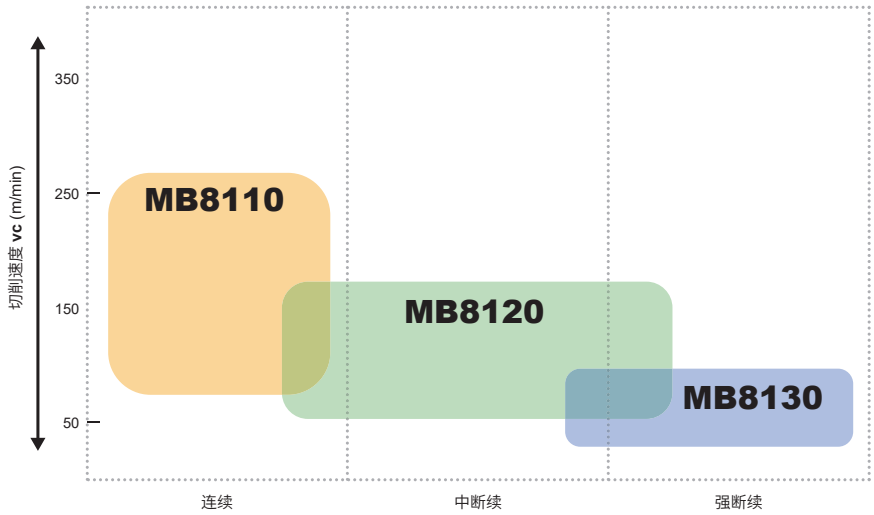
刀片	NP-CNGA120408GA2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	强断续
切削速度 vc (m/min)	250
进给量 f (mm/rev)	0.05
切削深度 ap (mm)	0.1
冷却方式	湿式切削

无涂层CBN材料
高硬度钢加工用MB8100系列

特点

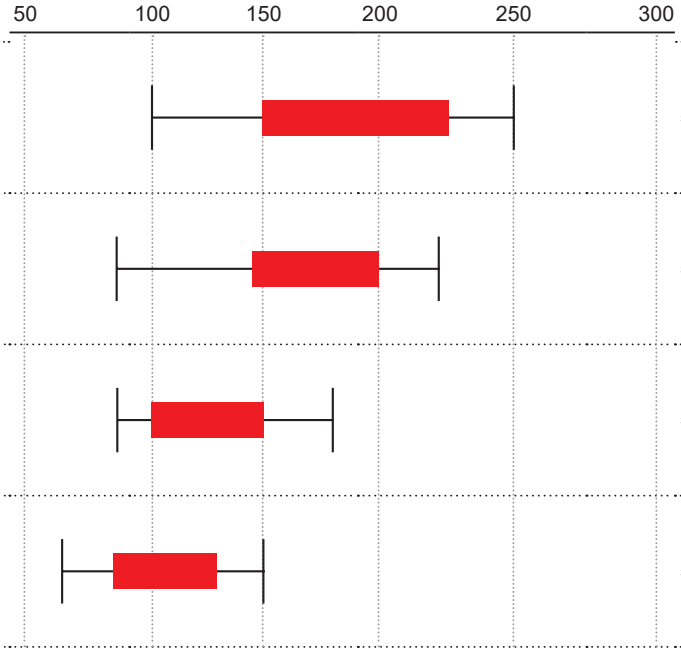
无涂层CBN材料 MB8100系列产品CBN基体，由于采用了适用于BC8100系列的“超微粒粘合剂”技术(参照B010)，可以防止切削中的突发性破损实现延长使用寿命。
MB8100系列阵容中有用于连续加工的MB8110、用于通用加工的MB8120、用于断续加工的MB8130的多种产品，是能在广泛加工领域中使用的无涂层CBN材种。

■ 适用范围



■ 推荐切削条件

刀片材料		切削形态	切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
MB8100系列	MB8110	连续		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
	MB8120	连续		≤ 0.2	≤ 0.5	干式、湿式
		断续		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
	MB8130	断续		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式

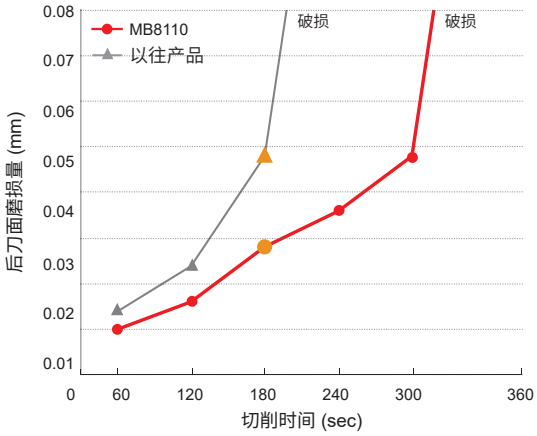


■ 切削事例

MB8110 用于连续加工

耐磨损性比较(后刀面磨损)

刀片	NP-CNGA120408GA2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	连续
切削速度 vc (m/min)	250
进给量 f (mm/rev)	0.1
切削深度 ap (mm)	0.2
冷却方式	干式切削



在切削时间180秒比较

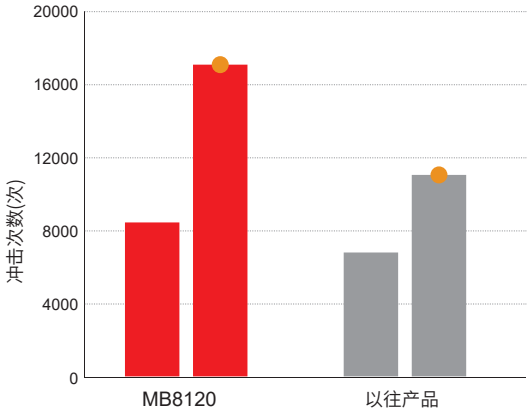
MB8110

以往产品

MB8120 用于通用加工

耐破损性比较

刀片	NP-CNGA120408GA2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	断续
切削速度 vc (m/min)	250
进给量 f (mm/rev)	0.15
切削深度 ap (mm)	0.1
冷却方式	干式切削



冲击次数17000次

MB8120

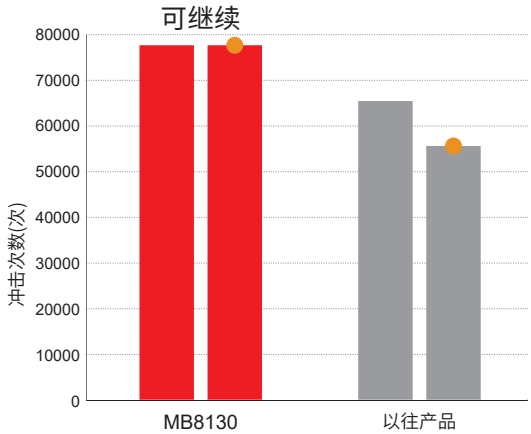
冲击次数11000次

以往产品

MB8130 用于断续加工

耐破损性比较

刀片	NP-CNGA120408GA2
工件材料	SCr420 (HRC60)
切削形态	强断续
切削速度 vc (m/min)	150
进给量 f (mm/rev)	0.05
切削深度 ap (mm)	0.1
冷却方式	湿式切削



冲击次数77000次

MB8130

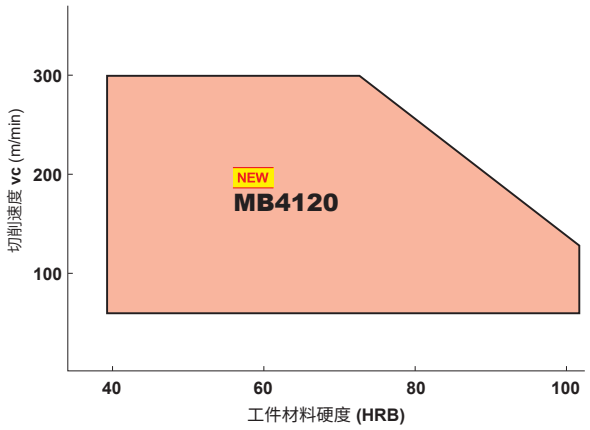
冲击次数54000次

以往产品

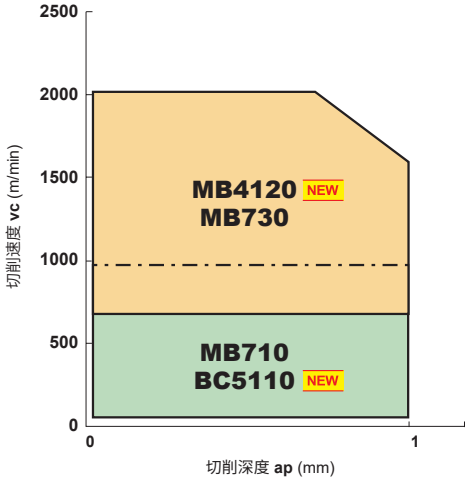
CBN材料
粉末冶金・铸铁加工用
MB4120/MB710/MB730/BC5110

■ 适用范围

●粉末冶金加工用



●铸铁加工



■ 推荐切削条件

●粉末冶金加工用

工件材料	适用范围	刀片材料	切削速度 vc (m/min) (100 150 200 250 300)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
一般粉末冶金	通用	MB4120 NEW		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
高密度粉末冶金	通用	MB4120 NEW		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式
淬火粉末冶金	通用	MB4120 NEW		≤ 0.2	≤ 0.3	干式、湿式

●铸铁加工

工件材料	适用范围	刀片材料	切削速度 vc (m/min) (100 250 500 600 750 1000 1250 1500)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)	加工形态
灰铸铁 FC250, FC300	通用	MB4120 NEW		≤ 0.4	≤ 0.5	干式、湿式
	通用	MB730		≤ 0.5	≤ 1.0	干式、湿式
	通用	MB710		≤ 0.5	≤ 1.0	干式、湿式
灰铸铁 FC250, FC300	低速连续加工	BC5110 NEW		≤ 0.5	≤ 0.5	干式、湿式

无涂层CBN材料
粉末冶金·铸铁加工用MB4120

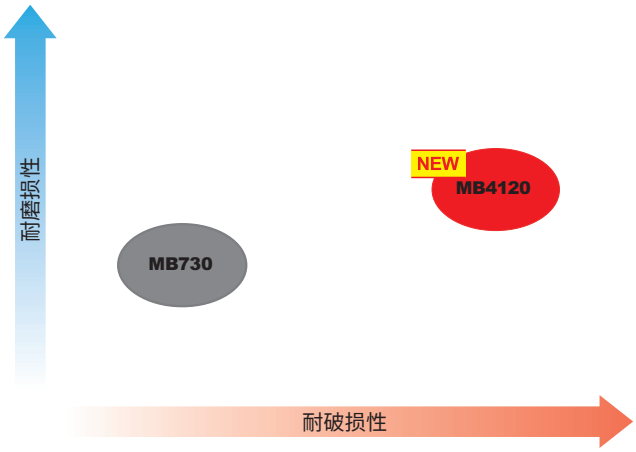
特点

出色的耐破损性

微粒CBN粒子，实现出色的刀尖韧性。
由于耐破损性出色，可实现稳定的断续切削加工。

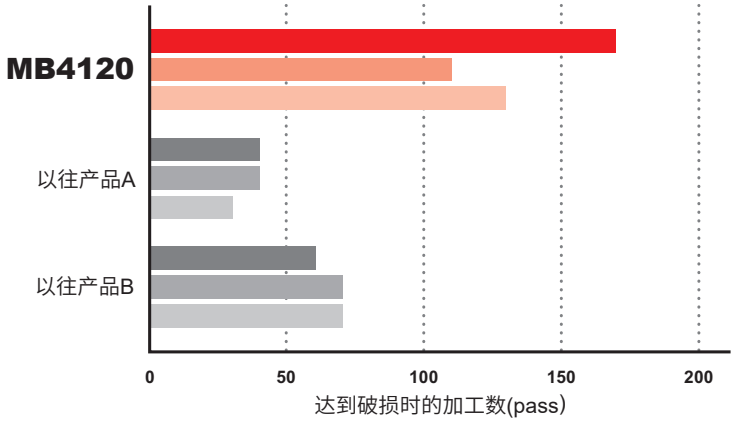
微粒CBN粒子的结合强度高

烧结条件的大幅优化实现微粒CBN与微粒CBN之间的强固结合，可抑制切削加工中的CBN脱落与龟裂，实现出色的耐磨损性与耐破损性。



■ 切削事例

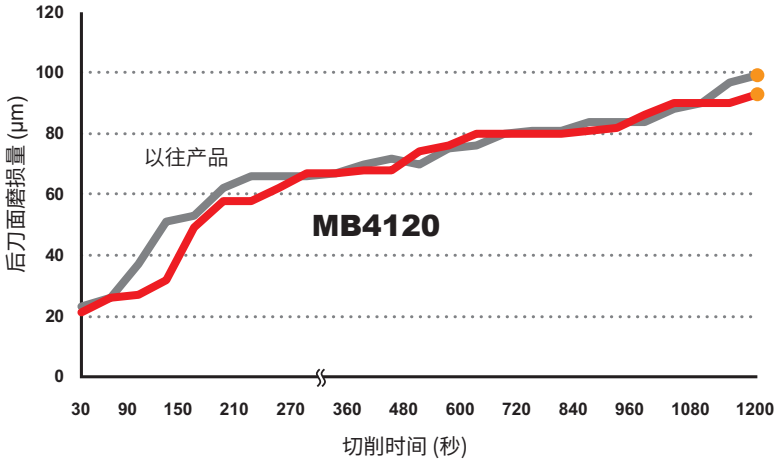
高强度粉末冶金 端面断续加工的耐破损性比较

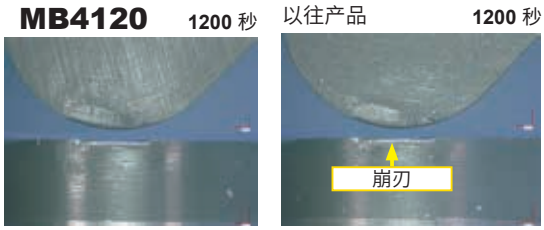


<切削条件>
工件材料：高密度粉末冶金
刀　　片：NP-TNGA160408SE3
切削速度：vc=150m/min
进 给 量：f=0.15mm/rev
切削深度：ap=0.1mm
冷却方式：湿式切削

在齿轮端面强断续加工时，可发挥出色的耐破损性。

FC250 连续加工比较





<切削条件>
工件材料：FC250（珠光体）
刀　　片：NP-TNGA160408SF3
切削速度：vc=800m/min
进 给 量：f=0.1mm/rev
切削深度：ap=0.2mm
冷却方式：干式切削

与以往产品相比，耐破损性出色。

涂层CBN材料
铸铁加工用BC5110

特点

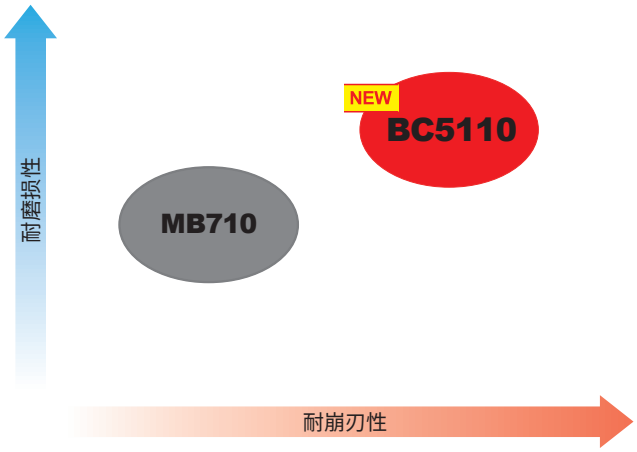
高韧性CBN基体上采用耐磨损性出色的涂层膜，
兼具耐磨损性与耐崩刃性的CBN材料

高耐崩刃性

采用高CBN含量与微粒CBN，与以往产品相比，刀尖的耐崩刃性大幅提高，可实现长寿命，稳定加工。

高耐磨损性涂层

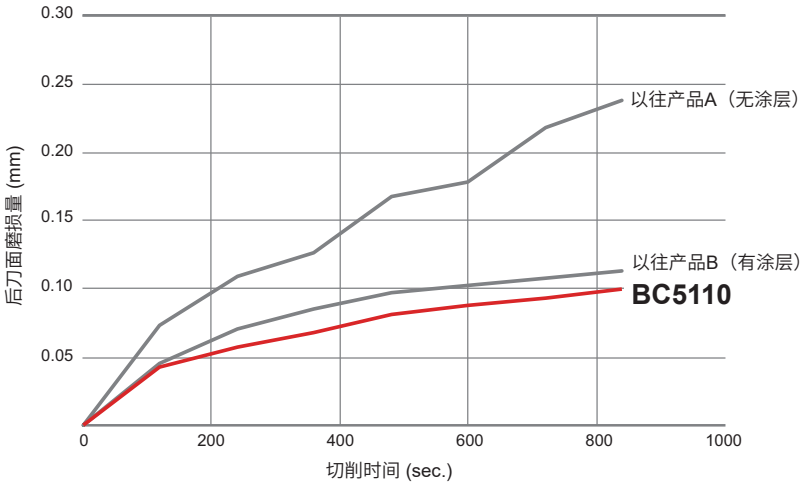
采用高硬度的陶瓷涂层，灰铸铁的连续加工中可发挥出色的耐磨损性。
另外，可抑制边界磨损，实现良好的加工面粗糙度。
与CBN基体材料的结合力提高，可抑制涂层的剥落、崩刃。



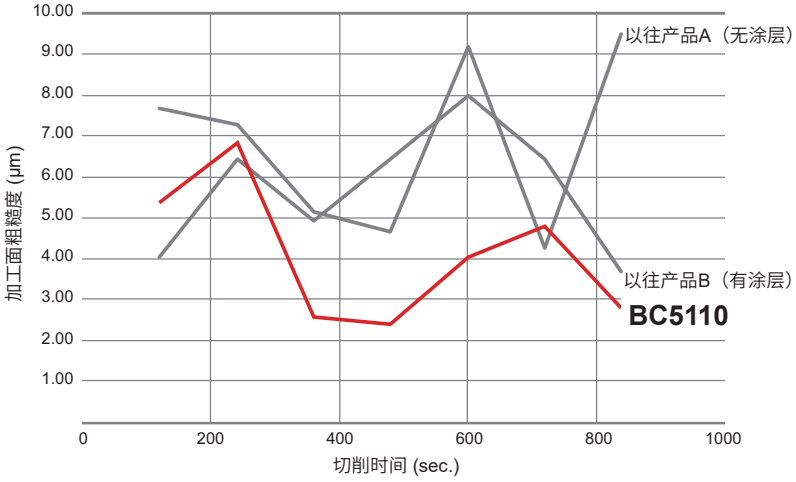
■ FC250　耐磨损性与加工面粗糙度比较

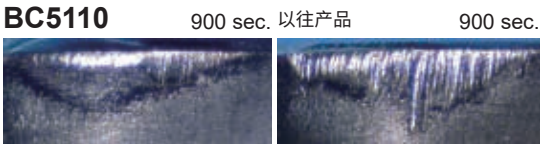
BC5110采用高耐磨损性涂层与高韧性CBN基体，与无涂层的以往产品相比，耐磨损性强，可实现出色的加工面品质。

后刀面磨损比较



加工面粗糙度（Rz）比较





＜切削条件＞
工 件 材 料 : FC250
刀　　片 : CNGA120408
切 削 形 态 : 外圆连续切削加工
切 削 速 度 : vc = 300m/min
每转进给量 : fr = 0.1mm/rev
切 削 深 度 : ap = 0.2mm
冷 却 方 式 : 干式切削

整体CBN材料
CBN材料
汽缸套加工用MB5015 ※ 预订生产品

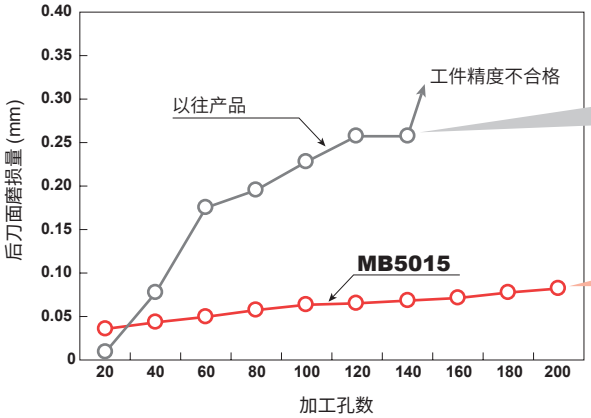
特点

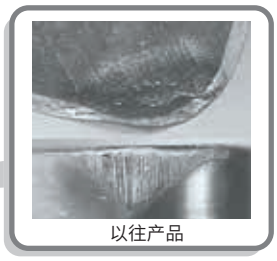
在使用离心铸造材料(汽缸套)的汽缸内径孔加工中,提高了耐后刀面磨损性,可减小加工中的刀刃后退量。
半精加工与精加工均可使用的耐破损性出色的专用材料。

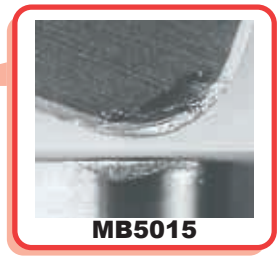
■ 推荐切削条件

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) –0.8(半精加工)	–0.05(精加工) –0.2(半精加工)	湿式切削

■ 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 : 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

- 适用于淬火钢、铁系粉末冶金及铸铁的高速精加工
- 不容易与铁发生反应，因此可以加工出非常光洁的表面
- 用切削加工取代磨削加工

●淬火钢

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)	HRC 35—65	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	NEW BC5110 / MB710 / MB730 / MB4120 NEW	—0.5	—1.0	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				

●粉末冶金

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)
一般粉末冶金	NEW MB4120	180 (80—300)	—0.2	—0.3
高密度粉末冶金	NEW MB4120	150 (80—230)	—0.2	—0.3
淬火粉末冶金	NEW 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	NEW MB4120, MB4020	MB825	MB835
纵向进给加工	NEW MB4120, MB4020	MB710	MB825

●轧辊材

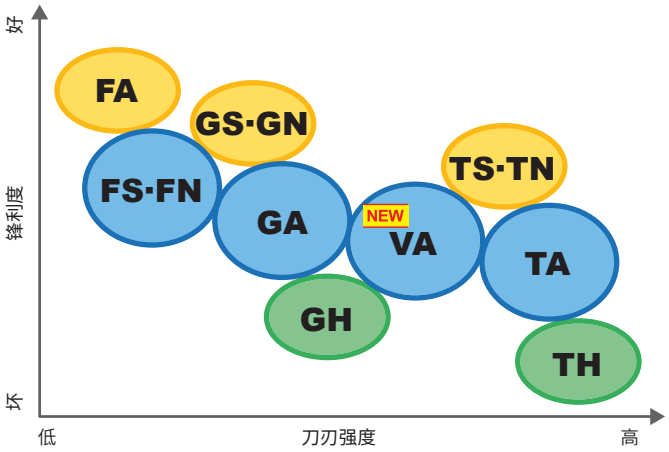
工件材料	选择材料	推荐切削条件 切削速度 vc (m/min)	进给量 f (mm/rev)	切削深度 ap (mm)
铸钢 镍铬耐磨铸钢	MB8025	80 (30—130)	0.3 (0.1—0.5)	0.2—3.0
球墨铸铁 麻口细晶粒合金铸铁 冷硬铸铁	MB710	80 (30—130)	0.3 (0.1—0.5)	0.2—3.0
高铬钢 高合金钢	MB8025	80 (30—130)	0.3 (0.1—0.5)	0.2—3.0
高速钢	MB730	50 (20—70)	0.25 (0.1—0.4)	0.1—3.0
硬质合金	MB730	20 (10—30)	—0.2	—0.2

●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, MB8025	120 (100—150)	—0.2	—0.5
钴基耐热合金 (钨铬钴合金等)	MB730, MB8025	70 (50—100)	—0.2	—0.5

刃口修磨

■ 高硬度钢加工用刃口修磨



● 通用切削

GA 刃口修磨：通用加工
GS 刃口修磨：抑制振动、毛刺
GN 刃口修磨：前刀面磨损大时
GH 刃口修磨：切削深度为0.15以上时

● 高速高进给

VA 刃口修磨：高速大进给

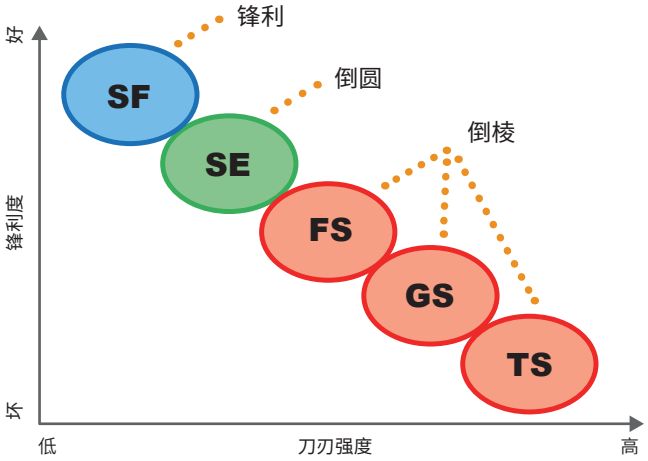
● 连续切削、稳定切削

FS 刃口修磨 ：通用加工
FA 刃口修磨 ：相比FS，更改善咬入性时
FN 刃口修磨：前刀面磨损大时

● 中、强断续切削、不稳定切削

TA 刃口修磨：通用加工
TS 刃口修磨：抑制振动、毛刺
TN 刃口修磨：前刀面磨损大时
TH 刃口修磨：切削深度为0.15以上时

■ 粉末冶金加工用刃口修磨



● **连续切削、稳定切削**

FS 刃口修磨 ：连续切削、通用加工

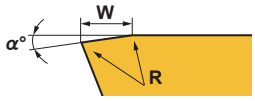
● **中、强断续切削、不稳定切削**

GS,TS 刃口修磨 ：在断续切削中，刀尖发生破损时

● **重视高精度切削、尺寸精度、表面粗糙度**

SF 刃口修磨 ：重视加工面粗糙度
SE 刃口修磨 ：产生崩刃时

NP-CNGA120408-G A 2



刃口修磨类型　　刃口修磨细分类

(mm)

	A 通用			S 抑制振动、毛刺			N 抑制刀具月牙洼磨损			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	α	W	R
F 连续加工	15°	0.1	0	15°	0.1	0.01	15°	0.05	0.01	—	—	—	—	—	—	—	—	—
G 通用加工	25°	0.13	0.03	25°	0.13	0.01	25°	0.05	0.01	25°	0.27	0.03	—	—	—	—	—	—
V 高速大进给加工	30°	0.13	0.04	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
T 断续加工	35°	0.13	0.03	35°	0.13	0.01	35°	0.05	0.01	35°	0.27	0.03	—	—	—	—	—	—
S 高精度切削	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0°	0	0	0°	0	0.01

以往的修磨形状
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

CBN 断屑槽刀片系列

特点

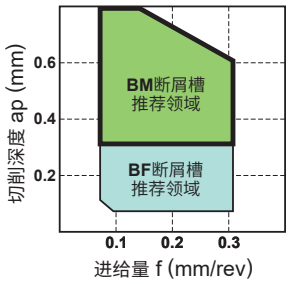
切屑处理出色的断屑槽形状

断屑槽采用 R 形状，使切削点与断屑槽达到最佳位置。
仿形加工中，切屑也可顺畅地排出，在精加工的条件下，可防止切屑缠绕在刀柄上。

与长寿命涂层 CBN 材料的融合

与涂层材料相组合使用途更为广泛，可发挥高性能，实现长寿命。

■推荐领域



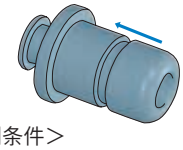
■ BM 断屑槽(大切削深度用)

重视在去除渗碳层等高负荷加工中的切屑处理性。

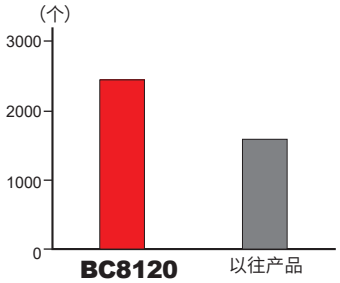
推荐 ap=0.6mm 以下。

※请使用BC8220、BC8120。

●切削性能



＜切削条件＞
工件材料 ：高温用合金钢 (HRC56-59)
零　　件 ：计数轴(外径断续)
刀　　片 ：BM-DNGM150608TA2
切削速度 ：vc=170m/min
进 给 量 ：f=0.15mm/rev
切削深度 ：ap=0.07 — 0.10mm
冷却方式 ：干式切削



精加工表面的质量稳定，能延长 1.5 倍以上的使用寿命。

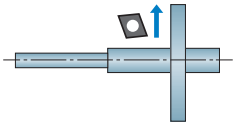
■ BF 断屑槽(小切削深度用)

重视小切削深度、低进给加工中的切屑处理性。

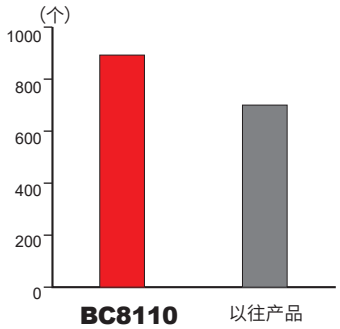
推荐 ap=0.3mm 以下。

※请使用BC8210、BC8220、BC8110

●切削性能



＜切削条件＞
工件材料：SCr420H (HRC61-65)
零　　件：离合器轴(端面连续)
刀　　片：BF-DNGM150404TN2
切削速度：vc=150m/min
进 给 量：f=0.12mm/rev
切削深度：ap=0.15mm
冷却方式：湿式切削



能延长 1.3 倍的使用寿命，推进了工程的横向展开。

多刃角系列

●单面多刃角刀片只具有照片上双面多刃角刀片的上表面，下表面无切削刃。

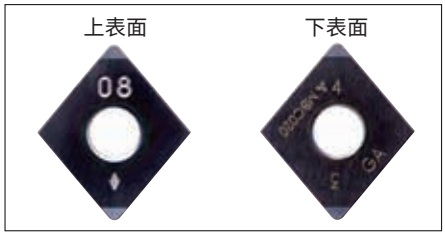
双面多刃角刀片例

NP-CNGA120408GA4
切削刃角个数代号

单面多刃角刀片例

NP-CNGA120408GA2
切削刃角个数代号

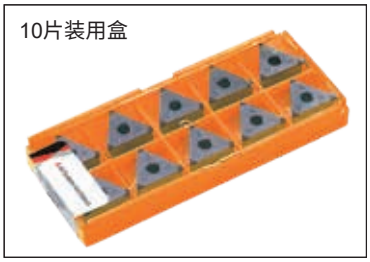
双面多刃角刀片



10片装用盒

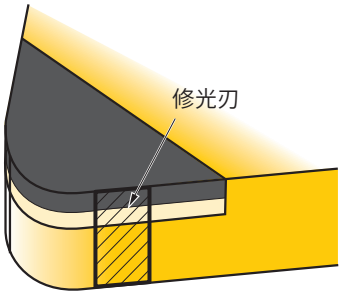
新小刀头**MB8025**多刃角刀片有1片装和10片装2类。
对大量使用本刀片的客户为减少保管空间，推荐使用10片装。

TNP-CNGA120404G2
10片装用盒代号



修光刃刀片

特点



加工表面粗糙度改善

即使用原来加工条件，进给量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。

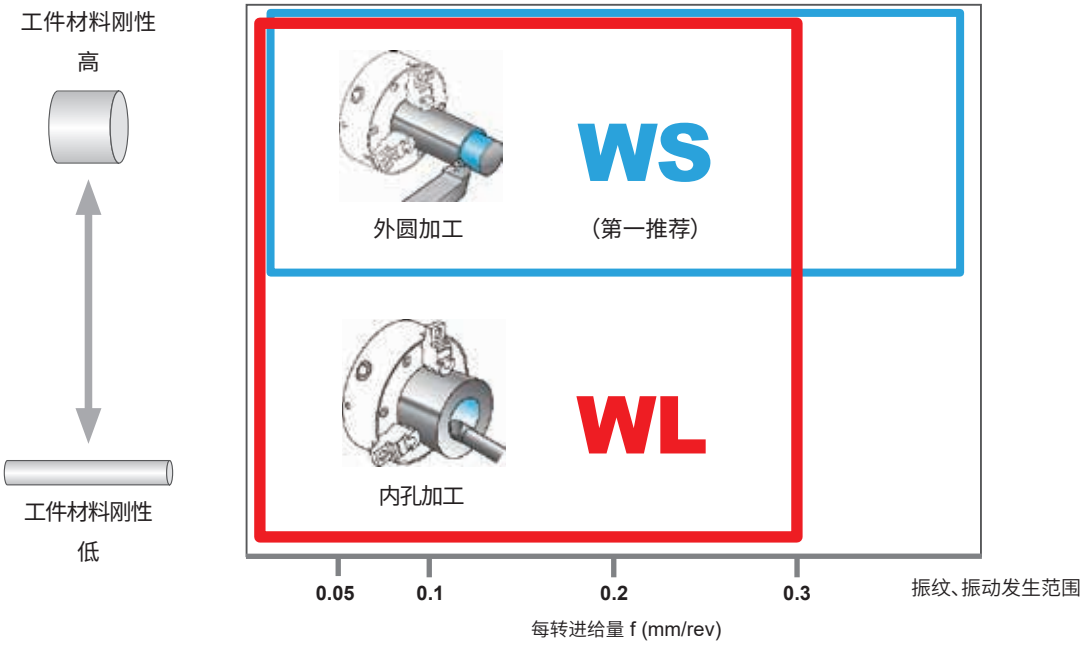
提高寿命

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。

■ 使用区分



■ WL 修光刃刀片的特点

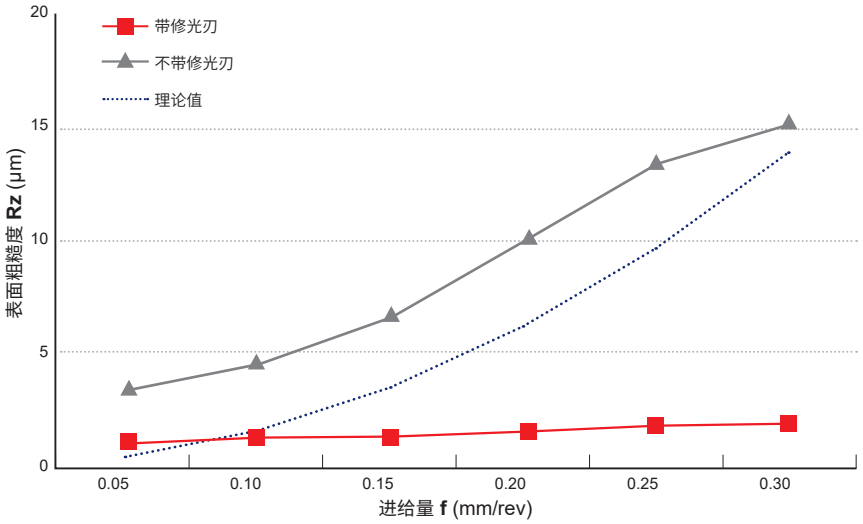
内孔加工及小径外圆加工中，可有效抑制高频振动、振纹，且切削抵抗降低，可实现稳定的面粗糙度。

修光刃刃口棱线的微小倾斜可减少接触面。

修光刃刀片

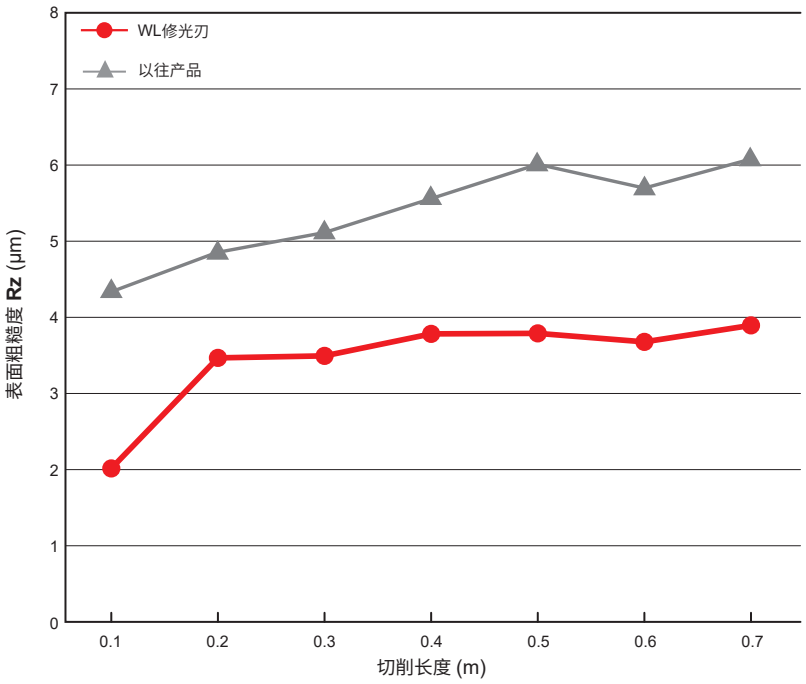
■ 切削性能

WL修光刃(外圆加工)



<切削条件>
工件材料：高硬度钢 (HRC60)
刀　　片：NP-CNGA120408
切削形态：连续
切削速度：vc=120m/min
切削深度：ap=0.1mm
冷却方式：干式切削

WL修光刃(内孔加工)



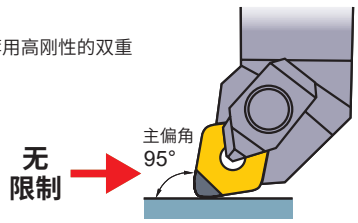
<切削条件>
工件材料：SCr415 (HRC60)
刀　　片：NP-CNGA120408FBWL2
切削形态：连续
切削速度：vc=160m/min
进 给 量：f=0.3mm/rev
切削深度：ap=0.1mm
冷却方式：干式切削

即使在不稳定加工中也能维持稳定精加工面粗糙度。

■ 使用注意事项

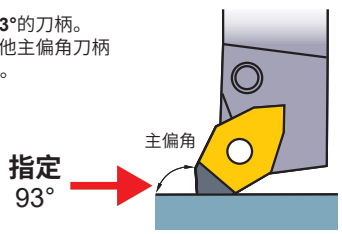
刀柄无限制

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)



刀柄有限制

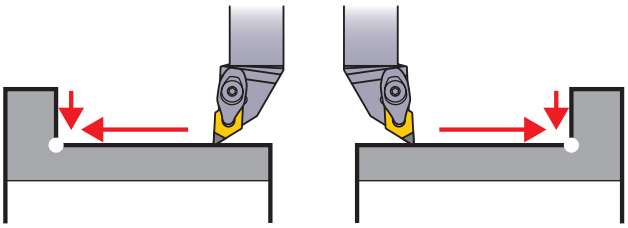
为使修光刃发挥其效果，请使用主偏角**93°**的刀柄。
使用91°刀柄能发挥少许修光刃效果。其他主偏角刀柄(60°、90°、107°等)不能发挥修光刃效果。



BF断屑槽与WS修光刃刀片相融合

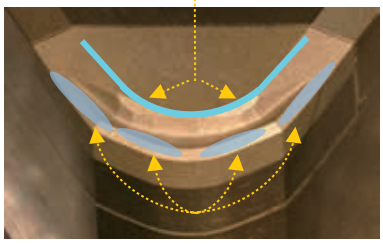
CNGM型与DNGM型追加BF断屑槽与WS修光刃相融合的无切削方向型刀片。
(BC8210:BF-◯NGM◯◯◯◯◯◯TSWS2, BC8220:BF-◯NGM◯◯◯◯◯◯TAWS2)
在外圆、内孔，以及端面的连续切削加工中，无需考虑切削方向，都可实现切屑处理性与加工面粗糙度的改善。

断屑槽和修光刃的效果



在右手、左手任何方向的加工中，都可发挥断屑槽与修光刃的效果

BF 断屑槽



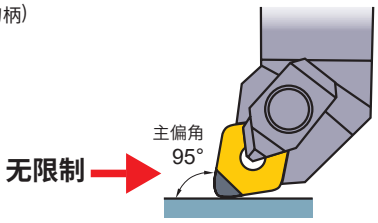
WS 修光刃（无切削方向）

■ 使用注意事项

使用 CNGM 型刀片时

刀柄无限制

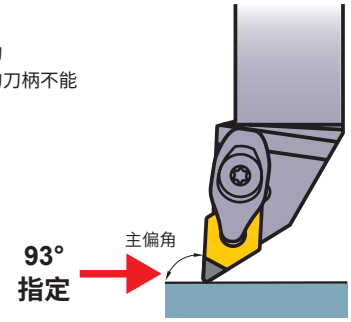
可以直接使用标准刀柄。
(*但是，大进给加工时推荐使用高刚性双重夹紧式刀柄)



使用 DNGM 型刀片时

刀柄有限制

为了实现修光效果，请使用主偏角**93°**的PDJN型或DDJN型刀柄。其它副偏角的刀柄不能实现修光效果。



刀片型号

BF -CNGM120408 TA WS 2 _ _

刀片形态	
BM	带断屑槽
BF	带断屑槽
NP	新小刀头刀片

用途（刃口修磨）	
代号	刃口修磨
FS	连续切削加工用
GS GA GH	通用
VA	高速大进给 切削加工用
TS TA TH	断续切削加工用

修光刃（精加工刃）	
WS	高刚性工件
无代号	无修光刃

切削方向代号		
代号	切削方向	形状
JR	右	
JL	左	
无代号	无制约	

CBN槽加工系列
(GY/MG)

特点

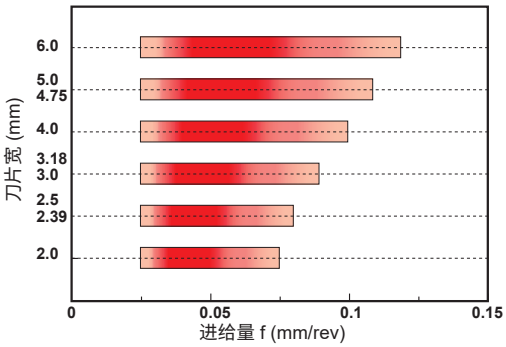
与高刚性刀柄相结合，可实现长寿命、高精度

高硬度钢的槽加工中，刀柄刚性是不可或缺的。新产品GY系列采用【三面锁紧机构】，虽然是模块型，但具有等同于一体型的高刚性。
MG的刀片固定面宽，刀片夹持力高。
与此刀柄相结合，可在高硬度钢的槽加工中发挥出色的切削性能。

GY刀片中追加高硬度钢连续加工用涂层材料BC8110

追加了耐磨损性良好的BC8110。与以往材料相比，耐磨损性出色，实现工具的长寿命化。
此外，BC8110中追加刃宽6.0的刀片。

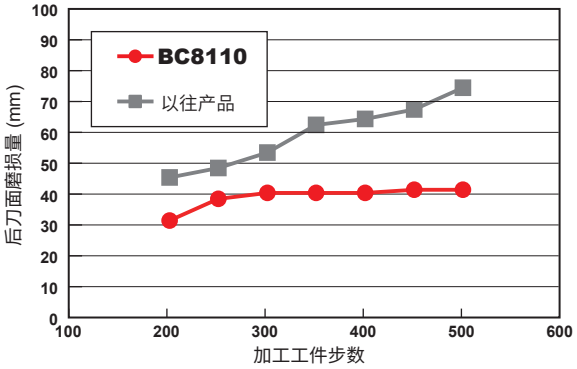
■ 推荐条件



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 MB8025	100 (60－120)	干式、湿式

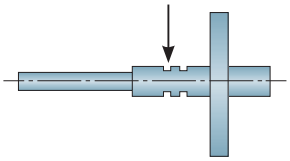
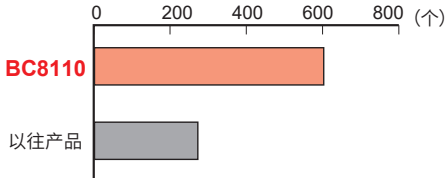
■ 切削性能

使用 GY 系列刀柄进行的寿命评价试验



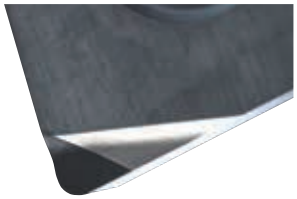
＜切削条件＞
刀　　片：GY1G0200D020N-GFGS
工件材料：SCr420 (HRC60)
切削速度：vc=120 m/min
进 给 量：f=0.1 mm/rev
切削深度：ap=0.3 mm
冷却方式：干式切削

■ 切削事例

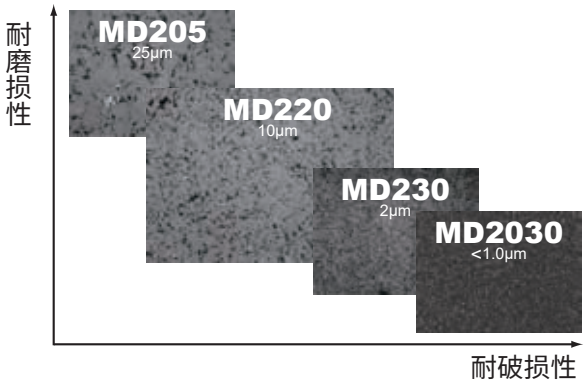
使用刀片		GY1G0300F020N-GFGS (材料：BC8110)
工件材料		 SNCM230H (HRC58–62)
零件名称		输入轴
切削条件	切削速度 vc (m/min)	130
	进 给 量 f (mm/rev)	0.1
结　　果		 相对以往产品，将实现约 2 倍以上的寿命延长

PCD（金刚石烧结体）

●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



特点



材料	特点
※预订生产产品 **MD205**	连续加工用材料 烧结粗大金刚石粒子，耐磨损性出色的材料。 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。兼具出色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。
※预订生产产品 **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出色。 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。

■ 选择标准

车 削

工件材料	选择材料			推荐切削条件		
	MD205	MD220	MD2030	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**　小金刚石刀头实现长寿命。无需重磨，刀具容易管理、经济实惠。
●**带断屑槽**　金刚石烧结体部分设置断屑槽，可发挥出色的切屑处理性。
●追加刀尖圆弧半径 R0.05 刀片，可对应小 R 角的加工。

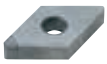
CBN&PCD刀片一览表

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 B034	NP-DNGA_○4 B038	NP-SNGA_○4 B043	NP-TNGA_○6 B045	NP-VNGA_○4 B048	NP-WNGA_○6 B050
	双面多刃角（修光刃）		无	NP-CNGA_○WS4 B034					
	双面多刃角（带断屑槽）		BF	BF-CNGG_○4 B034	BF-DNGG_○4 B039				
	单面多刃角		无	NP-CNGA_○2 * B035	NP-DNGA_○2 * B039	NP-SNGA_○2 * B043	NP-TNGA_○3 * B046	NP-VNGA_○2 * B048	NP-WNGA_○3 B050
	单面多刃角（修光刃）		无	NP-CNGA_○W○2 B036	NP-DNGA_○WS2J_R/L B041				NP-WNGA_○WS3 B050
	单面多刃角（带断屑槽）		BF	BF-CNGM_○2 B036	BF-DNGM_○2 B041				
	单面多刃角（修光刃）		BF	BF-CNGM_○WS2 NEW B036	BF-DNGM_○WS2 NEW B042				
	单面多刃角（带断屑槽）		BM	BM-CNGM_○2 B036	BM-DNGM_○2 B042		BM-TNGM_○3 B047		
	单面单刃角	M	无	NP-CNMA_○ B037	NP-DNMA_○ B042	NP-SNMA_○ B044	NP-TNMA_○ B047	NP-VNMA_○ B049	
	单面单刃角（带断屑槽）		R/L-F	NP-CNMM_R/L-F B070	NP-DNMM_R/L-F B070	NP-SNMM_R/L-F B071	NP-TNMM_R/L-F B071	NP-VNMM_R/L-F B072	

带※标记的分为1片装和10片装两种（通常为1片装）。
详见规格表。

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
普通型	单面单刃角	M	无	CNMA B037, B070					
	单面单刃角	G	无		DNGA  B042, B070	SNGA B044, B071	TNGA B047, B071	VNGA B049, B072	

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	单面多刃角	G	无					NP-VBGW_○2 B062	
	单面单刃角		无					NP-VBGW_○ B063	
	单面单刃角（带断屑槽）		R-F					NP-VBGT_R-F B079	

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	单面多刀角	G	无	NP-CCGW/B_○2 * B051	NP-DCGW_○2 * B056		NP-TCGW_○3 B059	NP-VCGW_○2 B064	
	单面多刀角（修光刃）	G	无	NP-CCGW_○W○2 B052					
	单面多刀角（带断屑槽）	G	BF	BF-CCGT_○2 B053	BF-DCGT_○2 B057				
	单面多刀角（带断屑槽）	G	BM	BM-CCGT_○2 B053	BM-DCGT_○2 B057				
	单面单刃角（带断屑槽）	M	无代号	NP-CCMH B074					
	单面单刃角	G	无	NP-CCGW_○ B053	NP-DCGW_○ B057				
	单面单刃角	M	无						NP-WCMW_○ B064
	单面单刃角	M	无	NP-CCMW B074					
	单面单刃角（带断屑槽）	M	R/L-F		NP-DCMT_R/L-F B075				
	单面单刃角（带断屑槽）	G	R-F					NP-VCGT_R-F B079	
普通型	单面多刀角	G	无	CCGW B053	DCGW B058		TCGW B059		
	单面单刃角	M G	无	CCMW B054, B074	DCMW B058, B075		TCMW TCGW B059, B076	VCGW B079	WCMW B080

带※标记的分为1片装和10片装两种（通常为1片装）。
详见规格表。

带孔11°正角刀片

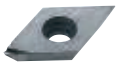
品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形
新小刀头刀片	单面多刃角	G	无	NP-CPGB_○2 B055			NP-TPGB_○3 B060		
	单面多刃角		无				NP-TPGX_○3 B061		
	单面单刃角（带断屑槽）	M	无代号	NP-CPMH B074					
	单面单刃角	G	无				NP-TPGX_○ B061		
	单面单刃角（带断屑槽）	M	R/L-F				NP-TPMX_R/L-F B077		
	单面单刃角（带断屑槽）		R/L-F				NP-TPMH_R/L-F B077		
普通型	单面单刃角（带断屑槽）	G	无代号	CPGT B074					WPGT B080
	单面单刃角		无			SPGX B075	TPGX B061, B078		
	单面单刃角（带断屑槽）		R/L-F				TPGT/V_R/L-F B077, B078		

CBN&PCD刀片一览表

带孔15°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	35°菱形	
普通型	单面单刃角（铝切削用 带断屑槽）	G	R/L-F	VDGX_R/L-F B082	

带孔20°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	55°菱形	60°正三角形
普通型	单面单刃角（铝切削用 带断屑槽）	G	R/L		TEGX_R/L B081
	单面单刃角（铝切削用 带断屑槽）		R/L-F	DEGX_R/L-F  B081	
	单面单刃角（铝切削用）		无		TEGX B081

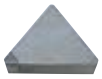
无孔负角刀片

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	圆形
普通型	单面单刃角	G	无			SNGN B073		

无孔5°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	60°正三角形	
普通型	单面多刃角	G	无	TBGN B066	

无孔11°正角刀片

品名	形式	精度	断屑槽代号和剖面	90°正方形	60°正三角形
新小刀头刀片	单面多刃角	G	无	NP-SPGN_○2 NEW B065	
普通型	单面单刃角	G	无	SPGN B065, B083	TPGN  B066, B083

特殊刀片

对应刀柄	精度	刀片
GY车刀	G	GY_GFGS B067
MG车刀	G	MGTR B068

80° CN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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	
	NP-CNGA120404GN4							▲										12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GN4							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GN4							▲										12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	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-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-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-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	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	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	
	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	
新小刀头刀片	BF-CNGG120404TA4							▲										12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	BF-CNGG120408TA4							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	BF-CNGG120412TA4							▲										12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
(带断屑槽)																							

※使用修光刃刀片请参照B023页。

● = NEW

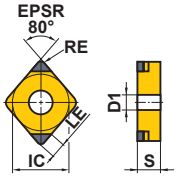
●：标准库存品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	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	
	NP-CNGA120404GN2							▲										12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408GN2							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412GN2							▲										12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	NP-CNGA120404G2												▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412G2												▲					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	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-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-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-CNGA120404T2												▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNGA120408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNGA120412T2												▲					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

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

80° CN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 ※2	TNP-CNGA120404G2												▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	TNP-CNGA120408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	TNP-CNGA120412G2												▲					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
	TNP-CNGA120404T2												▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	TNP-CNGA120408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	TNP-CNGA120412T2												▲					12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片 (修光刃) ※1	NP-CNGA120404GSWS2	●		●	●													12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 80° RE LE IC D1 S
	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	
	NP-CNGA120404FSWS2	●		●	●	●				●								12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	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	
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	
	BF-CNGM120404TA2							▲										12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	BF-CNGM120408TA2							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-CNGM120412TA2							▲										12.7	4.76	1.2	2.2	5.16	
新小刀头刀片 (修光刃) ※1 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	

※1 使用修光刃刀片请参照B023页。

※2 此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

● = NEW

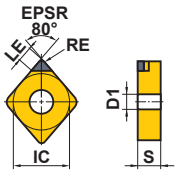
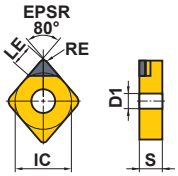
●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
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-CNMA120404G												▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	
	NP-CNMA120408G												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-CNMA120412G												▲					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	

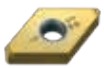
55° DN 带孔型

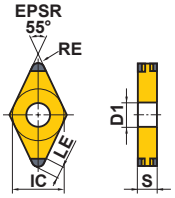
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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	
	NP-DNGA150404GN4							▲										12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408GN4							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412GN4							▲										12.7	4.76	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-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-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	





● = NEW

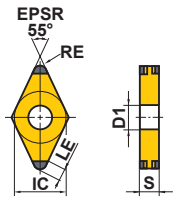
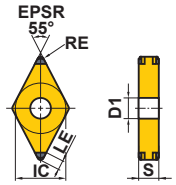
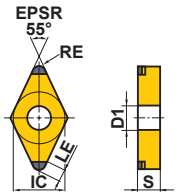
●：标准库存品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	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	
	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	BF-DNGG150404TA4							▲									12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	BF-DNGG150408TA4							▲									12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-DNGG150412TA4							▲									12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
(带断屑槽)																						
新小刀头刀片	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	

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

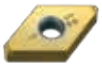
55° DN 带孔型

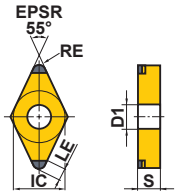
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-DNGA150404GN2							▲										12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408GN2							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412GN2							▲										12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNGA150404G2												▲					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412G2												▲					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	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-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-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-DNGA150404T2												▲					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNGA150408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNGA150412T2												▲					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	





● = NEW

●：标准库存品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	NP-DNGA150404SF2													●	▲			12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	EPSR 55° RE IC LE D1 S
	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	
新小刀头刀片 ※2	TNP-DNGA150404G2												▲					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	EPSR 55° RE IC LE D1 S
	TNP-DNGA150408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	TNP-DNGA150412G2												▲					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	TNP-DNGA150404T2												▲					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	TNP-DNGA150408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	TNP-DNGA150412T2												▲					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
新小刀头刀片 (修光刃) ※1	NP-DNGA150404GAWS2JR		●			●		▲			●		▲					12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 55° RE IC LE D1 S 本图所示为右手刀(R)。
	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	
新小刀头刀片 (修光刃) ※1 NEW	NP-DNGA150404GSWS2JR	●																12.7	4.76	0.4	1.8	5.16	EPSR 55° RE IC LE D1 S 本图所示为右手刀(R)。
	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	
新小刀头刀片	BF-DNGM150404TS2	●			●													12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	EPSR 55° RE IC LE D1 S
	BF-DNGM150408TS2	●			●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	BF-DNGM150412TS2	●			●													12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	BF-DNGM150404TA2							▲										12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	BF-DNGM150408TA2							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
(带断屑槽)	BF-DNGM150412TA2							▲										12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	

※1 使用修光刃刀片请参照B023页。

※2 此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

55° DN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片(修光刃)※ NEW (带断屑槽)	BF-DNGM150408TAWS2		●															12.7	4.76	0.8	2.4	5.16	55° EPSR RE LE IC D1 S
	BF-DNGM150412TAWS2		●															12.7	4.76	1.2	2.6	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	55° EPSR RE LE IC D1 S
	BF-DNGM150412TSWS2	●																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	EPSR 55° RE LE IC D1 S
	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	NP-DNMA150404GS															●	●	12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	EPSR 55° RE LE IC D1 S
	NP-DNMA150408GS															●	●	12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNMA150404G												▲					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNMA150408G												▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNMA150412G												▲					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNMA150404F												□					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNMA150404F															●		12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	
	NP-DNMA150408F												□					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNMA150408F															●		12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNMA150412F												□					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	NP-DNMA150404T												□					12.7	4.76	0.4	2.1	5.16	
	NP-DNMA150404T																●	12.7	4.76	0.4	1.5	5.16	
	NP-DNMA150408T												□					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-DNMA150408T																●	12.7	4.76	0.8	1.7	5.16	
	NP-DNMA150412T												□					12.7	4.76	1.2	1.8	5.16	
	DNGA150404															□	□	12.7	4.76	0.4	3.5	5.16	EPSR 55° RE LE IC D1 S
	DNGA150408															□	□	12.7	4.76	0.8	3.1	5.16	
	DNGA150412															□	□	12.7	4.76	1.2	2.7	5.16	

※使用修光刃刀片请参照B023页。

● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

90° SN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冷金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-SNGA120404GA4							▲										12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	EPSR 90° RE D1 LE IC S
	NP-SNGA120408GA4							▲										12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412GA4							▲										12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
新小刀头刀片	NP-SNGA120404GS2													●				12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	EPSR 90° RE D1 LE IC S
	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-SNGA120404G2												▲					12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412G2												▲					12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	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-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-SNGA120404T2												▲					12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNGA120408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNGA120412T2												▲					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 ※	TNP-SNGA120404G2												▲					12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	EPSR 90° RE D1 LE IC S
	TNP-SNGA120408G2												▲					12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	TNP-SNGA120412G2												▲					12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	
	TNP-SNGA120404T2												▲					12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	TNP-SNGA120408T2												▲					12.7	4.76	0.8	2.2	5.16	
	TNP-SNGA120412T2												▲					12.7	4.76	1.2	2.5	5.16	

※此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

90° SN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-SNMA120404GS															●	●	12.7	0.4	0.4	2.0	5.16	EPSR 90° LE RE D1 IC S
	NP-SNMA120408GS															●	●	12.7	0.8	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120404G												▲					12.7	0.4	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408G												▲					12.7	0.8	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120412G												▲					12.7	1.2	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNMA120404F												□			●		12.7	0.4	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408F												□			●		12.7	0.8	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120412F												□			●		12.7	1.2	1.2	2.5	5.16	
	NP-SNMA120404T												□				●	12.7	0.4	0.4	2.0	5.16	
	NP-SNMA120408T												□				●	12.7	0.8	0.8	2.2	5.16	
	NP-SNMA120412T												□				●	12.7	1.2	1.2	2.5	5.16	
	SNGA120404															□	□	12.7	0.4	0.4	4.0	5.16	EPSR 90° LE RE D1 IC S
	SNGA120408															●	●	12.7	4.76	0.8	4.1	5.16	
	SNGA120412															●	●	12.7	4.76	1.2	4.0	5.16	

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

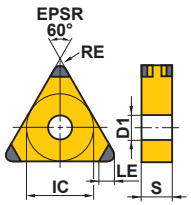
(1盒1片装)

60° TN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	MB8110	NEW MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	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	
	NP-TNGA160404GN6							▲										9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GN6							▲										9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GN6							▲										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-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-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	

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

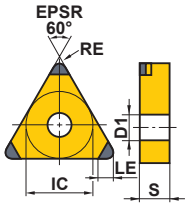
60° TN 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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	
	NP-TNGA160402GN3							▲										9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	NP-TNGA160404GN3							▲										9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408GN3							▲										9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412GN3							▲										9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NP-TNGA160404G3												▲					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408G3												▲					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412G3												▲					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	NEW NP-TNGA160404VA3		●															9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	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-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-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-TNGA160404T3												▲					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNGA160408T3												▲					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNGA160412T3												▲					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	



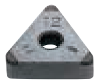
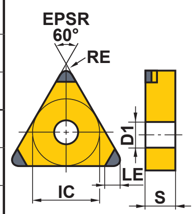
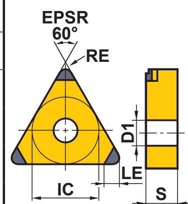
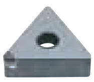
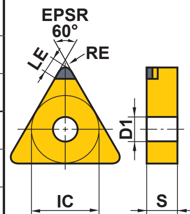
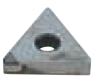
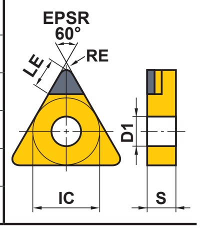
● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	NEW BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	NEW MB8120	NEW MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
工件材料	H 高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✤	◐		●	◐	✤	◐										
	K 铸铁								●					◐		●	◐						
	S 耐热合金、钛合金												●				●						
	粉末冶金													◐	◐								
新小刀头刀片 ※ 	TNP-TNGA160404G3												▲					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	TNP-TNGA160408G3												▲					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	TNP-TNGA160412G3												▲					9.525	4.76	1.2	1.9	3.81	
	TNP-TNGA160404T3												▲					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	TNP-TNGA160408T3												▲					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	TNP-TNGA160412T3												▲					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	
	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	
	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-TNMA160404G												▲					9.525	4.76	0.4	1.6	3.81	
	NP-TNMA160408G												▲					9.525	4.76	0.8	1.7	3.81	
	NP-TNMA160412G												▲					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	
	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	

※此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

材料选择标准 ➤B006
型号的表示 ➤B002

35° VN带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	MB8110	NEW MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	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	EPSR 35° RE D1 LE IC S
	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-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-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-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	EPSR 35° RE D1 LE IC S
	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	
	NP-VNGA160402GN2							▲										9.525	4.76	0.2	2.5	3.81	
	NP-VNGA160404G2												▲					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408G2												▲					9.525	4.76	0.8	2.0	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

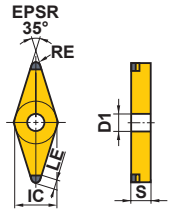
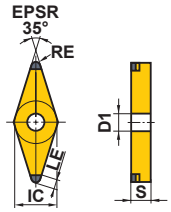
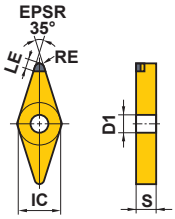
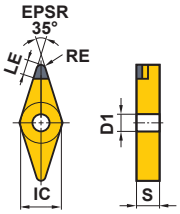
●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
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-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	
	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-VNGA160404T2												▲					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNGA160408T2												▲					9.525	4.76	0.8	2.0	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 ※	TNP-VNGA160404G2												▲					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	TNP-VNGA160408G2												▲					9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	TNP-VNGA160404T2												▲					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	TNP-VNGA160408T2												▲					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	
	NP-VNMA160404G												▲					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNMA160408G												▲					9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNMA160404F												□					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNMA160404F															●		9.525	4.76	0.4	1.3	3.81	
	NP-VNMA160408F												□					9.525	4.76	0.8	2.0	3.81	
	NP-VNMA160408F															●		9.525	4.76	0.8	1.4	3.81	
	NP-VNMA160404T												□					9.525	4.76	0.4	2.5	3.81	
	NP-VNMA160404T																●	9.525	4.76	0.4	1.3	3.81	
	NP-VNMA160408T												□					9.525	4.76	0.8	2.0	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	
	VNGA160408															□	□	9.525	4.76	0.8	1.9	3.81	

※此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

● = NEW

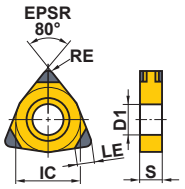
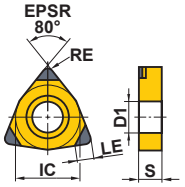
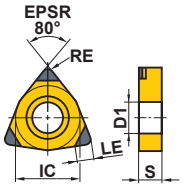
材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

80° WN 带孔型

工件材料			涂层CBN								CBN							
			NEW							NEW	NEW				NEW			
			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-WNGA080408GS6	●		●	●													12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408GA6							▲										12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	
	NP-WNGA080408FS6	●		●	●													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-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-WNGA080408FS3	●		●	●	●								●	▲			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	
	NP-WNGA080408GAWS3							▲					▲					12.7	4.76	0.8	2.0	5.16	

※使用修光刃刀片请参照B023页。

● = NEW

●：标准库存品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

80° CC 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CCGB060204GA2							▲					▲					6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	EPSR 80° RE D1 LE AN 7° IC S
新小刀头刀片	NP-CCGW060202GS2	●		●	●				●					●		●	●	6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	EPSR 80° RE D1 LE AN 7° IC S
	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	
	NP-CCGW09T302GN2							▲										9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304GN2							▲										9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308GN2							▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304G2												▲					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308G2												▲					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-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	

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

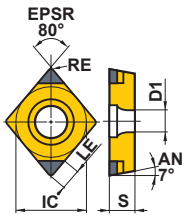
80° CC 带孔型

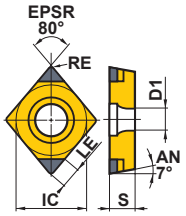
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

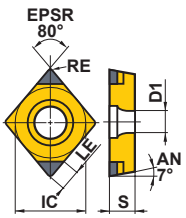
切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-CCGW060202TS2														▲			6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204TS2														▲			6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208TS2													●	▲			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302TS2														▲			9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304TS2														▲			9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	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	
	NP-CCGW060202SE2													●	▲			6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	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 ※2	TNP-CCGW09T304G2												▲					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	TNP-CCGW09T308G2												▲					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片(修光刃) ※1	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	
	NP-CCGW09T304FSWS2	●		●	●	●				●								9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	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	







※1 使用修光刃刀片请参照B023页。
※2 此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

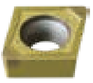
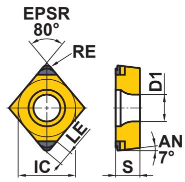
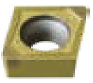
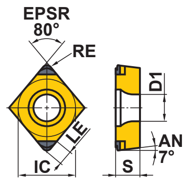
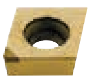
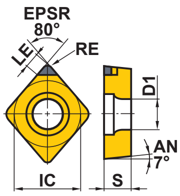
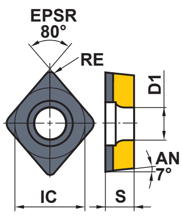
● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划
(1盒1片装)

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B021页。

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
工件材料	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✤	◐		●	◐	✤	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

刀片外形	型号	涂层CBN BC8210 (NEW)	涂层CBN BC8220 (NEW)	涂层CBN BC8105	涂层CBN BC8110	涂层CBN BC8120	涂层CBN BC8130	涂层CBN MBC020	涂层CBN BC5110 (NEW)	CBN MB8110 (NEW)	CBN MB8120 (NEW)	CBN MB8130 (NEW)	CBN MB8025	CBN MB4120 (NEW)	CBN MB4020	CBN MB710	CBN MB730	尺寸(mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片  (带断屑槽)	BF-CCGT09T304TS2	●			●													9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	BF-CCGT09T308TS2	●			●													9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	BF-CCGT09T304TA2							▲										9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	BF-CCGT09T308TA2							▲										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	
	BM-CCGT09T308TA2		●			●												9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片 	※ NP-CCGW03S102GS			●														3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	
	※ NP-CCGW03S104GS			●														3.57	1.39	0.4	1.0	2.0	
	※ NP-CCGW04T002GS			●														4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	※ 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	
	NP-CCGW060202G												▲					6.35	2.38	0.2	1.7	2.8	
	NP-CCGW060204G												▲					6.35	2.38	0.4	1.8	2.8	
	NP-CCGW060208G												▲					6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-CCGW09T302G												▲					9.525	3.97	0.2	1.7	4.4	
	NP-CCGW09T304G												▲					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308G												▲					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	※ NP-CCGW03S102FS	●			●					●								3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	
	※ NP-CCGW03S104FS	●			●					●			▲					3.57	1.39	0.4	1.0	2.0	
	※ NP-CCGW04T002FS	●			●					●								4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	※ NP-CCGW04T004FS	●			●					●			▲					4.37	1.79	0.4	1.4	2.4	
	※ NP-CCGW03S102FA												▲					3.57	1.39	0.2	1.1	2.0	
	※ NP-CCGW04T002FA												▲					4.37	1.79	0.2	1.5	2.4	
	NP-CCGW09T304F												□					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308F												□					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-CCGW09T304T												□					9.525	3.97	0.4	1.8	4.4	
	NP-CCGW09T308T												□					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	CCGW060202FS														▲			6.35	2.38	0.2	—	2.8	
	CCGW060204FS														▲			6.35	2.38	0.4	—	2.8	
	CCGW060208FS														▲			6.35	2.38	0.8	—	2.8	
	CCGW09T304FS														▲			9.525	3.97	0.4	—	4.4	
	CCGW09T308FS														▲			9.525	3.97	0.8	—	4.4	

※内接圆非ISO标准。（小型可调式镗刀杆SCLC型专用）

● = NEW

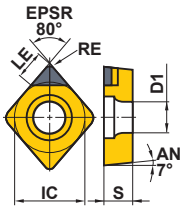
材料选择标准 ➤B006
型号的表示 ➤B002

80° CC带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
	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	

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

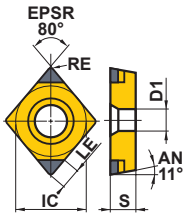
(1盒1片装)

80° CP 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
		NEW							NEW	NEW				NEW									
		BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
新小刀头刀片	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-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-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

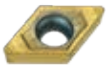
55° DC 带孔型

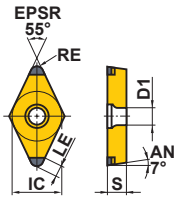
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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-DCGW11T304GS2															●	●	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	
	NP-DCGW11T308GS2	●		●	●				●				▲	●				9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T308GS2															●	●	9.525	3.97	0.8	1.7	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	
	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	
	NP-DCGW070202GN2							▲										6.35	2.38	0.2	2.2	2.8	
	NP-DCGW070204GN2							▲										6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208GN2							▲										6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302GN2							▲										9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304GN2							▲										9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308GN2							▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304G2												▲					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308G2												▲					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-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-DCGW070204TS2														▲			6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208TS2														▲			6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302TS2														▲			9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304TS2														▲			9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308TS2														▲			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	





● = NEW

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

工件材料			涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
			NEW							NEW	NEW				NEW									
			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐										
	K	铸铁								●					◐		●	◐						
	S	耐热合金、钛合金												●				●						
		粉末冶金													◐	◐								
刀片外形	型号																							
新小刀头刀片	NP-DCGW11T304TH2						●	●					●						9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	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	
新小刀头刀片 ※	TNP-DCGW11T304G2													▲					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	TNP-DCGW11T308G2													▲					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
新小刀头刀片	BF-DCGT11T304TS2		●			●													9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	BF-DCGT11T308TS2		●			●													9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	BF-DCGT11T304TA2								▲										9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	BF-DCGT11T308TA2								▲										9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
(带断屑槽)																								
新小刀片刀头	BM-DCGT11T304TA2			●			●												9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	BM-DCGT11T308TA2			●			●												9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
(带断屑槽)																								
新小刀头刀片	NP-DCGW11T302GS																●	●	9.525	3.97	0.2	1.4	4.4	EPSR 55° RE LE IC D1 AN 7° S
	NP-DCGW11T304GS																●	●	9.525	3.97	0.4	1.5	4.4	
	NP-DCGW070202G													▲					6.35	2.38	0.2	2.2	2.8	
	NP-DCGW070204G													▲					6.35	2.38	0.4	2.1	2.8	
	NP-DCGW070208G													▲					6.35	2.38	0.8	2.0	2.8	
	NP-DCGW11T302G													▲					9.525	3.97	0.2	2.2	4.4	
	NP-DCGW11T304G													▲					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308G													▲					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304F													□					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308F													□					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	
	NP-DCGW11T304T													□					9.525	3.97	0.4	2.1	4.4	
	NP-DCGW11T308T													□					9.525	3.97	0.8	2.0	4.4	

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B021页。

※此型号为10片装。订货时请注明型号、材料、数量。

● = NEW

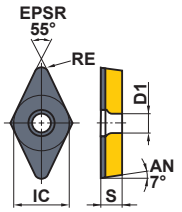
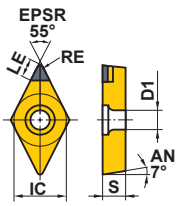
材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

55° DC 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冷金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
	DCGW070204FS														▲			6.35	2.38	0.4	—	2.8	
	DCGW070208FS														▲			6.35	2.38	0.8	—	2.8	
	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	

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

60° TC带孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		
		涂层CBN	NEW						NEW	NEW				NEW			

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B021页。

刀片外形	型号	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TCGW090204GS3	5.56	2.38	0.4	1.6	2.5	EPSR 60° RE IC LE S D1 AN 7°
	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-TCGW090202GA3	5.56	2.38	0.2	1.5	2.5	
	NP-TCGW090204GA3	5.56	2.38	0.4	1.6	2.5	
	NP-TCGW090208GA3	5.56	2.38	0.8	1.7	2.5	
	NP-TCGW110202GA3	6.35	2.38	0.2	1.5	2.8	
	NP-TCGW110204GA3	6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208GA3	6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	NP-TCGW130304GA3	7.94	3.18	0.4	1.6	3.4	
	NP-TCGW130308GA3	7.94	3.18	0.8	1.7	3.4	
	NP-TCGW16T304GA3	9.525	3.97	0.4	1.6	4.4	
	NP-TCGW16T308GA3	9.525	3.97	0.8	1.7	4.4	
	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-TCGW110204TS3	6.35	2.38	0.4	1.6	2.8	
	NP-TCGW110208TS3	6.35	2.38	0.8	1.7	2.8	
	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	
	TCGW090204FS	5.56	2.38	0.4	—	2.5	EPSR 60° RE IC S D1 AN 7°
	TCGW090208FS	5.56	2.38	0.8	—	2.5	
	TCGW110204FS	6.35	2.38	0.4	—	2.8	
	TCGW110208FS	6.35	2.38	0.8	—	2.8	
	TCMW110202	6.35	2.38	0.2	2.7	2.8	EPSR 60° LE RE IC S D1 AN 7°
	TCMW110204	6.35	2.38	0.4	2.6	2.8	

● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

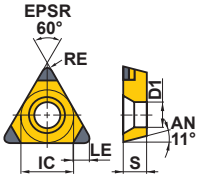
60° TP 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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-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-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

●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

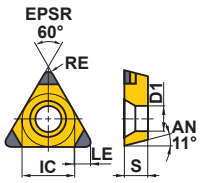
(1盒1片装)

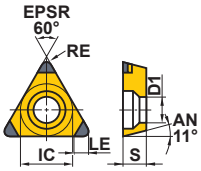
工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

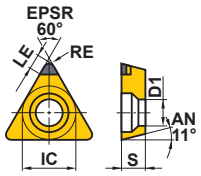
切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

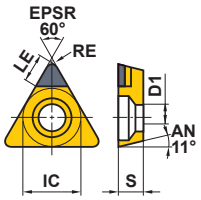
刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	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-TPGX080202GA3							□										4.76	2.38	0.2	1.5	2.5	
	NP-TPGX080204GA3							□										4.76	2.38	0.4	1.6	2.5	
	NP-TPGX080208GA3							□										4.76	2.38	0.8	1.7	2.5	
	NP-TPGX090204GA3							□										5.56	2.38	0.4	1.6	3.0	
	NP-TPGX090208GA3							□										5.56	2.38	0.8	1.7	3.0	
	NP-TPGX110304GA3							□										6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPGX110308GA3							□										6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	
新小刀头刀片	NP-TPGX090204G												▲					5.56	2.38	0.4	1.6	3.0	
	NP-TPGX090208G												▲					5.56	2.38	0.8	1.7	3.0	
	NP-TPGX110304G												▲					6.35	3.18	0.4	1.6	3.5	
	NP-TPGX110308G												▲					6.35	3.18	0.8	1.7	3.5	
	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	

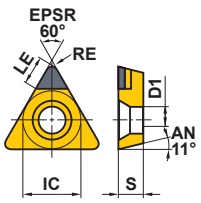








TPGX16○○○○



● = NEW

CBN
B
CBN刀片
正角 11°
带孔
C
D
R
S
T
V
W

35° VB 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

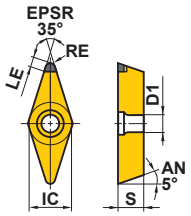
刃口修磨(型号末尾的字母)：请参照B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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-VBGW110304GS2																●	6.35	3.18	0.4	1.3	2.85	
	NP-VBGW110308GS2	●		●	●									●				6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW110308GS2																●	6.35	3.18	0.8	1.4	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-VBGW160404GS2															●	●	9.525	4.76	0.4	1.3	4.43	
	NP-VBGW160408GS2	●		●	●				●					●				9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	
	NP-VBGW160408GS2															●	●	9.525	4.76	0.8	1.4	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	
	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	EPSR 35° RE D1 LE AN 5° IC S
	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-VBGW110304TS2														▲			6.35	3.18	0.4	2.5	2.85	
	NP-VBGW110308TS2														▲			6.35	3.18	0.8	2.0	2.85	
	NP-VBGW160404TS2														▲			9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408TS2														▲			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	

●：标准库存品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

● = NEW

工件材料			涂层CBN								CBN								尺寸 (mm)					形状
			NEW							NEW	NEW				NEW									
			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐										
	K	铸铁								●					◐		●	◐						
	S	耐热合金、钛合金												●				●						
		粉末冶金													◐	◐								
刀片外形	型号																							
新小刀头刀片	NP-VBGW160404G													▲					9.525	4.76	0.4	2.5	4.43	
	NP-VBGW160408G													▲					9.525	4.76	0.8	2.0	4.43	

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B021页。

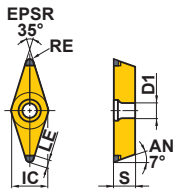
35° VC 带孔型

工件材料			BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	●	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁								●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金												●				●
		粉末冶金													◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8210	BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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-VCGW160404FS2				●	●					●							9.525	4.76	0.4	2.5	4.4	
	NP-VCGW160408FS2				●	●					●							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

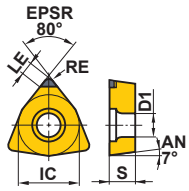
80° WC 带孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		

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B021页。

刀片外形	型号	涂层CBN NEW BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110 NEW	CBN NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120 NEW	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-WCMWL30204FA															●	4.76	2.38	0.4	1.8	2.3	
	NP-WCMWL30208FA															●	4.76	2.38	0.8	1.9	2.3	



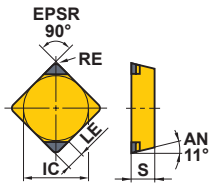
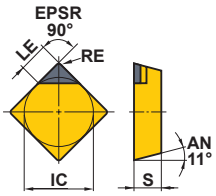
●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划

(1盒1片装)

90° SP 无孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✤	◐		●	◐	✤	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		
			涂层CBN							CBN							
			NEW						NEW	NEW				NEW			

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
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	

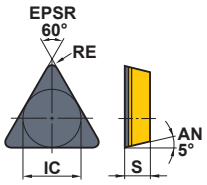
● = NEW

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

60° TB 无孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✤	◐		●	◐	✤	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		

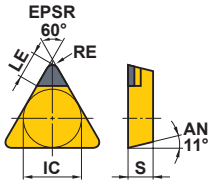
切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✤：不稳定切削

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN								尺寸 (mm)				形状
		NEW BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	
	TBGN060104														●	□	3.97	1.59	0.4	—	
	TBGN060108														●	□	3.97	1.59	0.8	—	

60° TP 无孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✤	◐		●	◐	✤	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		

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 BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	IC	S	RE	LE	
	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	

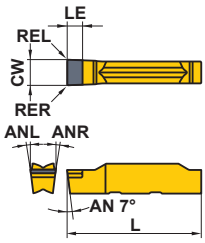
●：标准库存品 □：预订生产品 ▲：标准库存品，有停产计划
(1盒1片装)

材料选择标准 ➤ B006
型号的表示 ➤ B002

GY 无孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		

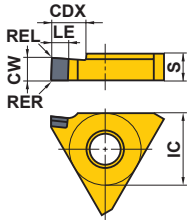
切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	涂层CBN							CBN							尺寸 (mm)					形状
		NEW BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	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°	

MGTR 带孔型

工件材料			BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	BC5110	MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	MB4120	MB4020	MB710	MB730
	H	高硬度材料	◐	●	●	◐	✠	◐		●	◐	✠	◐				
	K	铸铁							●					◐		●	◐
	S	耐热合金、钛合金											●				●
		粉末冶金												◐	◐		

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 BC8220	BC8105	BC8110	BC8120	BC8130	MBC020	NEW BC5110	NEW MB8110	MB8120	MB8130	MB8025	NEW MB4120	MB4020	MB710	MB730	CW	LE	CDX	IC	S	RER REL	
	MGTR43125											▲					1.25	2.7	1.2	12.7	4.76	0.2	
	MGTR43150											▲					1.50	2.7	3.0	12.7	4.76	0.2	
	MGTR43200											▲					2.00	2.7	3.0	12.7	4.76	0.2	
	MGTR43250											▲					2.50	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
	MGTR43300											▲					3.00	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
	MGTR43350											▲					3.50	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
	MGTR43400											▲					4.00	2.7	4.5	12.7	4.76	0.3	
																							规格只有右手刀(R)。

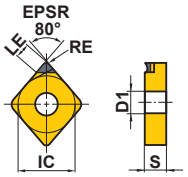
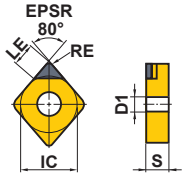
▲：标准库存品，有停产计划
(1盒1片装)

材料选择标准 ➤ B006

笔记

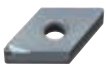
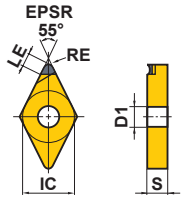
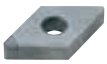
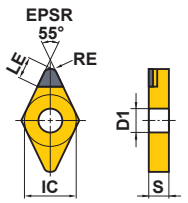
80° CN 带孔型

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	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片 (带断屑槽)	NP-CNMM120402R-F	●	12.7	4.76	0.2	1.7	5.16	 本图所示为右手刀(R)。
	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	
	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

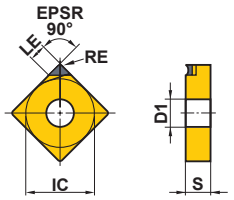
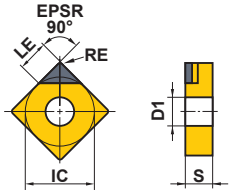
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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

●：标准库存品 □：预订生产品
(1盒1片装)

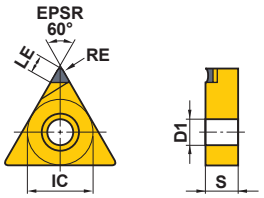
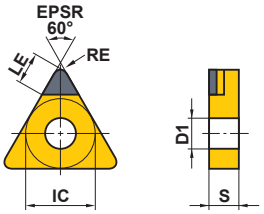
90° SN 带孔型

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	NP-SNMM120404R-F	●	12.7	4.76	0.4	2.0	5.16	
	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	
(带断屑槽)								本图所示为右手刀(R)。
	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

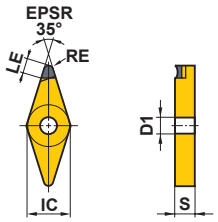
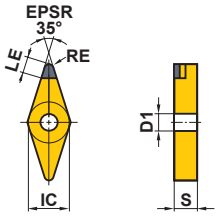
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-TNMM160402R-F	●	9.525	4.76	0.2	1.5	3.81	
	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	
(带断屑槽)								本图所示为右手刀(R)。
	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	

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002

35° VN 带孔型

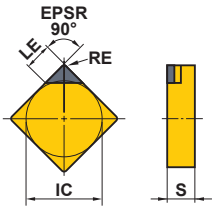
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	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	
(带断屑槽)								
	VNGA160404	●	9.525	4.76	0.4	2.6	3.81	
	VNGA160408	●	9.525	4.76	0.8	1.8	3.81	

●：标准库存品 □：预订生产品
(1盒1片装)

90° SN 无孔型

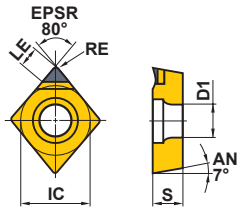
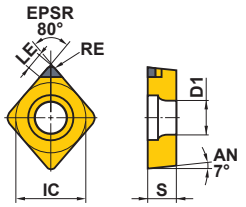
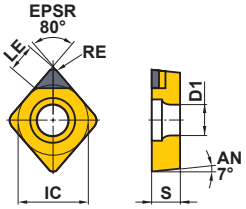
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

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

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002

80° CC 带孔型

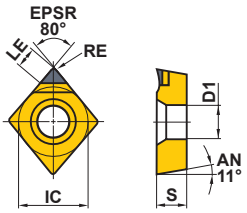
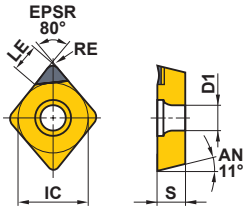
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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

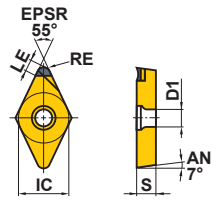
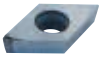
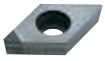
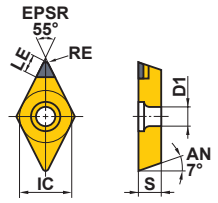
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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	

●：标准库存品（1盒1片装）

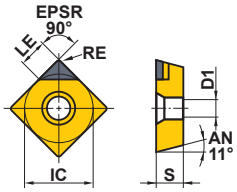
55° DC 带孔型

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

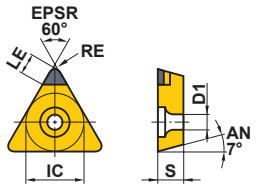
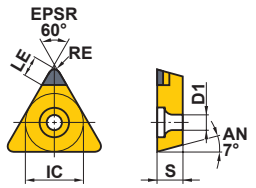
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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	

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002

60° TC带孔型

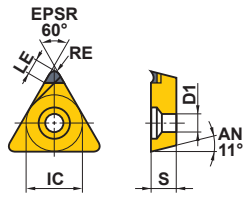
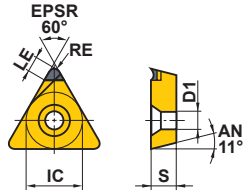
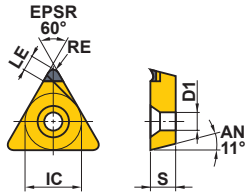
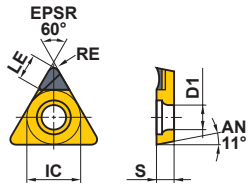
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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	

●：标准库存品 □：预订生产品
(1盒1片装)

60° TP带孔型

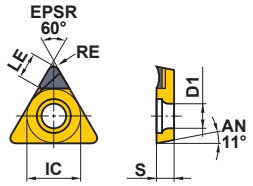
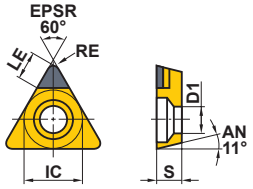
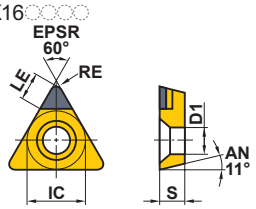
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
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)。

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002

60° TP带孔型

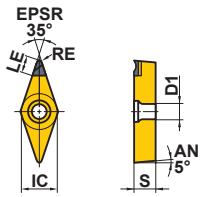
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✱：不稳定切削

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	

●：标准库存品
(1盒1片装)

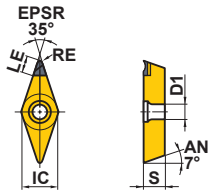
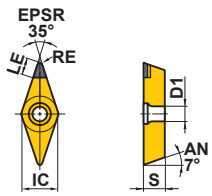
35° VB 带孔型

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
新小刀头刀片	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	
(带断屑槽)								

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

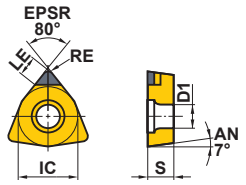
刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
新小刀头刀片	NP-VCGT0802V5R-F	●	4.76	2.38	0.05	2.5	2.4	
	NP-VCGT080201R-F	●	4.76	2.38	0.1	2.5	2.4	
	NP-VCGT080202R-F	●	4.76	2.38	0.2	2.5	2.4	
	NP-VCGT080204R-F	●	4.76	2.38	0.4	2.5	2.4	
	NP-VCGT1103V5R-F	●	6.35	3.18	0.05	2.5	2.8	
	NP-VCGT110301R-F	●	6.35	3.18	0.1	2.5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

● = NEW

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002

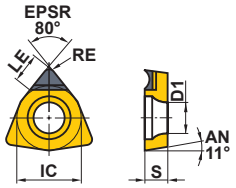
80° WC 带孔型

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

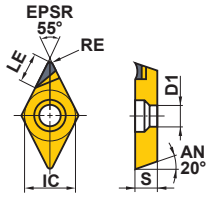
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

刀片外形	型号	PCD MD220	尺寸 (mm) IC	S	RE	LE	D1	形状
(带断屑槽)	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	

●：标准库存品 □：预订生产品
(1盒1片装)

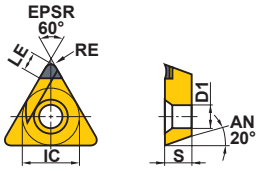
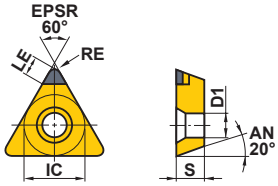
55° DE带孔型

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	

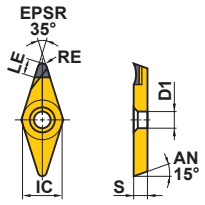
60° TE带孔型

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	

35° VD 带孔型

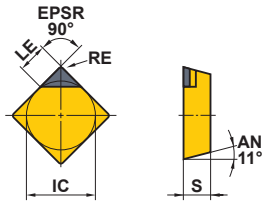
工件材料	N	有色金属	●	切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

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	

●：标准库存品 □：预订生产品
(1盒1片装)

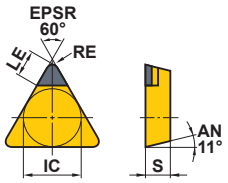
90° SP 无孔型

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	

材料选择标准 ➤ B027
型号的表示 ➤ B002