车削用刀片规格的选用方法

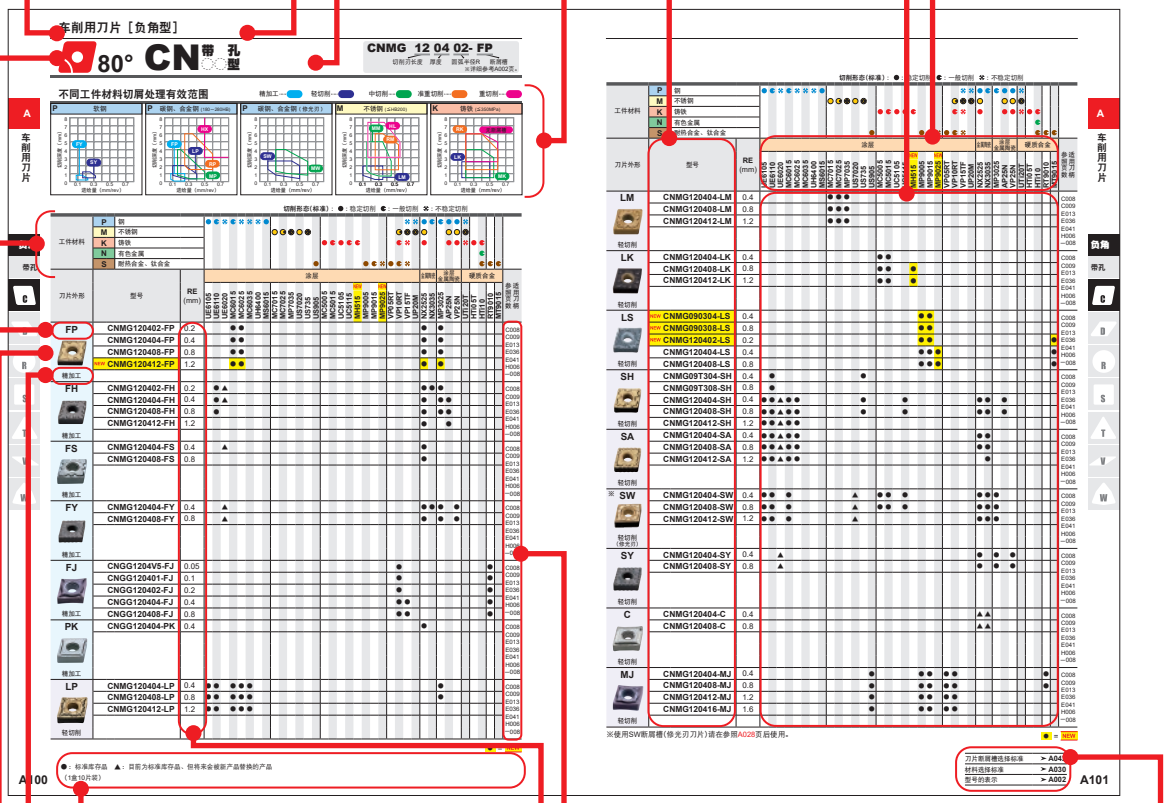
●车削用刀片部分的构成

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

●加工不同工件材料时的切屑处理有效范围图

按照工件材料、切削用途推荐刀片断屑槽。加工不同硬度的具代表性的工件材料时，各断屑槽的有效范围如图所示。
图表中线的颜色按精→轻→中→准重→重切削用途区分，按其用途显示推荐断屑槽。

精 切 削：　轻切销：　中切削：
准重切削：　重切削：



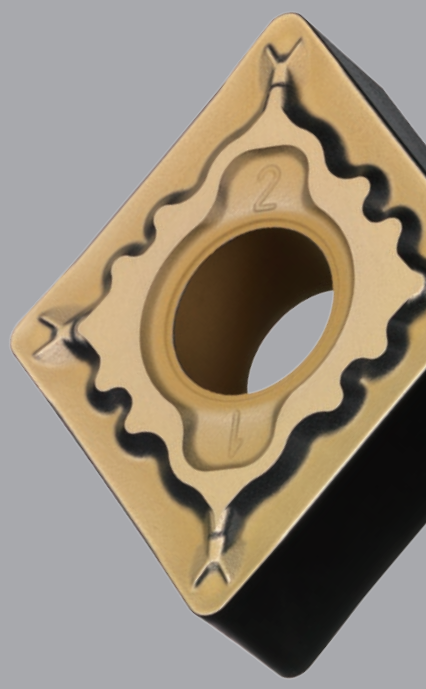
●在您订购时
请指定①刀片型号②刀片材料。

车削用刀片规格
车削用刀片材料

刀片型号 …… A002
刀片孔尺寸 …… A004
精密级刀片断屑槽规格 …… A006
TOOL NAVI …… A009
外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽 …… A010
精密级刀片断屑槽系统 …… A026
修光刃刀片 …… A028
车削用刀片材料 …… A030
车削适用范围 …… A031
CVD涂层（涂层硬质合金） …… A034
PVD涂层（涂层硬质合金） …… A036
金属陶瓷 …… A037
涂层金属陶瓷 …… A038
硬质合金 …… A039
超微粒合金 …… A040
车削用刀片一览表 …… A042
推荐切削条件 …… A076

车削用刀片规格

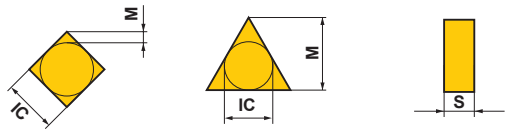
带孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… A100
DN○○型…55°菱形 …… A107
RN○○型…圆形 …… A114
SN○○型…90°正方形 …… A115
TN○○型…60°正三角形 …… A121
VN○○型…35°菱形 …… A128
WN○○型…80°六角形 …… A132
无孔负角刀片
CN○○型…80°菱形 …… A137
SN○○型…90°正方形 …… A138
TN○○型…60°正三角形 …… A139
带孔正角刀片
CC○○型…80°菱形 …… A140
CP○○型…80°菱形 …… A148
DC○○型…55°菱形 …… A149
DE○○型…55°菱形 …… A155
RC○○型…圆形 …… A156
SC○○型…90°正方形 …… A157
SP○○型…90°正方形 …… A159
TC○○型…60°正三角形 …… A160
TE○○型…60°正三角形 …… A163
TP○○型…60°正三角形 …… A164
VB○○型…35°菱形 …… A167
VC○○型…35°菱形 …… A170
VD○○型…35°菱形 …… A173
VP○○型…35°菱形 …… A174
WB○○型…80°六角形 …… A175
WC○○型…80°六角形 …… A176
WP○○型…80°六角形 …… A177
XC○○型…25°菱形 …… A178
无孔正角刀片
RTG型 …… A179
SP○○型…90°正方形 …… A180
TC○○型…60°正三角形 …… A181
TP○○型…60°正三角形 …… A182



刀片型号

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

① 形 状 代 号



注1 带修光刃三角形刀片的情况（铣刀用）

③ 精度代号

代号	刀尖高度允差M (mm)	内接圆允差 IC (mm)	厚度允差 S (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05－±0.15	±0.025
K*	±0.013	±0.05－±0.15	±0.025
L*	±0.025	±0.05－±0.15	±0.025
M*	±0.08－±0.18	±0.05－±0.15	±0.13
N*	±0.08－±0.18	±0.05－±0.15	±0.025
U*	±0.13－±0.38	±0.08－±0.25	±0.13

印 * 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）

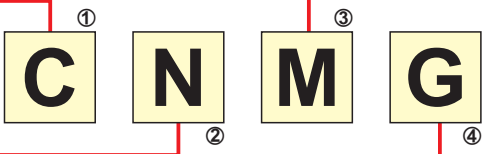
● 刀尖高度允差 M (mm)

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	—	—
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	—
25.40	—	±0.18	—	—	—	—
31.75	—	±0.20	—	—	—	—

● 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
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
25.40	—	±0.13	—	—	—	±0.13
31.75	—	±0.15	—	—	—	±0.15

③ 精 度 代 号



② 后角代号

代号	后角(度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他的后角

后角是指对主切削刃法向后角

④ 槽、孔代号

公制

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

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

⑤ 切削刃长度代号和内接圆代号

※厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度。

代 号	刀片厚度 (mm)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥ 刀片厚度代号

⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩

12 04 08 (E) (N)-MP

⑦ 刀尖圆弧代号

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

⑧ 刃口记号

形状	特征	代号
	尖锐刀刃	F
	倒圆刀刃	E
	倒棱刀刃	T
	双重处理刀刃	S
–	刀尖圆弧半径R为负公差	M

本公司省略了刃口修磨代号

⑨ 切削方向代号

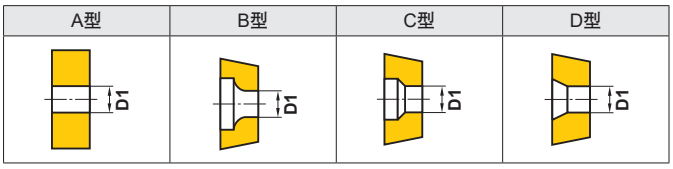
形状	切削方向	代号
	右手	R
	左手	L
	左、右	N

⑩ 刀片断屑槽代号

LP	MP	RP
LM	MM	RM
LK	MK	RK
LS	MS	RS
FP	LP	MP
MA	SW	MW
HZ	HX	HV

上表中说明了参考事例

刀片孔尺寸

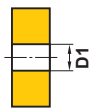


负角型

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

正角型

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

A型	B型	C型	D型
			

正角型

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

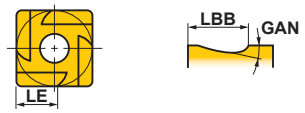
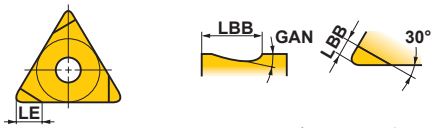
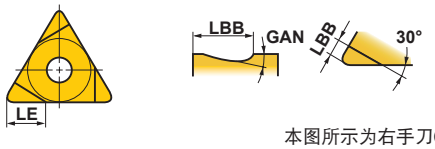
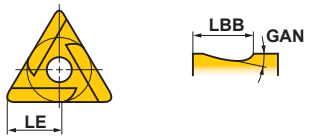
型 号		孔尺寸 (mm) D1	孔类型
VBET VBGT VBMT VBGW	1103○○	2.9	B
	1604○○	4.4	B
VCGT VCMT VCGW VCMW	0802○○	2.4	B
	1103○○	2.8	B
	1303○○	3.4	B
	1604○○	4.4	B
VPET VPGT	0802○○	2.42	B
	1103○○	2.85	B
VDGX	1603○○	4.5	D
WBGT WBMT	0201○○	2.3	B
	L302○○	2.3	B
WCGT WCMT WCGW WCMW	0201○○	2.3	B
	L302○○	2.3	B
	0402○○	2.8	B
	06T3○○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

精密级刀片断屑槽规格

精密级左右手刀片断屑槽规格

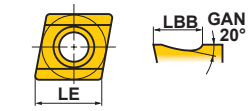
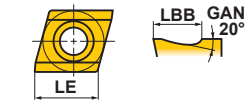
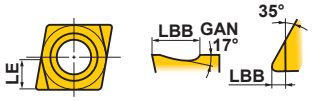
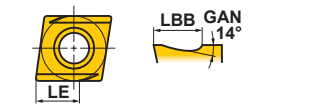
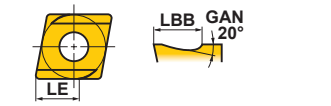
●负角型

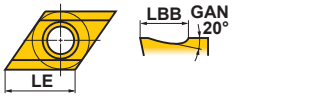
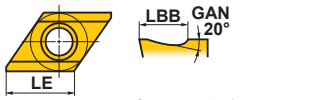
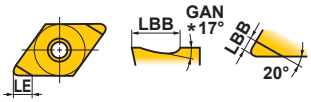
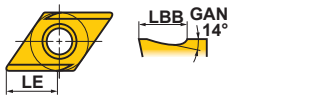
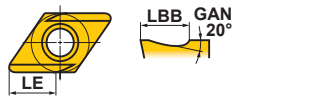
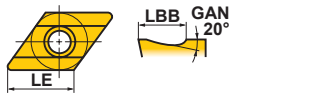
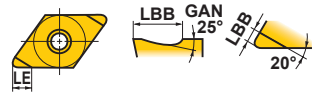
单位：mm

形 状	型 号	LBB	LE	GAN
本图所示为右手刀(R)。	DNGG150404R/L	2.8	14.9	15
	DNGG150408R/L	2.8	14.3	15
	DNGG150604R/L	2.8	14.9	15
	DNGG150608R/L	2.8	14.3	15
 本图所示为右手刀(R)。	SNGG090304R/L	1.8	1.6	15
	SNGG090308R/L	1.8	1.6	15
	SNGG120404R/L	2.3	3.7	15
	SNGG120408R/L	2.3	3.7	15
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-FS	1.3	2.7	15
	TNGG160404R/L-FS	1.3	2.8	15
	TNGG160408R/L-FS	1.3	3.1	15
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-F	2.5	5.1	15
	TNGG160404R/L-F	2.5	5.2	15
	TNGG160408R/L-F	2.5	5.5	15
本图所示为右手刀(R)。	TNGG160402R/L-K	1.5	7.1	15
	TNGG160404R/L-K	1.5	5.4	15
	TNGG160408R/L-K	1.5	5.1	15
 本图所示为右手刀(R)。	TNGG110302R/L	1.3	3.2	15
	TNGG110304R/L	1.3	3.0	15
	TNGG110308R/L	1.3	2.7	15
	TNGG160304R/L	2.3	5.4	15
	TNGG160402R/L	1.3	8.7	15
	TNGG160404R/L	2.3	5.4	15
	TNGG160408R/L	2.3	5.1	15
	TNGG220404R/L	2.8	9.4	15
	TNGG220408R/L	2.8	9.1	15
本图所示为右手刀(R)。	VNGG160404R/L	1.8	15.6	15
本图所示为右手刀(R)。	VNGG160402R/L-F	2.5	7.4	15
	VNGG160404R/L-F	2.5	7.6	15

●正角型

单位：mm

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

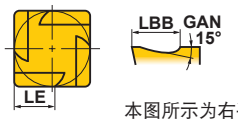
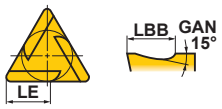
形 状	型 号	LBB	LE
 本图所示为右手刀(R)。	DCET0702V3R/L-SR	2.5	7.7
	DCET070201R/L-SR	2.5	7.6
	DCET070202R/L-SR	2.5	7.4
	DCET070204R/L-SR	2.5	7.1
	DCET11T3V3R/L-SR	3.7	11.6
	DCET11T301R/L-SR	3.7	11.4
	DCET11T302R/L-SR	3.7	11.3
	DCET11T304R/L-SR	3.7	11.0
 本图所示为右手刀(R)。	DCET070200R/L-SN	1.0	7.7
	DCET0702V3R/L-SN	1.0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

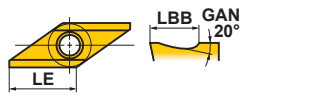
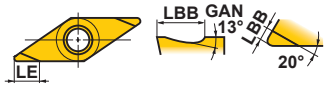
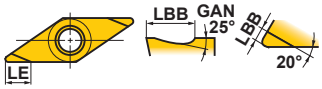
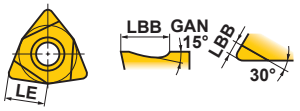
精密级刀片断屑槽规格

精密级左右手刀片断屑槽规格

●正角型

单位：mm

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

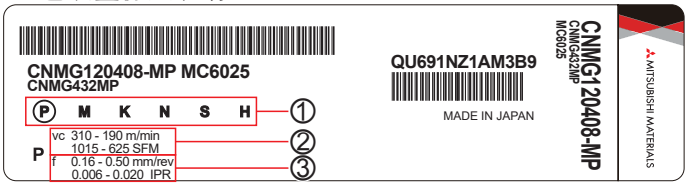
形 状	型 号	LBB	LE
本图所示为右手刀(R)。	VBGT110302R/L-F	1.0	3.0
	VBGT110304R/L-F	1.0	3.2
	VBGT160402R/L-F	1.5	4.5
	VBGT160404R/L-F	1.5	4.7
本图所示为右手刀(R)。	VBET1103V3R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110301R/L-SR	2.5	7.3
	VBET110302R/L-SR	2.5	7.4
	VBET110304R/L-SR	2.5	7.6
本图所示为右手刀(R)。	VBET110300R/L-SN	1.0	11.0
	VBET1103V3R/L-SN	1.0	11.0
	VBET110301R/L-SN	1.0	10.8
	VBET110302R/L-SN	1.0	10.5
	VBET110304R/L-SN	1.0	11.0
 本图所示为右手刀(R)。	VBET1103V3R/LW-SN	1.0	11.0
本图所示为右手刀(R)。	VPET080201R-SRF	0.8	2.4
	VPET080202R-SRF	0.8	2.5
	VPET1103V3R-SRF	1.0	2.9
	VPET110301R-SRF	1.0	3.0
	VPET110302R-SRF	1.0	3.0
 本图所示为右手刀(R)。	VCGT080202R/L-F	0.8	2.5
	VCGT080204R/L-F	0.8	2.6
 本图所示为右手刀(R)。	VDGX160302R/L	2.0	6.0
	VDGX160304R/L	2.0	6.1
本图所示为右手刀(R)。	WBGT0201V3L-F	1.0	2.0
	WBGT020101L-F	1.0	2.0
	WBGT020102L-F	1.0	2.1
	WBGT020104L-F	1.0	2.2
	WBGTL302V3L-F	1.0	2.0
	WBGTL30201L-F	1.0	2.0
	WBGTL30202R/L-F	1.0	2.1
	WBGTL30204R/L-F	1.0	2.2
 本图所示为右手刀(R)。	WCGT020102R/L	1.0	2.1
	WCGT020104R/L	1.0	2.2
	WCGTL30202L	1.0	2.1
	WCGTL30204L	1.0	2.2
本图所示为右手刀(R)。	WPGT040204R/L-FS	1.0	3.2
	WPGT060304R/L-FS	1.0	3.2

TOOL NAVI

■ 基本概念

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

■ 包装盒标签说明



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

① 表示工件材料分类。

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

② 表示切削速度范围。

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

③ 表示进给量范围。

通过刀片断屑槽的切屑处理范围，设定最小及最大进给量。

※3. N 系列的每种材料均设有寿命标准。TOOLNAVI 表示的推荐切削速度，稳定切削时请使用重视加工效率的速度，不稳定切削请使用重视刀具寿命的速度。
※4. TOOL NAVI 的刀具寿命以下列 VB 磨损量为标准，但一部分材料也要考虑其他因素。
PMKS・・・VB=0.3mm
H　　・・・VB=0.1mm

■ 刀具寿命

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

● P系列(钢)切削速度补正值

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

● M系列(不锈钢)切削速度补正值

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

● K系列(铸铁)切削速度补正值

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

(例) **钢的中切削**
第一推荐材料　：MC6025
刀　　片　：CNMG120408-MP
推荐切削速度　：vc=310m/min
(15分钟标准寿命)

若客户希望的刀具寿命为30分钟，则

310×0.83≒257 m/min

■ 工件材料的硬度

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

工件材料分类代号	软 ←(工件材料硬度)→ 硬											
	HB120	HB140	HB160	HB180	HB200	HB220	HB240	HB260	HB280	HB300	HB320	HB340
P	1.34	1.19	1.08	1.00	0.92	0.85	0.80	0.75	0.71	0.68	0.64	0.61
M	1.41	1.23	1.10	1.00	0.91	0.85	0.78	0.72	0.68	0.64	0.61	0.58
K	1.27	1.19	1.09	1.00	0.97	0.91	0.88	0.85	0.81	0.78	0.75	0.72

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

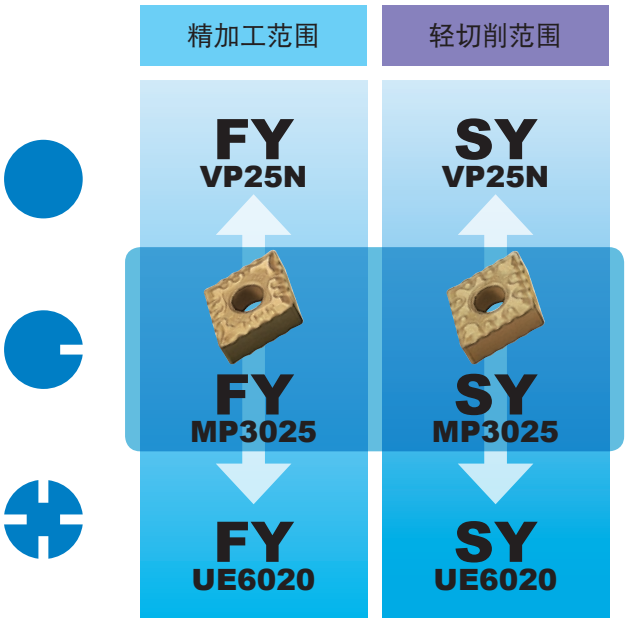
●最适合的车削用刀片的选择
按工件材料分类的20个示意图表示的是：适合工件材料的刀片材料与适合切削范围的刀片断屑槽的最佳组合。

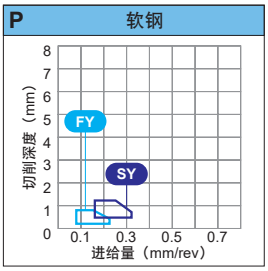
■加工形态

●	稳 定 切 削	连续切削 加工余量固定的切削 非黑皮切削 工件夹紧刚性高的切削
◐	一 般 切 削	
✚	不稳定切削	激烈的断续切削 加工余量变化大的切削 工件夹紧刚性低的切削

■切削范围

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

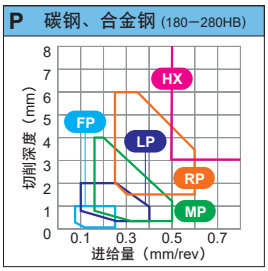




P 软钢（例：SS400, S10C）
负角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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



●	稳定切削
◐	一般切削
✚	不稳定切削

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

	精加工范围	轻切削范围	中切削范围	准重切削范围	重切削范围
●	FP NX2525	LP MC6015	MP MC6015	RP MC6015	HX MC6025
◐	FP MP3025	LP MC6015	MP MC6015	RP MC6015	HX MC6025
✚	FP MC6025	LP MC6025	MP MC6025	RP MC6025	HX MC6035

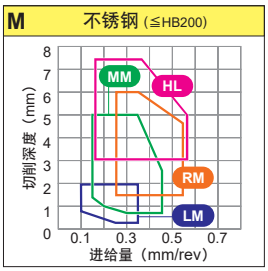
P 碳钢、合金钢 (例 : S45C, SCM440)

负角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	FP	NX2525	210−300	0.08−0.25	0.10−1.00
	L	LP	MC6015	210−360	0.10−0.40	0.30−2.00
	M	MP	MC6015	195−330	0.16−0.50	0.30−4.00
	R	RP	MC6015	185−310	0.25−0.60	1.50−6.00
	H	HX	MC6025	165−265	0.50−1.26	3.00−11.00
一般切削	F	FP	MP3025	215−330	0.08−0.25	0.10−1.00
	L	LP	MC6015	210−360	0.10−0.40	0.30−2.00
	M	MP	MC6015	195−330	0.16−0.50	0.30−4.00
	R	RP	MC6015	185−310	0.25−0.60	1.50−6.00
	H	HX	MC6025	165−265	0.50−1.26	3.00−11.00
不稳定切削	F	FP	MC6025	230−375	0.08−0.25	0.10−1.00
	L	LP	MC6025	210−345	0.10−0.40	0.30−2.00
	M	MP	MC6025	195−315	0.16−0.50	0.30−4.00
	R	RP	MC6025	185−295	0.25−0.60	1.50−6.00
	H	HX	MC6035	140−200	0.50−1.26	3.00−11.00

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽



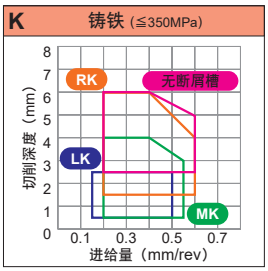
● 稳定切削	L 轻切削范围
◐ 一般切削	M 中切削范围
✚ 不稳定切削	R 准重切削范围

M 不锈钢 (例：SUS304, SUS316)

负角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	L	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MC7015	160—260	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
一般切削	L	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
不稳定切削	L	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
	M	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
	R	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
	H	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00



●	稳定切削
◐	一般切削
✚	不稳定切削

L	轻切削范围
M	中切削范围
R	准重切削范围
H	重切削范围

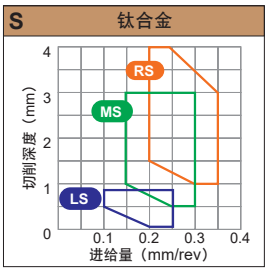
K 铸铁、球墨铸铁 (例：FC300)

负角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	L	LK	MC5005	230—365	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5005	195—315	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
一般切削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
不稳定切削	L	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
	M	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
	R	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
	H	无断屑槽	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽



- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削

F	精加工范围
L	轻切削范围
M	中切削范围
R	准重切削范围

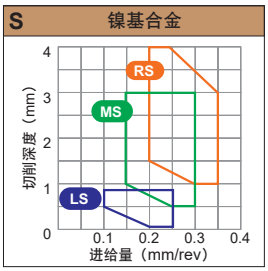
	精加工范围	轻切削范围	中切削范围	准重切削范围
稳定切削	LS(M) MT9015	LS(M) MT9015	MS MT9015	RS MT9015
一般切削	LS(M) MT9015	LS(M) MT9015	MS MT9015	RS MT9015
不稳定切削	FJ RT9010	MJ(M) RT9010	MS RT9010	GJ RT9010

S 钛合金 (例：Ti-6Al-4V)

负角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
一般切削	F	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
不稳定切削	F	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
	L	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
	M	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00



●	稳定切削
◐	一般切削
✚	不稳定切削

F	精加工范围
L	轻切削范围
M	中切削范围
R	准重切削范围

	精加工范围	轻切削范围	中切削范围	准重切削范围
●	LS(M) MP9005	LS(M) MP9005	MS MP9005	RS MP9015
◐	LS(M) MP9015	LS(M) MP9015	MS MP9015	RS MP9015
✚	FJ VP15TF	LS(M) MP9025	MS MP9025	RS MP9025

S 镍基合金 (例：Inconel718)

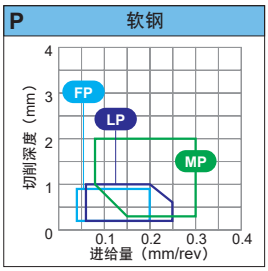
负角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9005	30—100	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
一般切削	F	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	L	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9015	25—80	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
不稳定切削	F	FJ	VP15TF	20—40	0.07—0.20	0.10—1.00
	L	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
	M	MS	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.50—4.00
	R	RS	MP9025	15—25	0.20—0.35	1.00—4.00

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



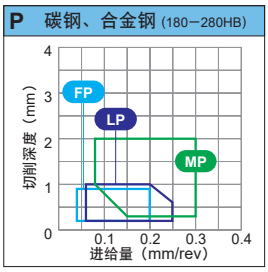
P 软钢 (例：SS400, S10C)

带孔7°正角刀片

vc：切削速度
f：进给量
ap：切削深度

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

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



P 碳钢、合金钢 (例 : S45C, SCM440)

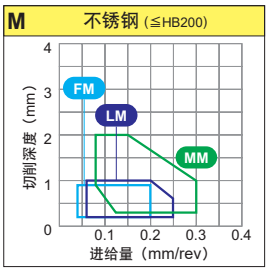
带孔7°正角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

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

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



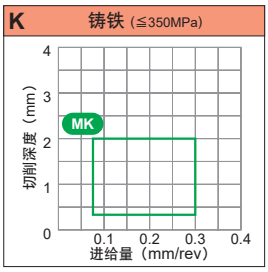
M 不锈钢 (例：SUS304, SUS316)

带孔7°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



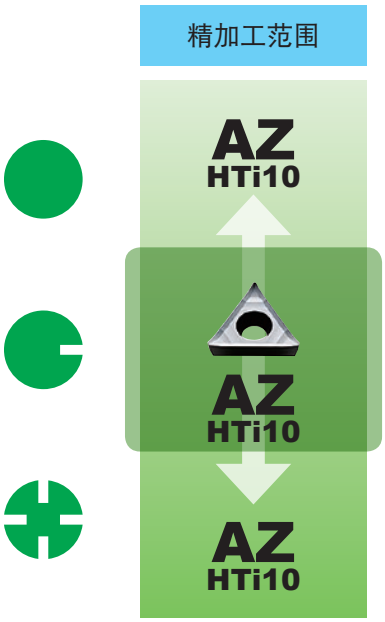
K 铸铁、球墨铸铁 (例 : FC300)

带孔7°正角刀片

vc : 切削速度
f : 进给量
ap : 切削深度

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

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽



- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围

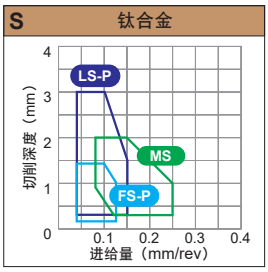
N 铝合金（例：A6061, A7075）

带孔7°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



S 钛合金 (例：Ti-6Al-4V)

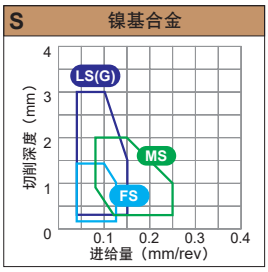
带孔7°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围



S 镍基合金 (例：Inconel718)

带孔7°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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

※ 上述任何FS・LS断屑槽都推荐采用G级产品。

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围

P 软钢 (例：SS400, S10C)

无孔11°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无代号	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无代号	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00

外圆车削加工的最适合刀片材料，断屑槽

	精加工范围	轻切削范围	中切削范围
●	R-R/L NX2525	无代号 NX2525	无代号 NX2525
◐	R-R/L NX2525	无代号 UE6110	无代号 UE6110
✚	R-R/L UTi20T	无代号 UE6020	无代号 UE6020

● 稳定切削
◐ 一般切削
✚ 不稳定切削

F 精加工范围
L 轻切削范围
M 中切削范围

P 碳钢、合金钢 (例：S45C, SCM440)

无孔11°正角刀片

vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

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

- 稳定切削
- 一般切削
- 不稳定切削
- F 精加工范围
- L 轻切削范围
- M 中切削范围

K 铸铁、球墨铸铁 (例：FC300)

无孔11°正角刀片

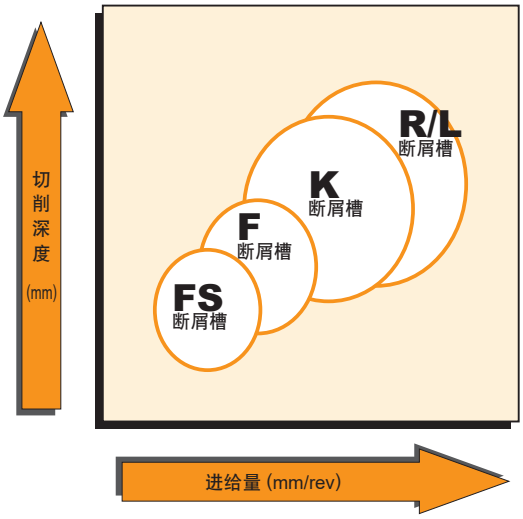
vc：切削速度
f ：进给量
ap：切削深度

	切削范围	断屑槽	材料	第一推荐 vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
稳定切削	F	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
一般切削	F	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
不稳定切削	F	R-R/L	UTi20T	80—115	0.05—0.12	0.20—0.60
	L	无断屑槽	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
	M	无断屑槽	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00

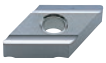
精密级刀片断屑槽系统

研削型断屑槽（负角刀片）

■选择标准

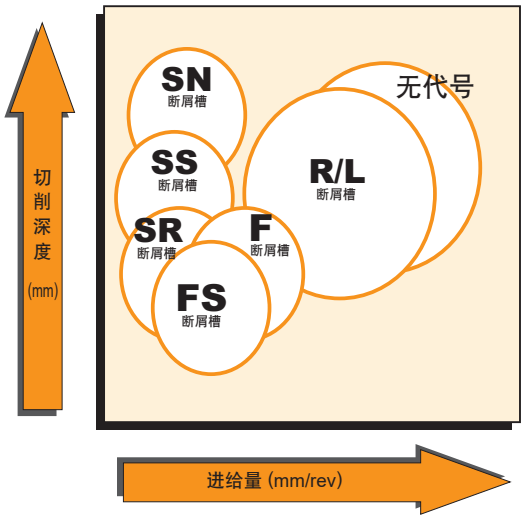


■断屑槽的特点和刀片一览

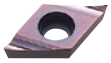
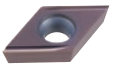
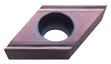
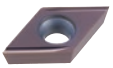
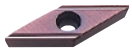
代号	特点	DNGG型	SNGG型	TNGG型	VNGG型
FS	● 精密精加工用 ● 优先切屑处理的窄边导向断屑槽 ● 刀刃锋利，加工表面精度良好	—	—		—
F	● 精加工用 ● 控制切屑排出的导向断屑槽 ● 刀刃锋利，加工表面精度良好	—	—		—
K	● 轻切削加工用的平行断屑槽 ● 用于小～中进给量条件下切屑处理性能良好	—	—		—
R/L	● 中切削加工用的平行断屑槽 ● 中进给量条件下切屑处理性能良好				

研削型断屑槽（正角刀片）

■选择标准



■断屑槽的特点和刀片一览

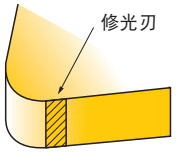
代号	特点	CCET型	CCGT型	DCET型	DCGT型	VBET型
SR	●适用于自动车床加工的中切削用宽边导向断屑槽。 ●控制切屑排出的低切削力。		—		—	
SS	●自动车床轻切削加工用的平行断屑槽 ●小进给量条件下切屑处理优先型	—		—		—
SN	●自动车床加工用通用平行断屑槽 ●小～中进给量条件下切屑处理性能良好					

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

修光刃刀片

所谓修光刃刀片

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



●加工表面粗糙度改善
即使用原来加工条件，进给量即使提高也能改善加工表面的粗糙度。

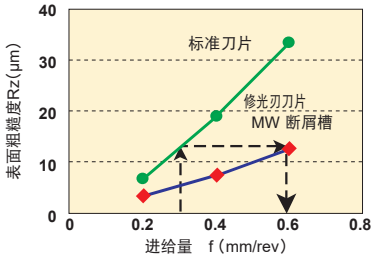
●效率提高
提高进给量不仅能缩短加工时间，同时将粗加工与精加工两道工序合并成一个工序从而提高生产率。

●提高寿命
提高进给量，加工一个工件时间缩短、
每个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。

修光刃刀片 + 大进给量(原进给量的2倍) ＝（加工表面粗糙度相同）**标准刀片 + 现进给量条件**

※使用修光刃刀片时请使用高进给量条件。



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

<例> 维持原表面粗糙度，进给提高至2倍(0.3→0.6)！

■修光刃刀片 + 大进给量加工
- 加工时间缩短(每个工件)
- 加工数增加(单位时间)
- 改善切屑处理

■修光刃刀片 + 现进给量加工
- 工序压缩（粗+精加工→一次完成）

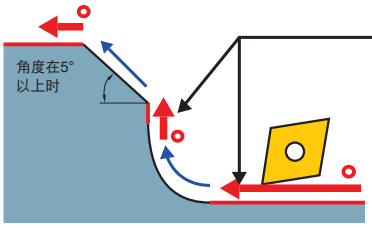
- **诸经费(单位时间人工费)降低**
- **生产率提高**
- **生产线停止情况减少**

<实现成本降低!!>

■ 用修光刃刀片时可获得表面粗糙度的估算

修光刃用于内外圆及端面加工能发挥较好效果

※在加工圆弧或5°以上的斜面时，加工面粗糙度与标准刀片相同。



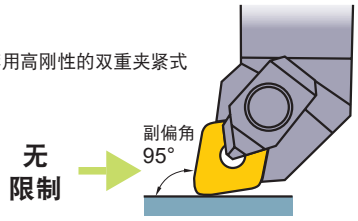
Rz(W)=Rz×0.5

Rz(W)＝用修光刃刀片加工时加工表面粗糙度
Rz: 现加工表面粗糙度（使用标准刀片）

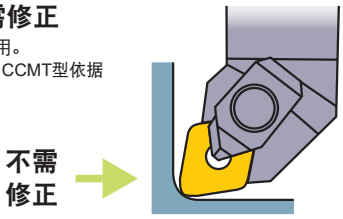
用修光刃刀片有效果
用修光刃刀片无效果

■ 用CNMG•WNMG•CCMT型刀片时无需特别注意

●刀柄无限制
标准刀柄可直接使用。
（※但大进给量时推荐用高刚性的双重夹紧式车刀刀柄）



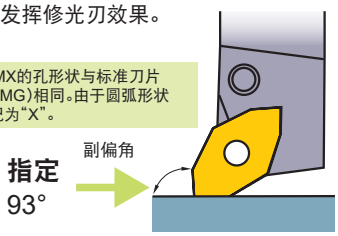
■加工程序不需修正
现有程序可直接使用。
（CNMG • WNMG • CCMT型依据ISO/ANSI。）



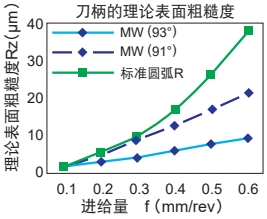
■ DNMX•TNMX型刀片因前端为特殊形状使用时需注意

●刀柄有限制
为使修光刃发挥其效果，请使用副偏角**93°**的刀柄。
使用91°刀柄能发挥少许修光刃效果(参照下图)。其他副偏角刀柄(60°、90°、107°等)不能发挥修光刃效果。

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

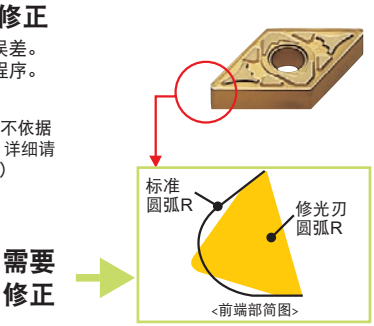


例）：TNMX160412-MW使用时不同刀柄的理论表面粗糙度



●加工程序要修正
有时会产生加工误差。
请根据需要修改程序。

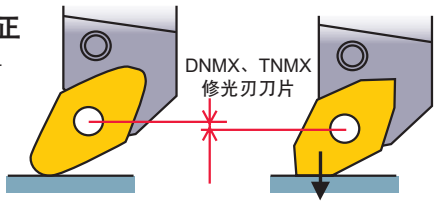
（DNMX•TNMX型不依据ISO/ANSI标准，详细请参照下页说明。）



■DNMX・TNMX型刀片加工程序的修正方法

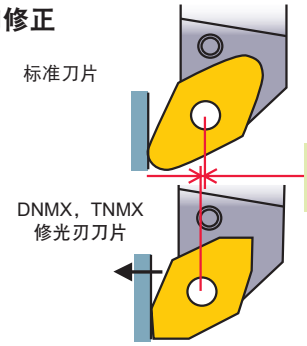
基础顺序）修正Z轴方向、X轴方向
修正与标准刀片在Z轴方向、X轴方向之差。

X轴方向修正



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

Z轴方向修正



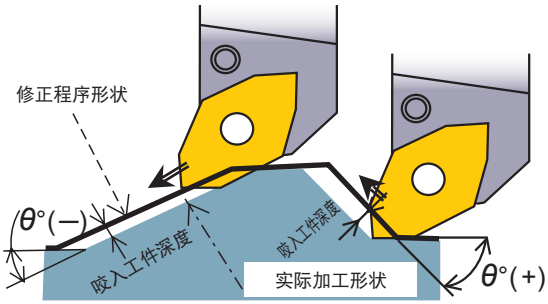
（与圆弧半径R无关）
0.01mm

A）斜面部修正

※需首先实施基本顺序。

因咬入工件(最大为**0.05**mm)请进行偏离法线方向修正

注1） 修正量为负值处(θ =60°～70°)相对工件有切削残余部分，此时请向靠近法线方向修正。



按圆弧半径R、斜角区分的修正值一览表

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

数值→+向 ： 偏离修正， －向 ： 靠近修正(mm)

B)R部修正

※需首先实施基本顺序。

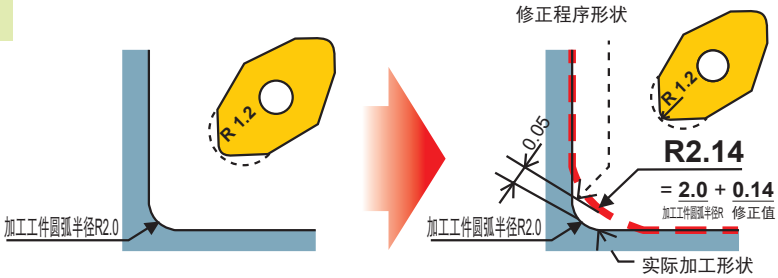
与加工斜面一样，会产生咬入现象，请改变工件半径(增加修正量)。

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

例):用圆弧半径**R**1.2型刀片，加工工件圆弧半径为**R**2.0时。

使用刀片的圆弧半径**R**　加工工件圆弧半径**R**修正值

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



简易补正方法）
圆弧半径R补正

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

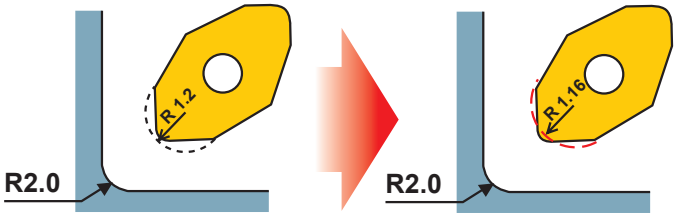
请输入各圆弧半径**R**的补正值。

圆弧半径R补正值 = 近似值
※此时不进行加工工件程序修正

例）：使用圆弧半径**R**1.2型刀片，加工工件圆弧半径**R**2.0时

使用刀片的圆弧半径**R**　圆弧半径**R**补正值（近似值）

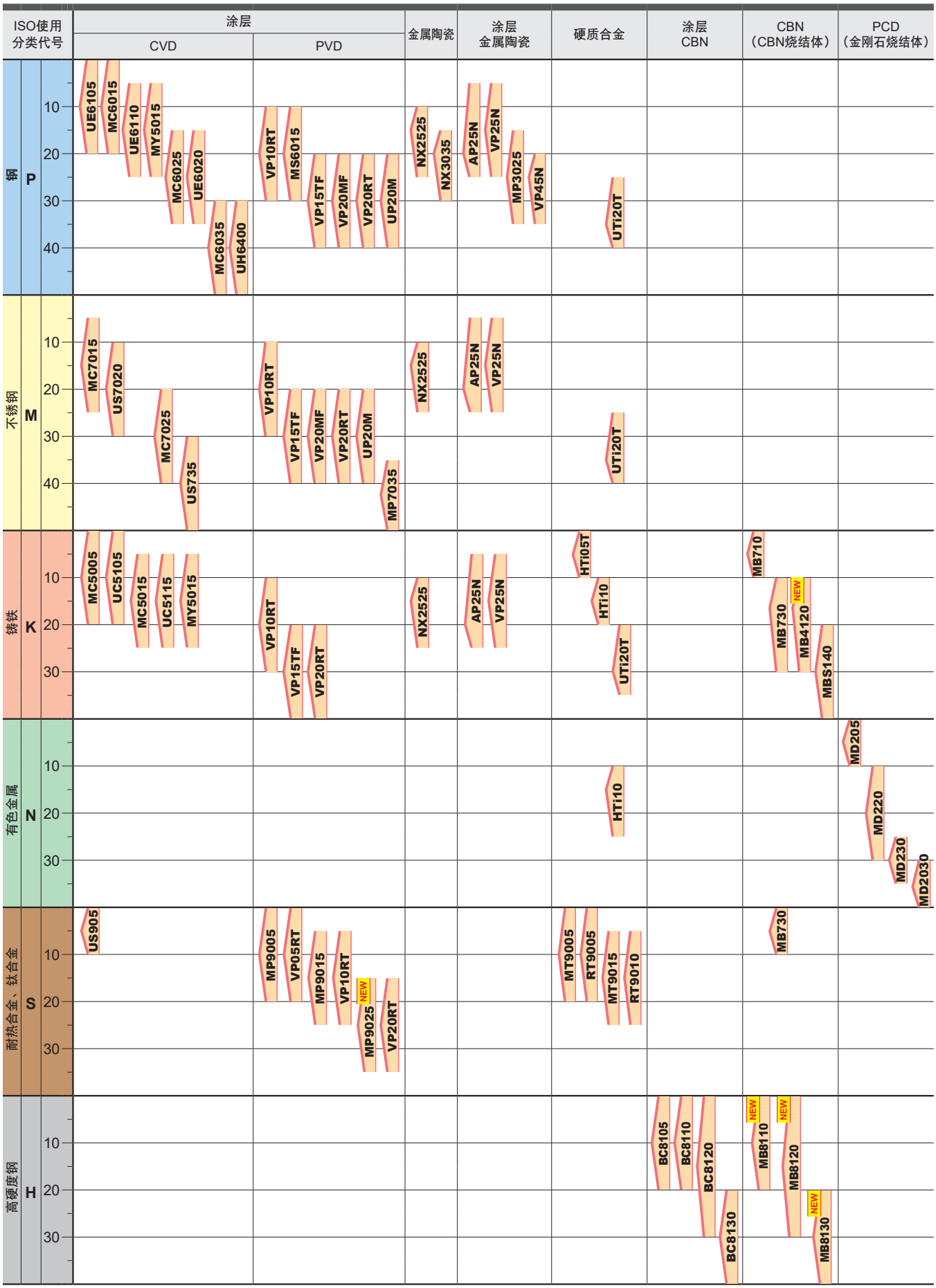
圆弧半径R0.4 →	**R0.36**(mm)
圆弧半径R0.8 →	**R0.76**(mm)
圆弧半径R1.2 →	**R1.16**(mm)



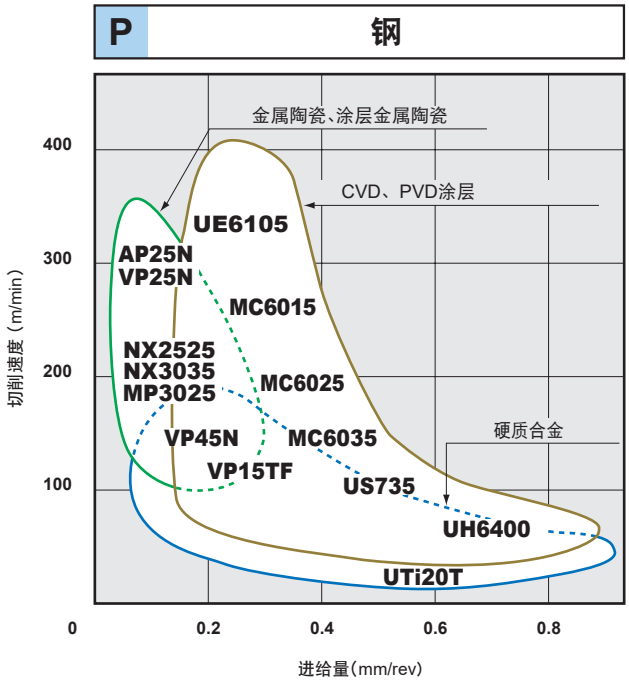
其他）DNMX、TNMX补正值相同。请按照圆弧半径**R**的大小区分。

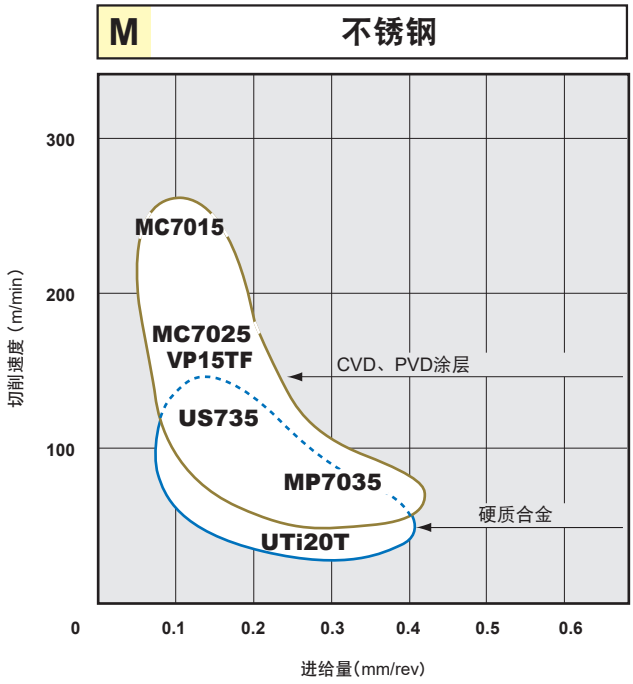
车削用刀片材料

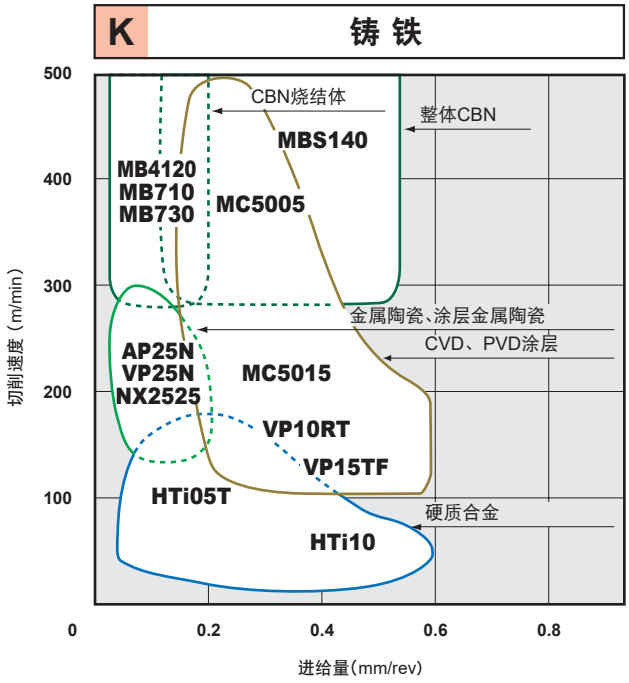
●车削用刀片材料

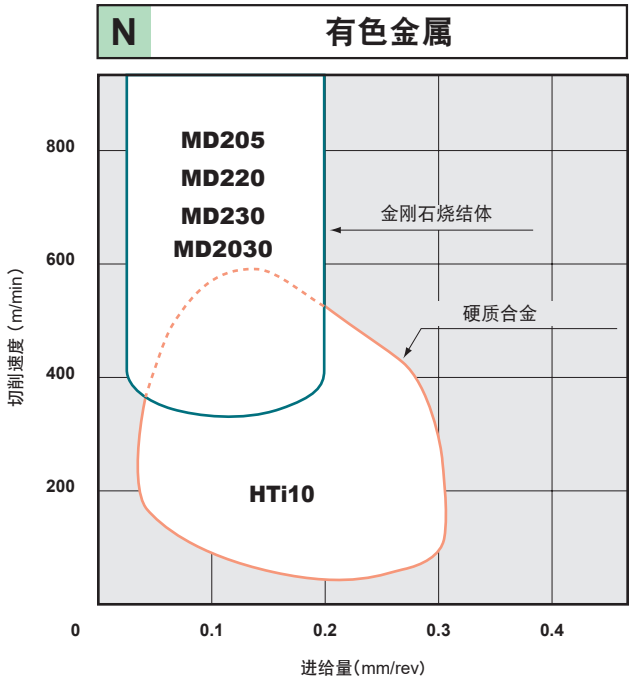


车削适用范围


P
钢
金属陶瓷、涂层金属陶瓷
CVD、PVD涂层
硬质合金
UE6105
AP25N
VP25N
MC6015
NX2525
NX3035
MP3025
MC6025
VP45N
MC6035
VP15TF
US735
UH6400
UTi20T
切削速度（m/min）
进给量(mm/rev)
0
100
200
300
400
0.2
0.4
0.6
0.8


M
不锈钢
MC7015
MC7025
VP15TF
CVD、PVD涂层
US735
MP7035
硬质合金
UTi20T
切削速度（m/min）
进给量(mm/rev)
0
100
200
300
0.1
0.2
0.3
0.4
0.5
0.6

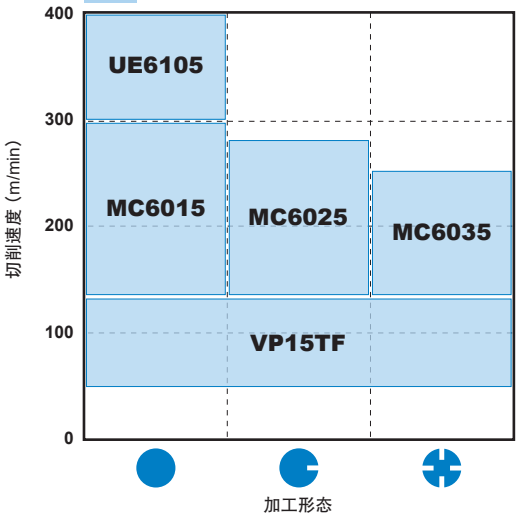

K
铸 铁
CBN烧结体
整体CBN
MBS140
MB4120
MB710
MB730
MC5005
金属陶瓷、涂层金属陶瓷
CVD、PVD涂层
AP25N
VP25N
NX2525
MC5015
VP10RT
VP15TF
HTi05T
硬质合金
HTi10
切削速度（m/min）
进给量(mm/rev)
0
100
200
300
400
500
0.2
0.4
0.6
0.8


N
有色金属
MD205
MD220
MD230
MD2030
金刚石烧结体
硬质合金
HTi10
切削速度（m/min）
进给量(mm/rev)
0
200
400
600
800
0.1
0.2
0.3
0.4

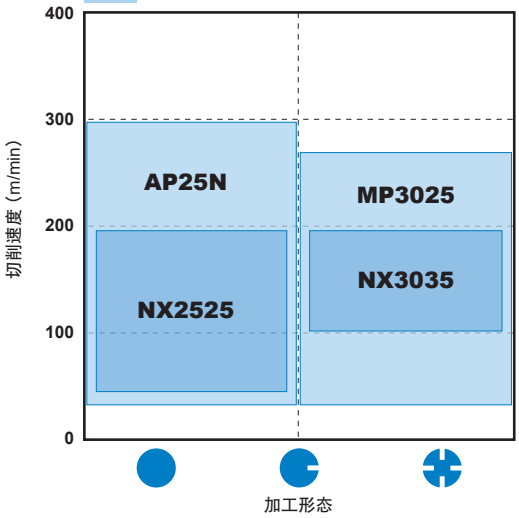
车削适用范围

●不同工件材料，在不同切削速度与加工形态下的推荐刀片材料。

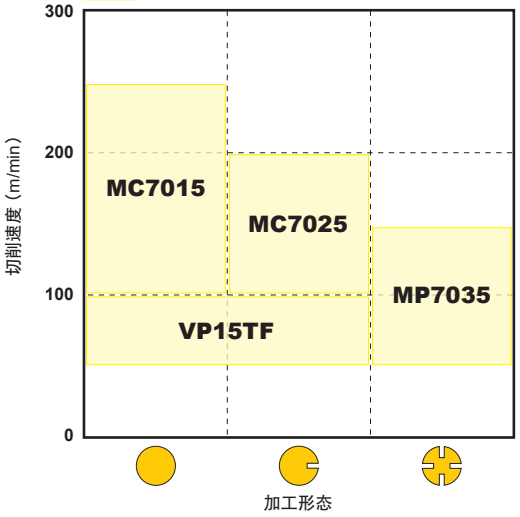
P 钢(中～准重切削)



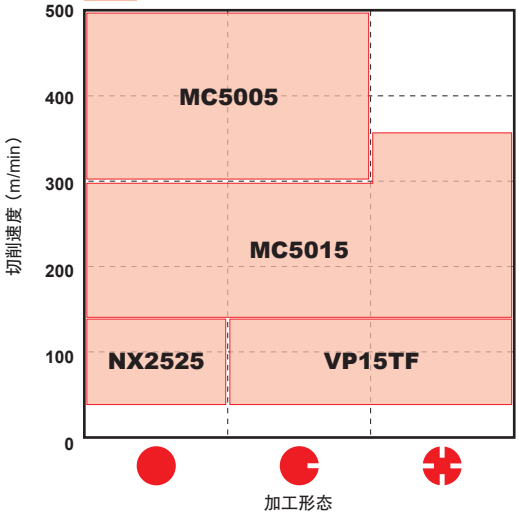
P 钢(精切削)



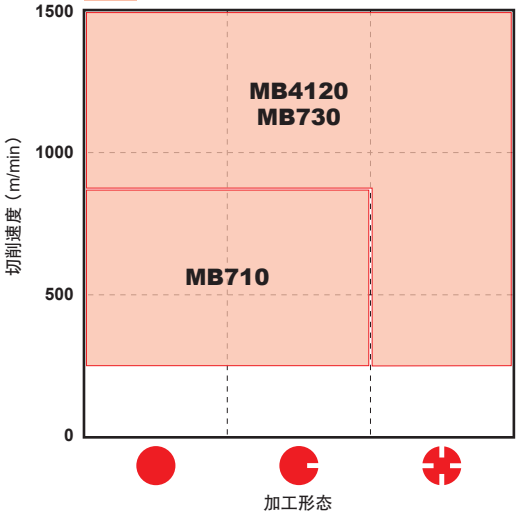
M 不锈钢



K 铸铁



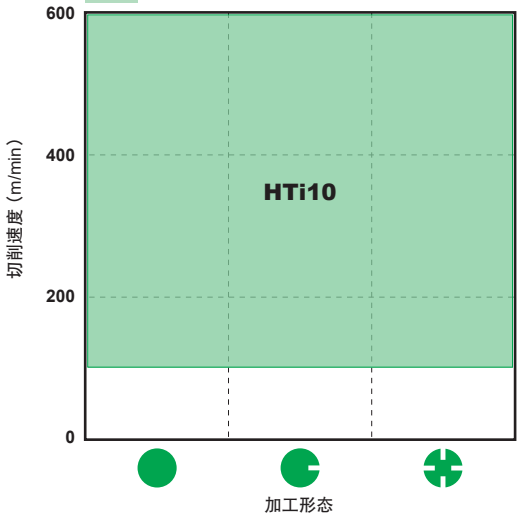
K 铸铁(CBN)



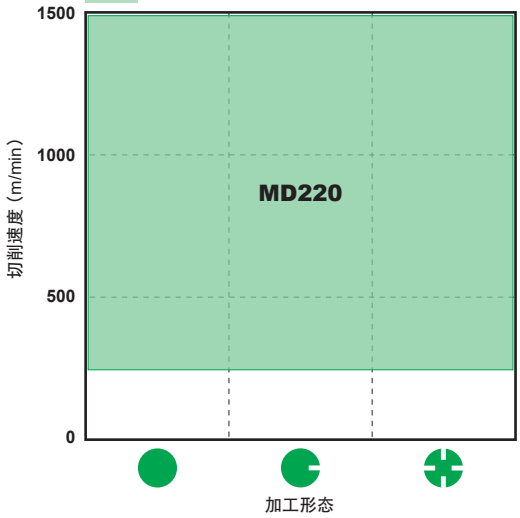
■加工形态

●	稳 定 切 削	连续切削 加工余量固定的切削 非黑皮切削 工件夹紧刚性高的切削
◐	一 般 切 削	
✚	不稳定切削	激烈的断续切削 加工余量变化大的切削 工件夹紧刚性低的切削

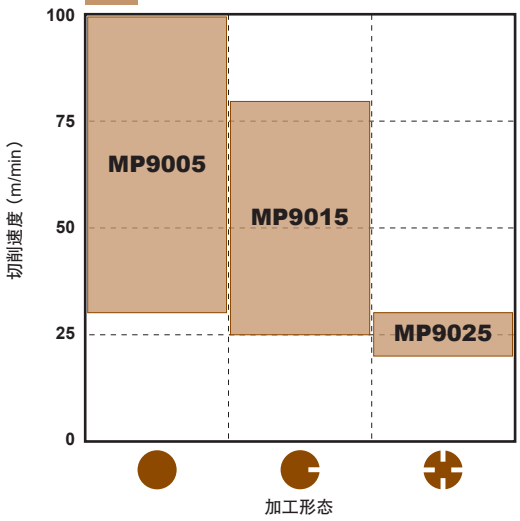
N 有色金属



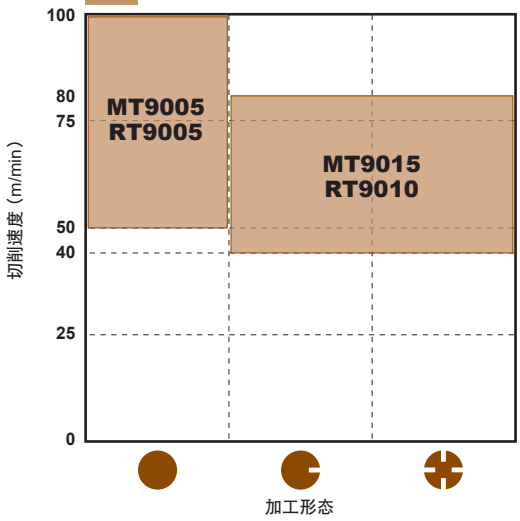
N 有色金属(PCD)



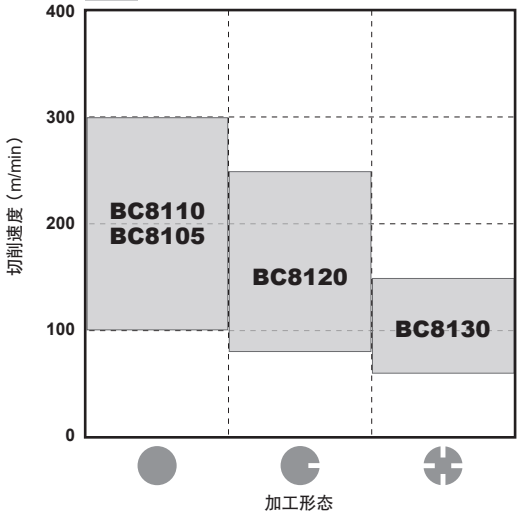
S 耐热合金



S 钛合金



H 高硬度材料(CBN)



涂层硬质合金(CVD)

●特殊强韧结晶组织提高了耐磨损性与耐破损性。
●通用性好，可以集约工具。

■选择标准

●车削

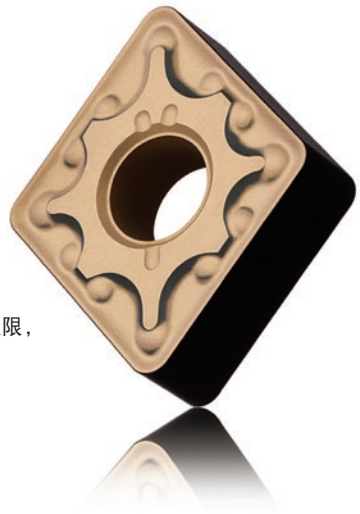
	工件材料	切削方式	选择材料	推荐切削速度（m/min）	ISO使用分类代号	适用范围
P	钢	连续切削	UE6105	300 (200－400)	P 10	UE6105
			MC6015	250 (150－400)	P 20	MC6015
			MC6025	200 (100－280)	P 30	UE6110, MC6025, UE6020
		断续切削	MC6035	150 (80－200)	P 40	MC6035, UH6400
M	不锈钢	连续切削	MC7015	200 (160－250)	M 10	MC7015
			MC7025	150 (120－200)	M 20	US7020
		连、断续切削	US735	100 (80－120)	M 30	MC7025
					M 40	US735
K	铸铁 球墨铸铁	连续切削	MC5005	300 (200－400)	K 10	MC5005
					K 20	UC5105, MC5015, UC5115
		断续切削	MC5015	250 (150－300)	K 30	
S	耐热合金	连、断续切削	US905	80 (50－100)	S 5	US905

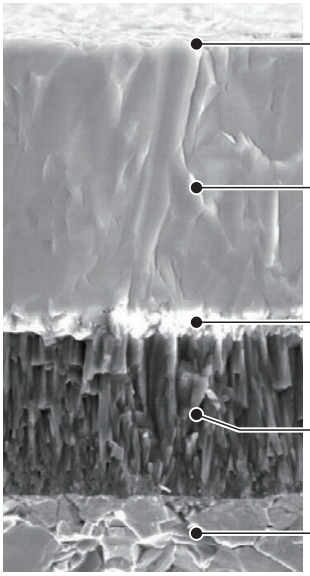
实现了在广泛的钢加工领域中高度的信赖性

MC6015

纳米结构技术
通过控制涂层结晶的单相成长，提高被覆膜硬度、并且通过维持细微组织，实现了在高速切削条件下优越的耐磨损性和耐崩刃性。

强固的结合技术
把被覆膜涂层之间的紧密度提高到极限，实现了难于剥离的强韧被覆膜。





平滑的涂层表面
防止异常损伤和粘结崩刃

超厚膜纳米结构 Al_2O_3
高温下超群的耐磨损性

强固的结合
防止涂层的层间剥离

纳米结构TiCN
优异的耐磨损性与耐崩刃性

专用硬质合金基体
防止裂纹延伸
实现稳定寿命

■ 材料特性

工件材料		材料	硬质合金基体	涂层	
			硬度(HRA)	物质	厚度
P	钢	UE6105	90.8	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6015	90.2	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		UE6110	90.3	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6025	90.2	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		UE6020	90.0	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		MC6035	89.5	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
		UH6400	89.5	TiCN-Al_2O_3-Ti化合物沉积层	厚膜
M	不锈钢	MC7015	90.7	TiCN-Al_2O_3-TiN	薄膜
		US7020	90.5	TiCN-Al_2O_3-TiN	薄膜
		MC7025	89.4	TiCN-Al_2O_3-TiN	薄膜
		US735	89.0	多层Ti化合物	薄膜
K	铸铁 球墨铸铁	MC5005	91.0	TiCN-Al_2O_3	厚膜
		UC5105	92.2	TiCN-Al_2O_3	厚膜
		MC5015	91.0	TiCN-Al_2O_3	厚膜
		UC5115	91.0	TiCN-Al_2O_3	厚膜
	耐热铸钢	MH515	91.0	TiCN-Al_2O_3	厚膜
S	耐热合金	US905	92.2	TiCN-Al_2O_3-TiN	薄膜

注1）硬度表示内部硬度的代表值。

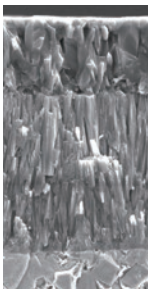
断续、中低速切削领域加工用

MC6035

防止异常损伤，确保稳定性

因表面平滑化而耐熔敷性良好，通过将中低速切削领域的耐磨损性良好的TiCN做成最佳的薄膜厚度，确保了耐磨损性和耐破损性之间的平衡。

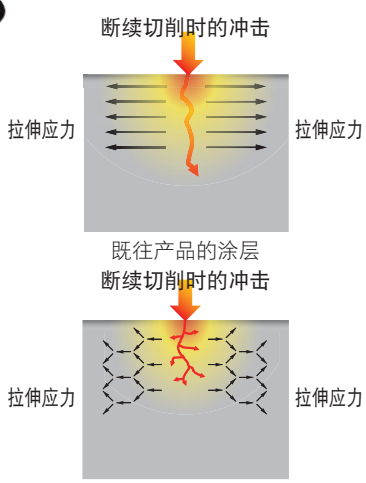
MC6035



MC6025

抑制突发破损的效果

通过缓和涂层的拉伸应力，能抑制由断续切削加工时的冲击引起的龟裂扩大。



以往产品因断续切削加工时的冲击容易集中，受拉伸应力的影响，裂缝会渗透至涂层内部，将造成破损。

MC6035成功缓和拉伸应力，可分散断续切削加工时的冲击，抑制破损。

MC6035

涂层硬质合金(PVD)

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

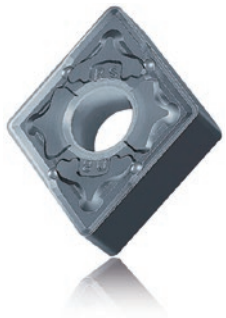
■选择标准

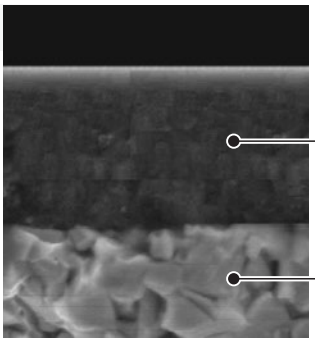
●车削

工件材料		选择材料	推荐切削速度（m/min）	ISO 使用分类代号	适用范围
P	钢	VP10RT	120 (100 — 150)	P	VP10RT, MS6015, VP15TF, UP20M
		VP15TF	120 (100 — 150)		
		UP20M	120 (100 — 150)		
M	不锈钢	VP10RT	120 (100 — 150)	M	VP10RT, VP15TF, UP20M, MP7035
		VP15TF	120 (100 — 150)		
		VP20MF	120 (100 — 150)		
		UP20M	120 (100 — 150)		
K	铸铁	VP10RT	120 (100 — 150)	K	VP10RT, VP15TF
		VP15TF	120 (100 — 150)		
		VP20RT	120 (100 — 150)		
S	耐热合金	MP9005	60 (30 — 100)	S	MP9005, VP05RT, MP9015, VP10RT, NEW MP9025
		MP9015	50 (25 — 80)		
		MP9025	25 (20 — 30)		

难切削材料车削加工用刀片系列

MP9005/MP9015/MP9025 NEW





ISO 等级	材料	材料开发理念	用途
S01	MP9005	重视耐磨损性的高等级材料	超耐热合金 精加工～中切削
S10	MP9015	通用性优异的第一推荐材料	超耐热合金 中～准重切削
S30	NEW MP9025	重视刃口稳定性的次档次材种	超耐热合金 断续、轻～粗切削

金属陶瓷

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

■选择标准

●车削

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

■材料特性

材料	硬度(HRA)
NX2525	92.2
NX3035	91.5

注1）硬度表示内部硬度的代表值。

涂层金属陶瓷

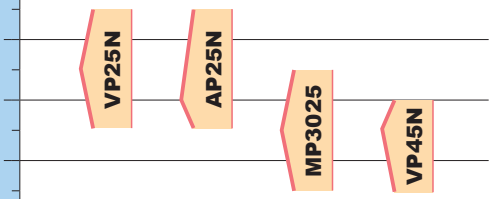
●涂层金属陶瓷是金属陶瓷基体里含有PVD涂层，耐磨损 性与耐破损性优，发挥稳定的性能

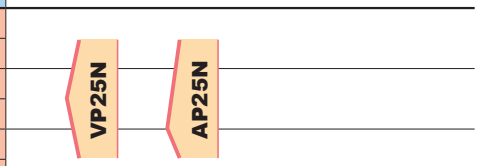
■选择标准

●车削

工件材料		切削方式	选择材料	推荐切削速度（m/min）	ISO 使用分类代号	
P	钢	连续切削	VP25N AP25N	240 (190 — 290)	P	10
		断续切削	MP3025	230 (180 — 280)		20 30
K	铸铁 球墨铸铁	精加工	VP25N AP25N	160 (110 — 230)	K	10 20

适用范围

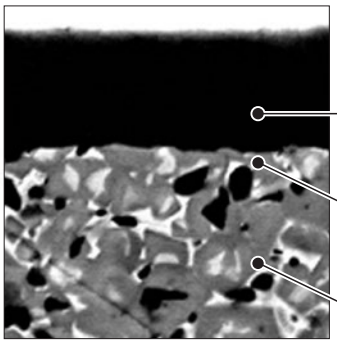




在小型零部件等的大量生产中发挥优异性能。

MP3025

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



耐磨损性、耐粘结性优异的TiCN类涂层膜

与涂层结合力优异的表面平滑基体材料

耐破损性、耐热冲击性优异的基体材料

硬质合金

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

■选择标准

●车削

工件材料		选择材料	推荐切削速度（m/min）	ISO使用分类代号	适用范围
P	钢	UTi20T	100 (60 — 130)	P 10 20 30	UTi20T
M	不锈钢	UTi20T	100 (60 — 130)	M 10 20 30	UTi20T
K	铸铁	HTi05T	120 (80 — 150)	K 10 20 30	HTi05T
		HTi10	100 (50 — 150)		HTi10
		UTi20T	100 (50 — 150)		UTi20T
N	有色金属	HTi10	300 (100 — 600)	N 10 20 30	HTi10
S	耐热合金 钛合金	MT9005 RT9005	70 (50 — 100)	S 10 20 30	MT9005 RT9005
		MT9015 RT9010	60 (40 — 80)		MT9015 RT9010

■材料特性

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

■合金特性

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

注1）硬度表示内部硬度的代表值。

超微粒合金
（整体刀具）

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

■按用途不同的选择标准

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

■材料特性

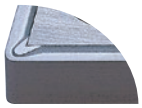
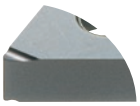
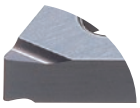
材料	材料特性 ※		ISO 使用分类代号	耐磨损性	耐破损性	耐腐蚀性
	硬度 (HRA)	抗弯强度 (GPa)				
HTi10	92.0	3.2	K10	◎	○	○
TF15	91.0	4.0	K20	◎	○	◎
SF10	92.7	3.8	K01	◎	○	◎
MF10	93.0	4.0	K01	◎	○	◎
MF20	92.0	4.4	K10	○	◎	◎
MF30	90.7	4.3	K20	○	◎	◎

※ HIP 后的值
注1）硬度表示内部硬度的代表值。

笔记

车削用刀片一览表

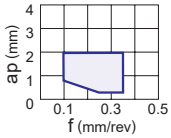
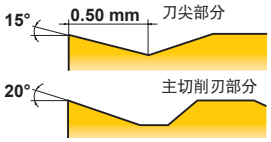
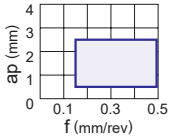
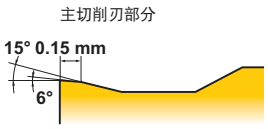
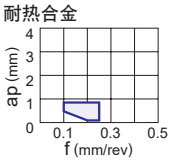
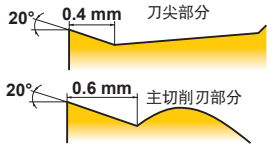
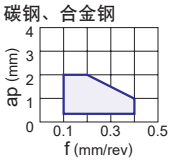
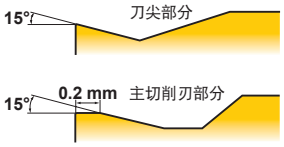
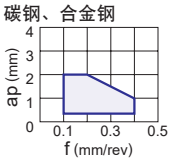
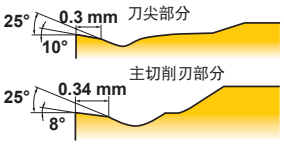
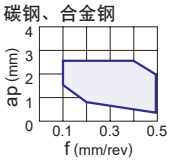
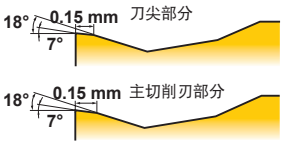
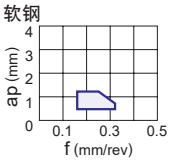
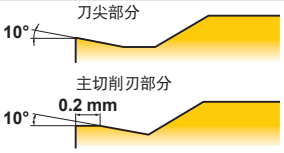
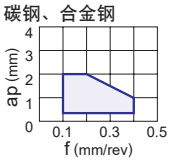
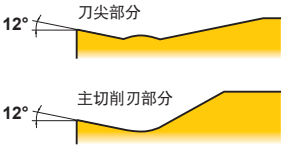
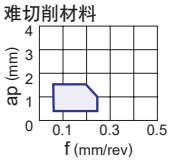
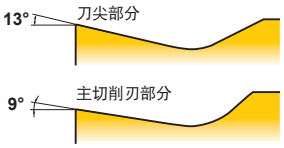
带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面
精加工用	M	FP	**碳钢·合金钢精加工用第一推荐断屑槽** 控制切屑在高进给加工中的堵塞、柔软的被切削材料的切屑搁浅。 用大前角加工低刚性被切削材料时，抑制振颤和变形。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 4 f (mm/rev) 0.1 0.3 0.5 刀尖部分 20° 主切削刃部分 20° CNMG120408-FP
		FH	**碳钢·合金钢精加工用第一推荐断屑槽** 在小切削深度、低进给量的条件下，实现稳定的切屑处理。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 刀尖部分 12° 主切削刃部分 12° CNMG120408-FH
		FS	**软钢精加工用第二推荐断屑槽** 在小切削深度、低进给量的条件下，实现稳定的切屑处理。 尖锐刃形，切削锋利性高。 直线切削刃，产生的毛刺小。	软钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 刀尖部分 16° 主切削刃部分 8° CNMG120408-FS
		FY	**软钢精加工用第一推荐断屑槽** 有效控制切屑连续的现象。 广泛适用于软钢精加工的领域。	软钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 刀尖部分 15° 0.2 mm 主切削刃部分 15° CNMG120408-FY
	G	FJ	**用于精切削难切削材料的内插断屑槽** 最适合加工耐热合金、钛合金。 尖锐切削刃，加工表面精度好。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。	难切削材料 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CNGG120404-FJ
		PK 	**碳钢、合金钢精加工用第二推荐断屑槽** 外周研磨型，适于加工尺寸精度严格的工件。 在小切削深度、低进给量的条件下，实现稳定的切屑处理。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 刀尖部分 15° 主切削刃部分 15° CNGG120404-PK
		R/L-FS 	**精密精加工用** 优先切屑处理的窄边导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 主切削刃部分 14° TNGG160404R-FS
		R/L-F 	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4 主切削刃部分 14° TNGG160404R-F
轻切削用	M	LP	**碳钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽** 轻切削范围，可实现稳定的切屑处理性。 采用曲线切削刃，可顺畅排出切屑。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 4 f (mm/rev) 0.1 0.3 0.5 0.1 mm 刀尖部分 15° 主切削刃部分 0.2 mm 11° CNMG120408-LP

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CNMG_FP A100	DNMG_FP A107	SNMG_FP A115	TNMG_FP A121	VNMG_FP A128	WNMG_FP A132		FP
	CNMG_FH A100	DNMG_FH A107	SNMG_FH A115	TNMG_FH A121	VNMG_FH A128	WNMG_FH A132		FH
	CNMG_FS A100	DNMG_FS A107	SNMG_FS A115	TNMG_FS A121	VNMG_FS A128	WNMG_FS A132		FS
	CNMG_FY A100	DNMG_FY A107		TNMG_FY A121		WNMG_FY A132		FY
	CNGG_FJ A100	DNGG_FJ A107			VNGG_FJ A128			FJ
	CNGG_PK A100	DNGG_PK A107		TNGG_PK A121				PK
				TNGG_R/L-FS A121				R/L-FS
				TNGG_R/L-F A122	VNGG_R/L-F A128			R/L-F
	CNMG_LP A100	DNMG_LP A108	SNMG_LP A115	TNMG_LP A122	VNMG_LP A128	WNMG_LP A132		LP

车削用刀片一览表

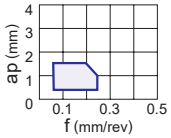
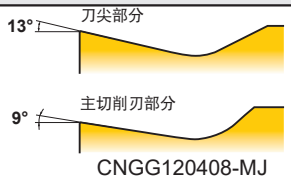
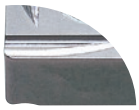
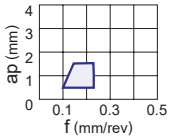
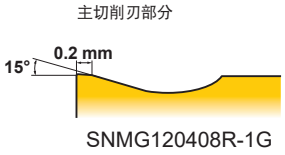
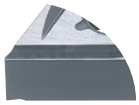
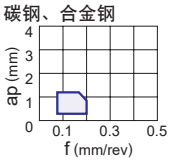
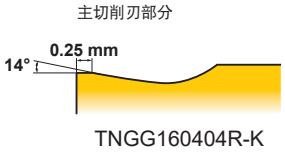
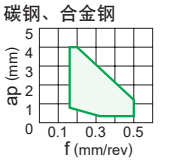
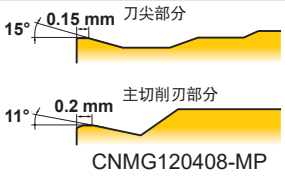
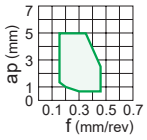
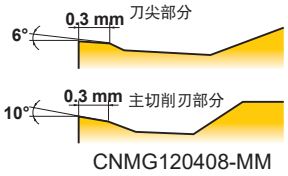
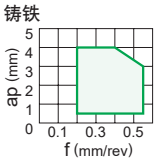
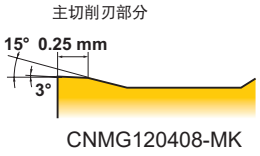
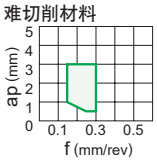
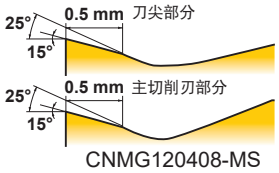
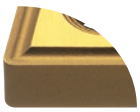
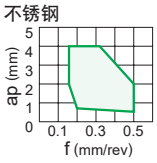
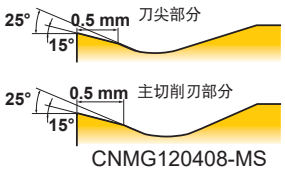
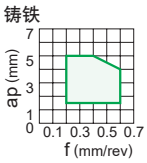
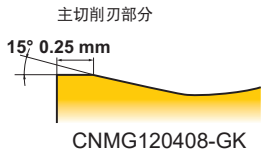
带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面
轻切削用	M	LM	**不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽** 轻切削范围，可实现稳定的切屑处理性。 大前角实现了优秀的毛刺抑制性能。	不锈钢   CNMG120408-LM
		LK	**铸铁轻切削用第一推荐断屑槽** 采用较窄的正棱边刃形，实现低切削阻力，得到良好的加工面。	铸铁   CNMG120408-LK
		LS	**难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽** **不锈钢轻切削用第二推荐断屑槽** 切削深度小于刀尖圆弧半径R的切削中，切屑处理性能大幅提高。	耐热合金   CNMG120408-LS
		SH	**碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽** 最适合轻切削领域内的小切削深度、高进给领域。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。 推荐用于硬度HB160—250的工件材料。	碳钢、合金钢   CNMG120408-SH
		SA	**碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽** 在轻切削领域的低进给量加工领域，切屑处理性优异。 波浪形切削刃可用于仿形、提拉加工。 推荐用于硬度HB200—300的工件材料。	碳钢、合金钢   CNMG120408-SA
		SW	**用于轻切削碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的修光刃刀片** 与通常的刀片相比，即使增加了2倍的进给量也能维持加工面的粗糙度。 大容屑槽，防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢   CNMG120408-SW
		SY	**软钢轻切削用第一推荐断屑槽** 有效控制切屑。 广泛适用于软钢的轻切削领域。	软钢   CNMG120408-SY
		C	**碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽** 可适用于轻切削的广泛领域。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。	碳钢、合金钢   CNMG120408-C
		MJ	**难切削材料轻切削用第二推荐断屑槽** 最适合用于耐热合金、钛合金。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。 曲线形切削刃，可顺利排出切屑。 轻～中切削领域中有出色的耐边界损伤性。	难切削材料   CNMG120408-MJ

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CNMG_LM A101	DNMG_LM A108	SNMG_LM A115	TNMG_LM A122	VNMG_LM A128	WNMG_LM A132		LM
	CNMG_LK A101	DNMG_LK A108	SNMG_LK A115	TNMG_LK A122	VNMG_LK A129	WNMG_LK A133		LK
	CNMG_LS A101	DNMG_LS A108		TNMG_LS A122	VNMG_LS A129	WNMG_LS A133		LS
	CNMG_SH A101	DNMG_SH A108	SNMG_SH A115	TNMG_SH A122	VNMG_SH A129	WNMG_SH A133		SH
	CNMG_SA A101	DNMG_SA A109	SNMG_SA A116	TNMG_SA A122	VNMG_SA A129	WNMG_SA A133		SA
	CNMG_SW A101	DNMX_SW A109		TNMX_SW A123		WNMG_SW A133		SW
	CNMG_SY A101	DNMG_SY A109	SNMG_SY A116	TNMG_SY A123		WNMG_SY A133		SY
	CNMG_C A101	DNMG_C A109	SNMG_C A116	TNMG_C A123		WNMG_C A133		C
	CNMG_MJ A101	DNMG_MJ A109		TNMG_MJ A123	VNMG_MJ A129	WNMG_MJ A133		MJ(M)

车削用刀片一览表

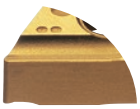
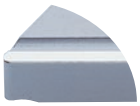
带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面
轻切削用	G	MJ	**难切削材料轻切削用第二推荐断屑槽** G级双面断屑槽(D型、V型是单面断屑槽)。 尖锐切削刃,加工表面精度良好。 最适合用于耐热合金、钛合金。 曲线形切削刃,可顺利排出切屑。 外周研磨型,适于加工尺寸精度严格的工件。	难切削材料  
	M	R/L-1G 	**碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽** 兼备刀尖强度与切削锋利性,适用于精加工到轻切削的广泛范围。 有切削方向,因此控制切屑的排出。 研磨型断屑槽。	碳钢、合金钢  
	G	R/L-K 	**轻切削用** 平行断屑槽。 在低-中进给量条件下切屑处理良好。	碳钢、合金钢  
中切削用	M	MP	**碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽** 广泛适用于中切削领域及轻切削的最高切削领域。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。 兼具切削锋利性及耐破损性的切削刃形状。	碳钢、合金钢  
		MM	**不锈钢中切削用第一推荐断屑槽** 通过模拟操作解析技术所得出的棱边形状,抑制了刀尖部位的塑性变形,实现长寿命。	不锈钢  
		MK	**铸铁中切削用第一推荐断屑槽** 兼备优异的切削锋利性与刀尖强度, 适用于通用领域。	铸铁  
		MS	**用于中切削难切削材料的最先推荐的断屑槽、用于中切削不锈钢的内插断屑槽** 大2段前角能容易地生成没有相互卷绕的切屑。 适用于MP9005, MP9015, MP9025, MT9015	难切削材料  
		MS 	**不锈钢、软钢、难切削材料中切削用第一推荐断屑槽** 尖锐切削刃,切削锋利性高。 通用性高的全周断屑槽形状。 适用于MP9005, MP9015, MP9025, MT9015以外的材种	不锈钢  
		GK	**铸铁中切削用第二推荐断屑槽** 通用性优异的全周断屑槽。 平坦棱边维持较高的刀尖稳定性。	铸铁  

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CNGG_MJ A102	DNGM_MJ A109			VNGM_MJ A129			MJ(G)
			SNMG_R/L-1G A116	TNMG_R/L-1G A123				R/L-1G
				TNGG_R/L-K A123				R/L-K
	CNMG_MP A102	DNMG_MP A109	SNMG_MP A116	TNMG_MP A123	VNMG_MP A129	WNMG_MP A134		MP
	CNMG_MM A102	DNMG_MM A110	SNMG_MM A116	TNMG_MM A123	VNMG_MM A129	WNMG_MM A134		MM
	CNMG_MK A102	DNMG_MK A110	SNMG_MK A117	TNMG_MK A123	VNMG_MK A129	WNMG_MK A134		MK
	CNMG_MS A102	DNMG_MS A110	SNMG_MS A117	TNMG_MS A124	VNMG_MS A130	WNMG_MS A134		MS
	CNMG_MS A103	DNMG_MS A110	SNMG_MS A117	TNMG_MS A124	VNMG_MS A130	WNMG_MS A134		MS
	CNMG_GK A103	DNMG_GK A110	SNMG_GK A117	TNMG_GK A124	VNMG_GK A130	WNMG_GK A135		GK

车削用刀片一览表

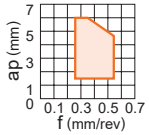
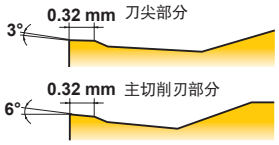
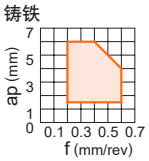
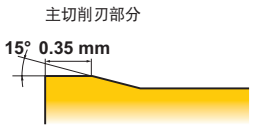
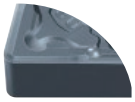
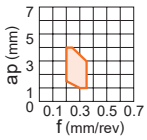
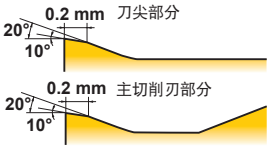
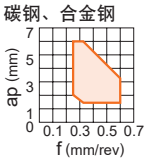
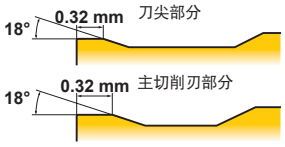
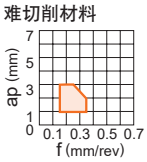
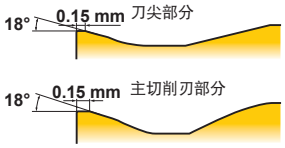
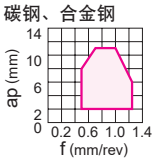
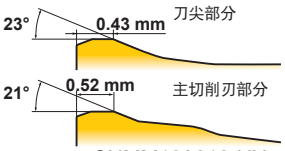
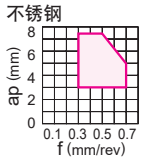
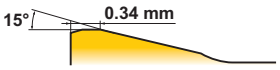
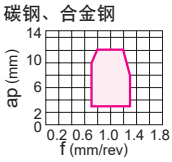
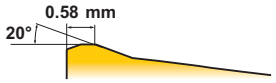
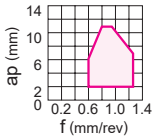
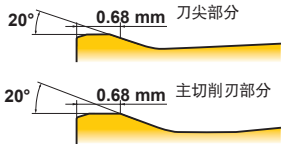
带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
中切削用	M	GM	**不锈钢轻～中切削用第二推荐断屑槽** 作为LM和MM的第二推荐断屑槽。 轻～中切削领域中有出色的耐边界损伤性。	不锈钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	25° 0.5 mm 刀尖部分 15° 25° 0.5 mm 主切削刃部分 15° CNMG120408-GM
		MA	**碳钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽** 最适用于通用的切削领域。 正棱边刃形，切削锋利性高。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	22° 0.2 mm 刀尖部分 6° 22° 0.2 mm 主切削刃部分 6° CNMG120408-MA
		MH	**碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，切削刃强度高。 合适的容屑槽，切屑处理性良好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	16° 0.25 mm 刀尖部分 16° 0.35 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MH
		无代号	**碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，切削刃强度高。 通用性高的全周断屑槽形状。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	15° 0.25 mm 刀尖部分 15° 0.25 mm 主切削刃部分 CNMG120408
		MW	**用于中切削碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁的修光刃刀片** 进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽，防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	19° 0.25 mm 刀尖部分 19° 0.3 mm 主切削刃部分 CNMG120408-MW
		R/L-ES 	**不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 兼备刀尖强度与切削锋利性，适用于从小切削深度到中切削的广泛领域。 有切削方向，因此有效控制切屑排出。	不锈钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	主切削刃部分 15° 0.16 mm TNMG160404R-ES
		R/L-2G	**碳钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽** 兼备刀尖强度与切削锋利性，适用于从轻切削到中切削的广泛领域。 有切削方向，因此有效控制切屑排出。 研磨型断屑槽。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	主切削刃部分 14° 0.2 mm TNMG160404R-2G
	G	R/L 	**中切削用** 平行断屑槽。 中进给量条件下，切屑处理良好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	主切削刃部分 14° 0.25 mm TNGG160408R
准重切削用	M	RP	**碳钢、合金钢准重切削用第一推荐断屑槽** 适于断续切削、黑皮切削。 最佳前角设计，可实现强韧刀尖，低切削阻力	碳钢、合金钢 ap (mm) 7 5 3 1 0 0.1 0.3 0.5 0.7 f (mm/rev)	0.33 mm 刀尖部分 3° 0.33 mm 主切削刃部分 CNMG120408-RP

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CNMG_GM A103	DNMG_GM A111	SNMG_GM A117	TNMG_GM A124	VNMG_GM A130	WNMG_GM A135		GM
	CNMG_MA A103	DNMG_MA A111	SNMG_MA A117	TNMG_MA A124	VNMG_MA A130	WNMG_MA A135		MA
	CNMG_MH A103	DNMG_MH A111	SNMG_MH A117	TNMG_MH A124	VNMG_MH A130	WNMG_MH A135		MH
	CNMG A104	DNMG A111	SNMG A118	TNMG A125	VNMG A130	WNMG A135	RNMG A114	无代号
	CNMG_MW A104	DNMX_MW A111		TNMX_MW A125		WNMG_MW A135		MW
				TNMG_R/L-ES A125				R/L-ES
				TNMG_R/L-2G A125				R/L-2G
		DNGG_R/L A111	SNGG_R/L A118	TNGG_R/L A125	VNGG_R/L A131			R/L
	CNMG_RP A104	DNMG_RP A112	SNMG_RP A118	TNMG_RP A126		WNMG_RP A135		RP

车削用刀片一览表

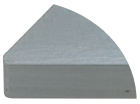
带孔负角刀片

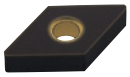
用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面
准重切削用	M	RM	**不锈钢准重切削用第一推荐断屑槽** 最合适的棱边角和刃口修磨形状，使断续切削时有着出色的耐破损性。	不锈钢   CNMG120408-RM
		RK	**碳钢、合金钢、不锈钢准重切削用** 采用以往产品3倍以上的安装面积与宽棱边，在断续切削、黑皮切削中发挥优异的切削刃稳定性。	铸铁   CNMG120408-RK
		RS 	**难切削材料准重切削用第一推荐断屑槽** **用于粗切削不锈钢的内插断屑槽** 采用正棱边，提高耐粘结性，抑制低速加工时的粘结崩刃、边界磨损。	难切削材料   CNMG120408-RS
		GH	**用于粗切削碳钢、合金钢、铸铁的内插断屑槽** 适于断续切削、黑皮切削。 宽棱边与大容屑槽组合，实现高进给量加工。	碳钢、合金钢   CNMG120408-GH
		GJ	**用于粗切削难切削材料的内插断屑槽** 切削锋利性好，前刀面耐磨损性强的刀尖形状。 大容屑槽，切屑排出性能良好。	难切削材料   CNMG120408-GJ
重切削用	M	HX	**碳钢、合金钢重切削用第一推荐断屑槽** 适用于重切削领域的中间切削范围。 直线形切削刃与倒棱使切削锋利性与刀刃强度同时得到保证。 可变棱边与波浪形断屑槽，切屑处理性能良好。 具有合适的容屑槽，切屑排出性能良好。	碳钢、合金钢   CNMM190616-HX
		HL	**不锈钢重切削用第一推荐断屑槽** **碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽** 因宽度狭窄的平地而低电阻。 实现高切屑分割性。	不锈钢   CNMM190616-HL
		HR	**碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽** 刀尖强度高。 即使是高进给、高切削深度，切屑排出也良好。	碳钢、合金钢   CNMM250924-HR
		HV	**碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽** 适用于重切削领域的最大切削范围。 宽棱边与大倒棱实现高刀刃强度。 宽断屑槽防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢   SNMM190616-HV

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CNMG_RM A104	DNMG_RM A112	SNMG_RM A118	TNMG_RM A126		WNMG_RM A135		RM
	CNMG_RK A105	DNMG_RK A112	SNMG_RK A119	TNMG_RK A126		WNMG_RK A136		RK
	CNMG_RS A105	DNMG_RS A112	SNMG_RS A119	TNMG_RS A126		WNMG_RS A136		RS
	CNMG_GH A105	DNMG_GH A112	SNMG_GH A119	TNMG_GH A126		WNMG_GH A136		GH
	CNMG_GJ A105	DNMG_GJ A112				WNMG_GJ A136		GJ
	CNMM_HX A105		SNMM_HX A119					HX
	CNMM_HL A105	DNMM_HL A113	SNMM_HL A119	TNMM_HL A127				HL
	CNMM_HR A106		SNMM_HR A119					HR
	CNMM_HV A106		SNMM_HV A119					HV

车削用刀片一览表

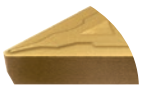
带孔负角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
重切削用	M	HZ	**碳钢、合金钢重切削用第二推荐断屑槽** 适用于重切削领域的最低切削范围。 正棱边与曲线形切削刃使切削力降低。 滴水状断屑槽可提高切屑处理性能，且不增加切削力。	碳钢、合金钢 ap (mm) 14 10 6 2 0 0.2 0.6 1.0 1.4 f (mm/rev) 22° 0.42 mm 刀尖部分 6° 22° 0.42 mm 主切削刃部分 6° CNMM190616-HZ	
		HM	**碳钢、合金钢、不锈钢重切削用第二推荐断屑槽** 因平地而刀尖强度和切割锋利度之间的平衡良好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 14 10 6 2 0 0.2 0.6 1.0 1.4 1.8 f (mm/rev) 16° 0.32 mm CNMM190616-HM	
铸铁切削用	M	无	**铸铁重切削用第一推荐断屑槽** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 ap (mm) 7 5 3 1 0 0.1 0.3 0.5 0.7 f (mm/rev) 0° CNMA120408	
	G	无 	**铸铁重切削用** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型，适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁 ap (mm) 7 5 3 1 0 0.1 0.3 0.5 0.7 f (mm/rev) 0° DNGA150408	

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

车削用刀片一览表

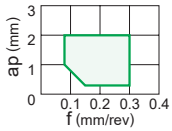
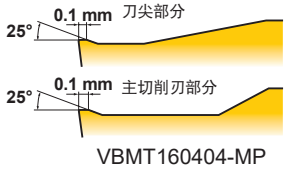
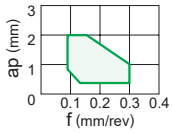
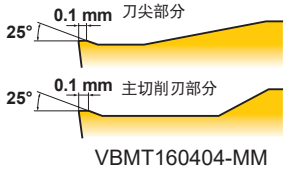
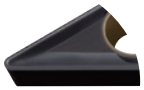
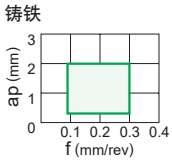
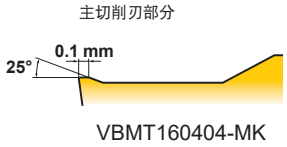
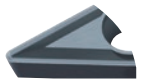
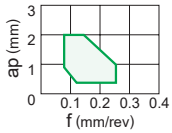
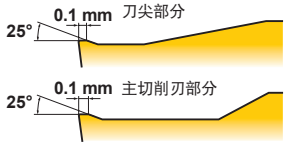
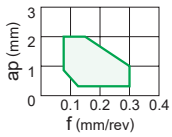
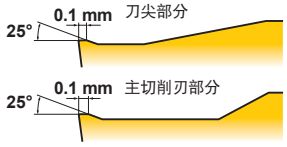
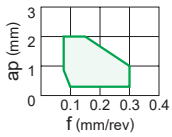
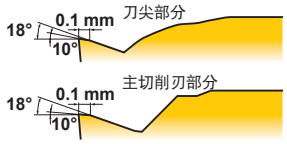
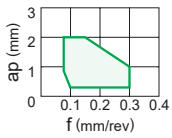
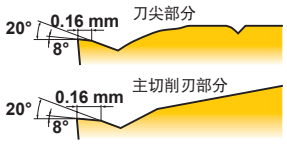
带孔5°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
精加工用	M	FP	**碳钢·合金钢、软钢精加工用第一推荐断屑槽** 刀尖前端的断屑槽凸起，使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度，防止突发的损伤。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 6° 主切削刃部分 6° VBMT110304-FP
		FM	**不锈钢精加工用第一推荐断屑槽** 刀尖前端的断屑槽凸起，使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度，防止突发的损伤。	不锈钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 6° 主切削刃部分 6° VBMT110304-FM
		FV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽** 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合，切削锋利性高。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° VBMT110304-FV
	G	R/L-F	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	主切削刃部分 13° VBGT110304R-F
轻切削用	M	LP	**碳钢·合金钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° VBMT110304-LP
		LM	**不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	不锈钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° VBMT110304-LM
		NEW LS	**难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽** 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。	难切削材料 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° VBMT110304-LS
		SV 	**碳钢、合金钢、不锈钢轻切削用第二推荐断屑槽** 大前角，切削锋利性高。 半岛形断屑槽，1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 f (mm/rev) 0.1 0.2 0.3 0.4	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° VBMT110304-SV

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
					VBMT_FP A167			FP
					VBMT_FM A167			FM
					VBMT_FV A167			FV
					VBGT_R/L-F A167	WBGT_R/L-F A175		R/L-F
					VBMT_LP A167			LP
					VBMT_LM A167			LM
					NEW VBMT_LS A168			NEW LS
					VBMT_SV A168			SV

车削用刀片一览表

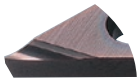
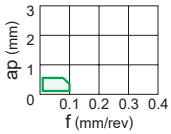
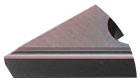
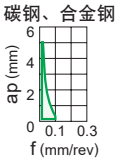
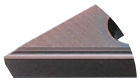
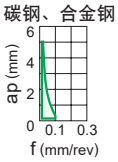
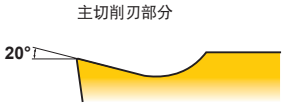
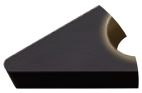
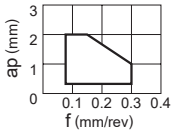
带孔5°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
中切削用	M	MP	**碳钢·合金钢、软钢中切削用第一推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	碳钢、合金钢 	 VBMT160404-MP
		MM	**不锈钢中切削用第一推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	不锈钢 	 VBMT160404-MM
		MK 	**铸铁中切削用第一推荐断屑槽** 兼备优异的切削锋利性与刀尖强度， 适用于通用领域。	铸铁 	 VBMT160404-MK
		NEW MS 	**难切削材料中切削用第一推荐断屑槽** 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	难切削材料 	 VBMT160404-MS
		无代号	**碳钢、合金钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 扁平棱边与大前角组合，同时确保刀刃强度与切削锋利性。	碳钢、合金钢 	 VBMT160404
		MV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性良好。 球形断屑槽适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢 	 VBMT160404-MV
		R/L-MV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性良好。 球形断屑槽适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢 	 WBMTL30204R-MV

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
					VBMT_MP A168			MP
					VBMT_MM A168			MM
					VBMT_MK A168			MK
					VBMT_MS NEW A168			NEW MS
					VBMT A168			无代号
					VBMT_MV A169			MV
						WBMT_R/L-MV A175		R/L-MV

车削用刀片一览表

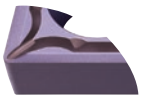
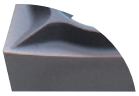
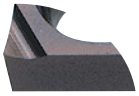
带孔5°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
中切削用	E	R/L-SR 	**适合自动车床加工用的中切削用** 宽边导向断屑槽。 控制切屑排出的低切削力型。	碳钢、合金钢 	主切削刃部分 VBET1103V3R-SR	
		R/L-SN 	**适合自动车床加工用的中切削用** 通用平行断屑槽。 在低、中进给量条件下，切屑处理良好。	碳钢、合金钢 	主切削刃部分 VBET1103V3R-SN	
		R/LW-SN 	**适合自动车床加工用的中切削用** 通用平行断屑槽。 在低、中进给量条件下，切屑处理良好。 带修光刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢 	主切削刃部分  VBET1103V3RW-SN	
铸铁切削用	M	无 	**铸铁粗加工用** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 	VBMW160408	

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
					VBET_R/L-SR A169			R/L-SR
					VBET_R/L-SN A169			R/L-SN
					VBET_R/LW-SN A169			R/LW-SN
					VBMW A169			无

车削用刀片一览表

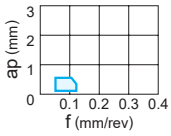
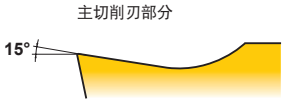
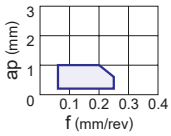
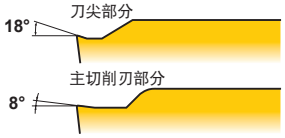
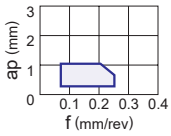
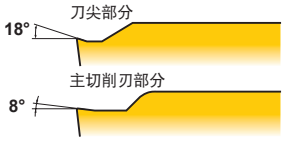
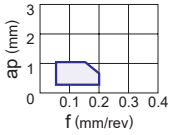
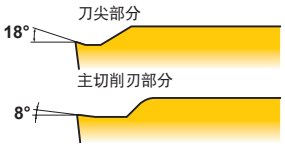
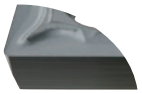
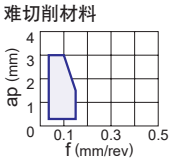
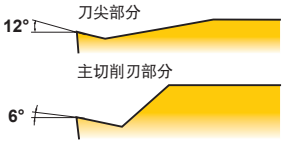
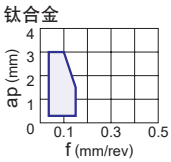
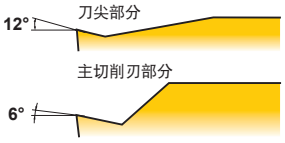
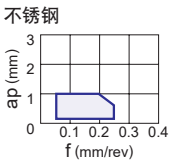
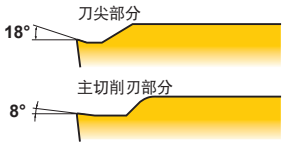
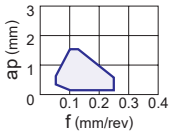
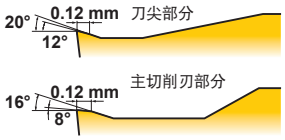
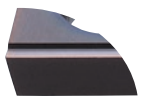
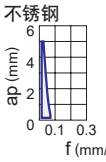
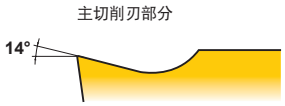
带孔7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
精加工用	M	FP	**碳钢、合金钢、软钢精加工用第一推荐断屑槽** 刀尖前端的断屑槽凸起，使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度，防止突发的损伤。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 6° 主切削刃部分 6° CCMT09T304-FP
		FM 	**不锈钢精加工用第一推荐断屑槽** 刀尖前端的断屑槽凸起，使在微小切削深度条件时也能有效控制切屑。 保持刀尖部的强度，防止突发的损伤。	不锈钢 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 6° 主切削刃部分 6° CCMT09T304-FM
	G	NEW FS	**难切削材料精加工用第一推荐断屑槽** 最适于耐热合金、钛合金、铬钴合金。 尖锐的切削刃，加工表面精度良好。 曲线形切削刃，可顺利排出切屑。	难切削材料 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CCGT09T302M-FS
		NEW FS-P	**钛合金精加工用第一推荐断屑槽** 最适于铬钴合金、铜合金。 尖锐的切削刃，加工表面精度良好。 曲线形切削刃，可顺利排出切屑。 刀片表面为镜面设计，可大幅度提高耐粘结性。	钛合金 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CCGT09T302M-FS-P
	M	FV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第二推荐断屑槽** 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合，切削锋利性高。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° CCMT09T304-FV
		SVX	**碳钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 18° 主切削刃部分 8° XCMT150304-SVX
	G	FJ 	**难切削材料精加工用第二推荐断屑槽** 最适于耐热合金、钛合金。 尖锐的切削刃，加工表面精度良好。 曲线形切削刃，可顺利排出切屑。	难切削材料 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	刀尖部分 14° 主切削刃部分 9° CCGT09T302-FJ
		AZ	**铝合金加工用** 大前角与曲面切削刃形状相结合，切削锋利性优异。 采用最优设计的断屑槽形状，可有效控制切屑的流向。 刀片表面为镜面设计，可大幅度提高耐粘结性。	铝合金 ap (mm) 0 1 2 3 4 0.1 0.3 0.5 f (mm/rev)	主切削刃部分 30° DCGT11T304-AZ
		R/L-F 	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢 ap (mm) 0 1 2 3 0.1 0.2 0.3 0.4 f (mm/rev)	主切削刃部分 17° CCGT03S102L-F

80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	25°菱形	圆形	断屑槽
CCMT_FP A140	DCMT_FP A149	SCMT_FP A157	TCMT_FP A160	VCMT_FP A170				FP
CCMT_FM A140	DCMT_FM A149	SCMT_FM A157	TCMT_FM A160	VCMT_FM A170				FM
CCGT_FS NEW A140	DCGT_FS NEW A149							NEW FS
CCGT_FS-P NEW A140	DCGT_FS-P NEW A149							NEW FS-P
CCMT_FV A140	DCMT_FV A149	SCMT_FV A157	TCMT_FV A160	VCMT_FV A170				FV
						XCMT_SVX A178		SVX
CCGT_FJ A140								FJ
CCGT_AZ A141	DCGT_AZ A149		TCGT_AZ A160	VCGT_AZ A170			RCGT_AZ A156	AZ
CCGT_L-F CCGH_R/L-F A141	DCGT_R/L-F A150		TCGT_R/L-F A160	VCGT_R/L-F A170				R/L-F

车削用刀片一览表

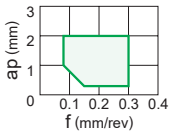
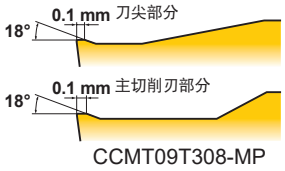
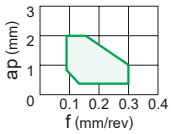
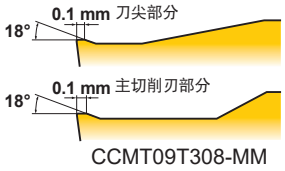
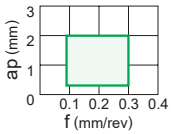
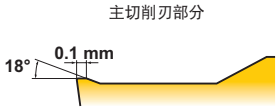
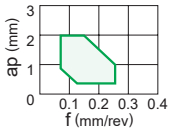
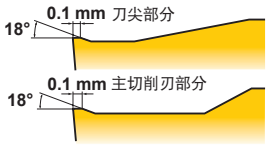
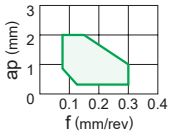
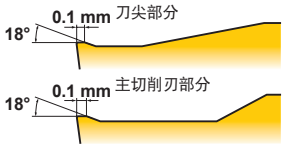
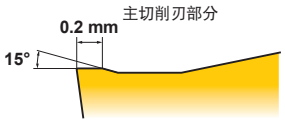
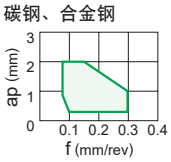
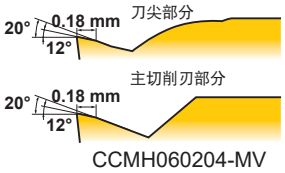
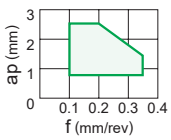
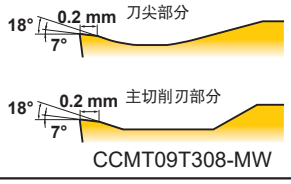
带孔7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
精加工用	G	R/L	**精加工用** 导向断屑槽。 低、中进给量加工时切屑处理良好。	碳钢、合金钢 	 WCGT020104R
轻切削用	M	LP	**碳钢·合金钢、软钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	碳钢、合金钢 	 CCMT09T308-LP
		LM	**不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	不锈钢 	 CCMT09T308-LM
		NEW LS	**难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽** 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。	难切削材料 	 CCMT09T308-LS
	G	NEW LS 	**难切削材料轻切削用第一推荐断屑槽** 最适于耐热合金、钛合金、铬钴合金。 平行切削刃。 从低切削深度到中切削深度，在广泛的领域实现稳定地处理切屑。	难切削材料 	 CCGT09T304M-LS
		NEW LS-P	**钛合金轻切削用第一推荐断屑槽** 最适于铬钴合金、铜合金。 平行切削刃。 从低切削深度到中切削深度，在广泛的领域实现稳定地处理切屑。 刀片表面为镜面设计，可大幅度提高耐粘结性。	钛合金 	 CCGT09T304M-LS-P
	M	SV	**不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	不锈钢 	 CCMH060204-SV
		SW	**碳钢·合金钢轻切削用第一推荐断屑槽** 与通常的刀片相比，即使增加了2倍的进给量也能维持加工面的粗糙度。 正棱边刃形，提高切削锋利性。	碳钢、合金钢 	 CCMT09T304-SW
	G	R/L-SS 	**不锈钢轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角与较深的断屑槽之间的高低差使其锋利度高。 防止与刀片产生粘结，抑制加工面白浊。 根据不同程度的切削深度对应凸起的断屑槽，适用于广泛的领域。	不锈钢 	 CCGT09T302R-SS

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	25°菱形	圆形	断屑槽
						WCGT_R/L A176			R/L
	CCMT_LP A141	DCMT_LP A150	SCMT_LP A157	TCMT_LP A161	VCMT_LP A170				LP
	CCMT_LM A142	DCMT_LM A150	SCMT_LM A157	TCMT_LM A161	VCMT_LM A170				LM
	CCMT_LS NEW A142	DCMT_LS NEW A150		TCMT_LS NEW A161	VCMT_LS NEW A171				NEW LS(M)
	CCGT_LS NEW A142	DCGT_LS NEW A150			VCGT_LS NEW A171				NEW LS(G)
	CCGT_LS-P NEW A142	DCGT_LS-P NEW A150			VCGT_LS-P NEW A171				NEW LS-P
	CCMH_SV A142	DCMT_SV A151			VCMT_SV A171				SV
	CCMT_SW A142								SW
	CCGT_R/L-SS A143	DCGT_R/L-SS A151							R/L-SS

车削用刀片一览表

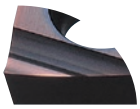
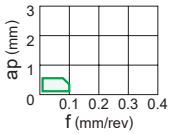
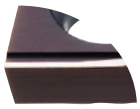
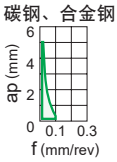
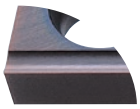
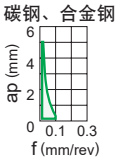
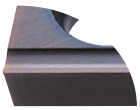
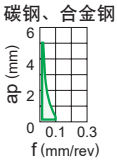
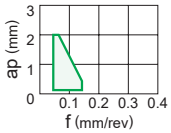
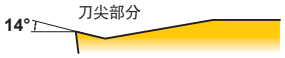
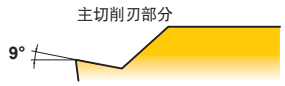
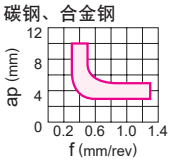
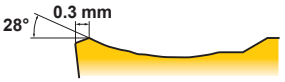
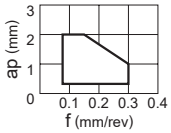
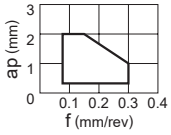
带孔7°正角刀片

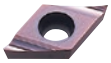
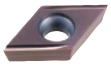
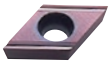
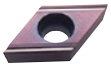
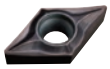
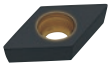
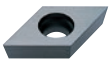
用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面
中切削用	M	MP	**碳钢、合金钢、软钢中切削用第一推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	碳钢、合金钢   CCMT09T308-MP
		MM	**不锈钢中切削用第一推荐断屑槽** 扁平棱边刃形，兼备耐磨损性和耐破损性。 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	不锈钢   CCMT09T308-MM
		MK	**铸铁中切削用第一推荐断屑槽** 兼备优异的切削锋利性与刀尖强度， 适用于通用领域。	铸铁   CCMT09T308-MK
		NEW MS	**难切削材料中切削用第一推荐断屑槽** 独特的凸起形状，容屑槽大，高切削深度的条件下也能抑制切削抵抗变大，减低高频振动和切屑堵塞。	难切削材料   CCMT09T308-MS
		无代号	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁中切削用第二推荐断屑槽** 扁平棱边与大前角组合，同时确保刀刃强度与切削锋利性。	碳钢、合金钢   CCMT09T308  RCMX1204M0
		MV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性高。 球形断屑槽，适用于广泛的切削条件。	碳钢、合金钢   CCMH060204-MV
		MW	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢中切削用修光刃刀片** 带修光刃，进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽防止切屑堵塞。	碳钢、合金钢   CCMT09T308-MW

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	25°菱形	圆形	断屑槽
	CCMT_MP A143	DCMT_MP A151	SCMT_MP A157	TCMT_MP A161	VCMT_MP A171				MP
	CCMT_MM A143	DCMT_MM A151	SCMT_MM A157	TCMT_MM A161	VCMT_MM A171				MM
	CCMT_MK A143	DCMT_MK A151	SCMT_MK A158	TCMT_MK A161	VCMT_MK A171				MK
	CCMT_MS NEW A144	DCMT_MS NEW A152	SCMT_MS NEW A158	TCMT_MS NEW A161	VCMT_MS NEW A171				NEW MS
	CCMT A144	DCMT A152	SCMT A158	TCMT A162	VCMT A172	WCMT A176		RCMT A156	无代号
								RCMX A156	
	CCMH_MV A144	DCMT_MV A152			VCMT_MV A172				MV
	CCMT_MW A144								MW

车削用刀片一览表

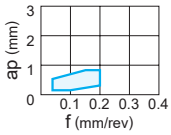
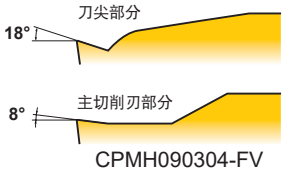
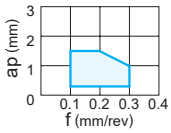
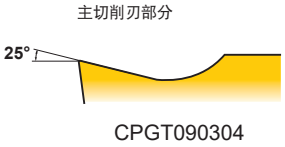
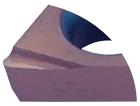
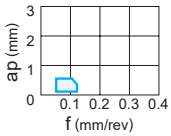
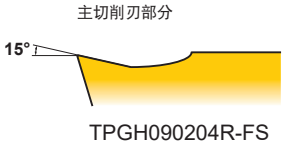
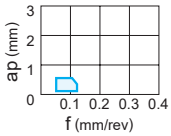
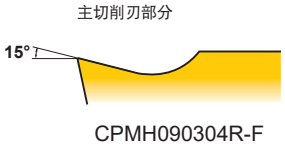
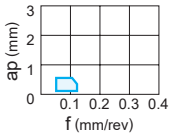
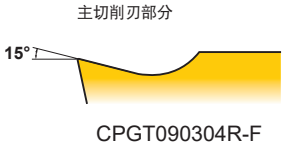
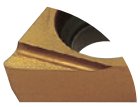
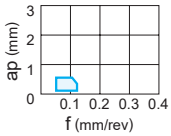
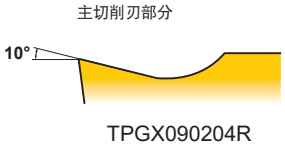
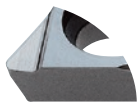
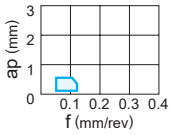
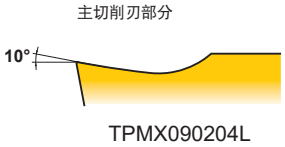
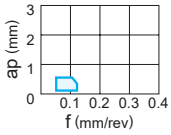
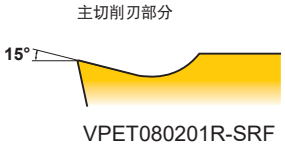
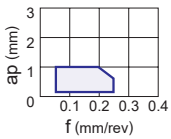
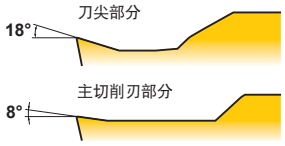
带孔7°正角刀片

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

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	25°菱形	圆形	断屑槽
	CCET_R/L-SR A145	DCET_R/L-SR  A152							R/L-SR
	CCGT_R/L-SN A145	DCGT_R/L-SN  A153							R/L-SN(G)
	CCET_R/L-SN A146	DCET_R/L-SN  A153							R/L-SN(E)
	CCET_R/LW-SN A146	DCET_R/LW-SN  A154							R/LW-SN
	CCGT_SMG A146	DCGT_SMG  A154							SMG
								RCMX_RR A156	RR
	CCMW A147	DCMW  A154	SCMW A158	TCMW A162	VCMW A172				无(M)
	CCGW A147	DCGW  A154							无(G)

车削用刀片一览表

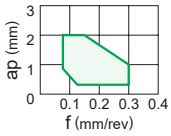
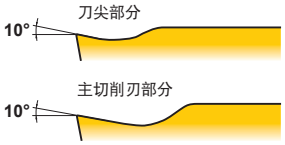
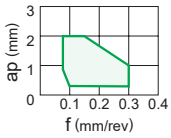
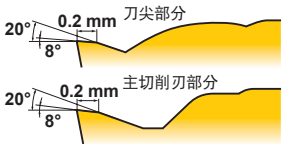
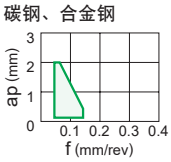
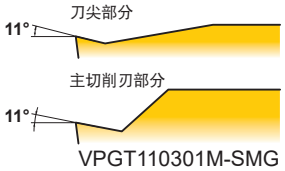
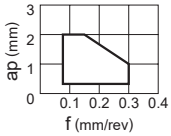
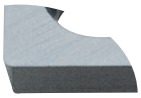
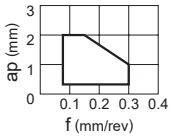
带孔11°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
精加工用	M	FV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢精加工用第一推荐断屑槽** 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合，切削锋利性高。	碳钢、合金钢   CPMH090304-FV	
	G	无代号	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	铝合金   CPGT090304	
		R/L-FS 	**碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁、铝合金精加工用第一推荐断屑槽** 优先切屑处理的窄边导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢   TPGH090204R-FS	
	M	R/L-F	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢   CPMH090304R-F	
	G	R/L-F	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢   CPGT090304R-F	
		R/L 	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	碳钢、合金钢   TPGX090204R	
	M	L 	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 低、中进给量条件加工，切屑处理良好。	碳钢、合金钢   TPMX090204L	
	E	SRF	**精加工用** 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	碳钢、合金钢   VPET080201R-SRF	
轻切削用	M	SV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁轻切削用第一推荐断屑槽** 大前角，切削锋利性高。 半岛形断屑槽，1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。	碳钢、合金钢   CPMH090304-SV	

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CPMH_FV A148			TPMH_FV A164				FV
	CPGT A148							无代号
				TPGH_R/L-FS A164		WPGT_R/L-FS A177		R/L-FS
	CPMH_R/L-F A148							R/L-F(M)
	CPGT_R/L-F A148							R/L-F(G)
				TPGX_R/L A165				R/L
				TPMX_L A165				L
					VPET_R/L-SRF A174			SRF
	CPMH_SV A148			TPMH_SV A165				SV

车削用刀片一览表

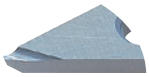
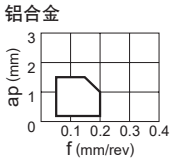
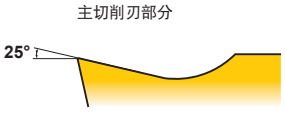
带孔11°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
中切削用	M	无代号	**碳钢、合金钢、不锈钢中切削用第二推荐断屑槽** 全周型断屑槽，通用性高。	碳钢、合金钢 	 CPMX090304	
		MV	**碳钢、合金钢、软钢、不锈钢、铸铁中切削用第一推荐断屑槽** 正棱边刃形与大前角组合，切削锋利性高。 球形断屑槽，适用于广泛切削条件。	碳钢、合金钢 	 CPMH090304-MV	
	G	SMG	**适合自动车床加工用的中切削用** 3维模压型断屑槽，切屑处理性能良好。 外周研磨型，切削锋利性高，适用于高精度加工。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。	碳钢、合金钢 	 VPGT110301M-SMG	
铸铁切削用	M	无	**铸铁粗加工用** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。	铸铁 	SPMW120308	
	G	无 	**铸铁粗加工用** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型，适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁 	SPGX120308	

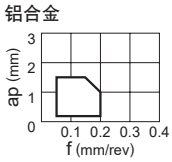
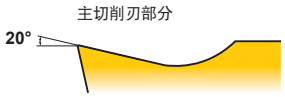
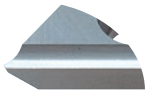
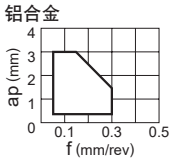
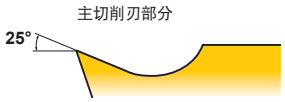
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
	CPMX A148		SPMT A159	TPMX A165				无代号
	CPMH_MV A148			TPMH_MV A165		WPMT_MV A177		MV
					VPGT_SMG A174			SMG
			SPMW A159					无(M)
			SPGX A159	TPGX A166				无(G)

车削用刀片一览表

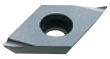
带孔15°正角刀片

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

带孔20°正角刀片

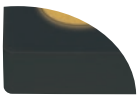
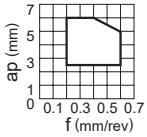
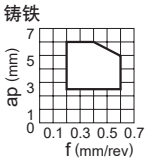
用途	精度	断屑槽	特 点	断屑槽剖面	
铝合金切削用	G	R/L-F	**铝合金加工用** 导向断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。	  DEGX150402R-F	
		R/L 	**铝合金加工用** 平行断屑槽。 尖锐切削刃，加工表面精度良好。 中进给量条件下切屑处理良好。	  DEGX150402R	

	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
					VDGX_R/L A173			R/L

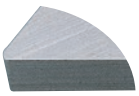
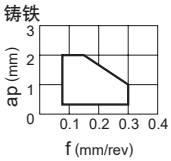
	80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六角形	圆形	断屑槽
		DEGX_R/L-F  A155						R/L-F
		DEGX_R/L A155		TEGX_R/L A163				R/L

车削用刀片一览表

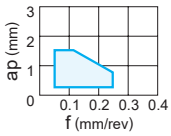
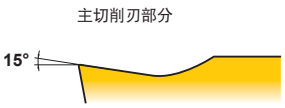
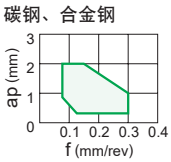
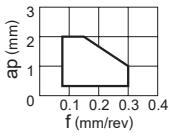
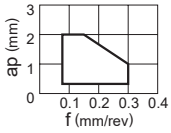
无孔负角刀片

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

无孔7°正角刀片

用途	精度	断屑槽	特点	断屑槽剖面	
铸铁切削用	G	无 	**铸铁粗加工用** 平顶。 刀刃强度高、刀片落位稳定，最适于断续切削等不稳定切削。 外周研磨型，适于加工尺寸精度严格的工件。	铸铁  TNGN160408	

无孔11°正角刀片

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

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

	80°菱形	90°正方形	60°正三角形	断屑槽
			TCGN A181	无

	80°菱形	90°正方形	60°正三角形	断屑槽
		SPGR_R A180	TPGR_R/L A182	R/L
		SPMR A180	TPMR A182	无代号
		SPMN A180	TPMN A182	无(M)
		SPGN A180	TPGN A182	无(G)

特殊用途刀片

用途	精度	对应刀柄	刀片
特殊	G	TL车刀	RTG A179

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
软钢 (SS400, S10C等)	≦HB180	●	F	1	FY	VP25N	285—450	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	2	FY	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.80
		●	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
		●	L	1	SY	VP25N	260—410	0.16—0.33	0.50—1.20
		●	L	2	SY	NX2525	245—350	0.16—0.33	0.50—1.20
		◐	F	1	FY	MP3025	275—425	0.09—0.23	0.20—0.80
		◐	F	2	FY	NX3035	260—370	0.09—0.23	0.20—0.80
		◐	F	3	FS	NX2525	270—385	0.09—0.23	0.20—0.70
		◐	L	1	SY	MP3025	255—385	0.16—0.33	0.50—1.20
		◐	L	2	SY	NX3035	240—340	0.16—0.33	0.50—1.20
		✠	F	1	FY	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.80
		✠	F	2	FS	UE6020	285—465	0.09—0.23	0.20—0.70
		✠	L	1	SY	UE6020	260—425	0.16—0.33	0.50—1.20
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 — 280	●	F	1	FP	NX2525	210—300	0.08—0.25	0.10—1.00
		●	F	2	FH	AP25N	220—345	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	3	FH	NX2525	210—300	0.08—0.20	0.20—1.00
		●	F	4	R/L-F	MP3025	215—330	0.05—0.15	0.10—0.50
		●	F	5	PK	NX2525	200—285	0.10—0.30	0.20—1.00
		●	L	1	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	LP	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	SH	AP25N	200—315	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	6	SH	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	7	SA	UE6105	225—410	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	8	SA	NX2525	190—275	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	9	SW	UE6105	225—410	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	10	SW	MP3025	195—300	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	11	SW	NX2525	190—275	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	L	12	R/L-K	MP3025	195—300	0.08—0.20	0.30—1.20
		●	M	1	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	2	MP	UE6105	205—375	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	3	MP	MP3025	180—275	0.16—0.50	0.30—4.00
		●	M	4	MA	UE6105	205—375	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	UE6105	205—375	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	Std	UE6105	205—375	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	7	Std	MP3025	180—275	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	8	Std	NX2525	175—250	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	9	Std	UTi20T	90—130	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	10	MW	UE6105	205—375	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	M	11	R/L	MP3025	180—275	0.15—0.32	0.40—2.00
		●	R	1	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	RP	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	3	GH	UE6105	190—355	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	2	HX	UE6110	165—280	0.50—1.26	3.00—11.00
		●	H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 | 280	●	H	4	HV	UE6110	135—230	0.70—1.30	4.00—12.00
		●	H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
		●	H	6	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00
		●	H	7	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	8	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	F	1	FP	MP3025	215—330	0.08—0.25	0.10—1.00
		◐	F	2	FH	MP3025	215—330	0.08—0.20	0.20—1.00
		◐	F	3	FH	NX3035	200—285	0.08—0.20	0.20—1.00
		◐	F	4	FH	UE6110	230—395	0.08—0.20	0.20—1.00
		◐	L	1	LP	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	3	SA	MC6015	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	4	LP	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	5	SH	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	6	SA	UE6110	210—360	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	7	LP	MP3025	195—300	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	8	SH	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	9	SA	NX3035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	10	SW	MC6015	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	L	11	SW	UE6110	210—360	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	L	12	SW	NX3035	185—260	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	M	1	MP	MC6015	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		◐	M	2	MA	MC6015	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	3	MH	MC6015	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
		◐	M	4	Std	MC6015	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	5	MP	UE6110	195—330	0.16—0.50	0.30—4.00
		◐	M	6	MA	UE6110	195—330	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	7	MA	NX3035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	8	MH	UE6110	195—330	0.20—0.55	1.00—4.00
		◐	M	9	Std	UE6110	195—330	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	10	Std	NX3035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	11	MW	MC6015	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
		◐	M	12	MW	UE6110	195—330	0.20—0.60	0.90—4.00
		◐	R	1	RP	MC6015	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	2	RP	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	3	GH	UE6110	185—310	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HX	MC6025	165—265	0.50—1.26	3.00—11.00
		◐	H	2	HX	UE6020	155—255	0.50—1.26	3.00—11.00
		◐	H	3	HV	MC6025	135—220	0.70—1.30	4.00—12.00
		◐	H	4	HV	UE6020	125—210	0.70—1.30	4.00—12.00
		◐	H	5	HZ	MC6025	165—265	0.40—1.20	2.00—10.00
		◐	H	6	HL	MC6025	165—265	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	7	HM	MC6025	165—265	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	H	8	HR	MC6025	135—220	0.70—1.30	3.00—12.00
		◐	H	9	HZ	UE6110	165—280	0.40—1.20	2.00—10.00
		◐	H	10	HAS	UE6020	155—255	0.40—1.10	2.00—9.00
		✠	F	1	FP	MC6025	230—375	0.08—0.25	0.10—1.00

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 – 280	✠	F	2	FP	MC6015	230—395	0.08—0.25	0.10—1.00
		✠	F	3	FH	UE6110	230—395	0.08—0.20	0.20—1.00
		✠	F	4	FH	UE6020	220—360	0.08—0.20	0.20—1.00
		✠	L	1	LP	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	2	LP	MC6035	185—260	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	3	SH	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	4	SA	MC6025	210—345	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	5	SH	UE6020	200—330	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	6	SA	UE6020	200—330	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	M	1	MP	MC6025	195—315	0.16—0.50	0.30—4.00
		✠	M	2	MP	MC6035	170—240	0.16—0.50	0.30—4.00
		✠	M	3	MP	UE6020	185—300	0.16—0.50	0.30—4.00
		✠	M	4	MA	MC6025	195—315	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	5	MA	MC6035	170—240	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	6	MA	UE6020	185—300	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	7	MH	MC6025	195—315	0.20—0.55	1.00—4.00
		✠	M	8	MH	MC6035	170—240	0.20—0.55	1.00—4.00
		✠	M	9	MH	UE6020	185—300	0.20—0.55	1.00—4.00
		✠	M	10	Std	MC6025	195—315	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	M	11	Std	MC6035	170—240	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	M	12	Std	UE6020	185—300	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	M	13	MW	MC6025	195—315	0.20—0.60	0.90—4.00
		✠	M	14	MW	UE6020	185—300	0.20—0.60	0.90—4.00
		✠	R	1	RP	MC6025	185—295	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	R	2	RP	MC6035	160—225	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	R	3	GH	UE6020	175—285	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	H	1	HX	MC6035	140—200	0.50—1.26	3.00—11.00
		✠	H	2	HX	UH6400	140—195	0.50—1.26	3.00—11.00
		✠	H	3	HV	MC6035	115—165	0.70—1.30	4.00—12.00
		✠	H	4	HV	UH6400	115—160	0.70—1.30	4.00—12.00
		✠	H	5	HZ	UE6020	155—255	0.40—1.20	2.00—10.00
		✠	H	6	HZ	MC6035	140—200	0.40—1.20	2.00—10.00
		✠	H	7	HZ	UH6400	140—195	0.40—1.20	2.00—10.00
		✠	H	8	HL	MC6035	140—200	0.40—1.00	1.50—8.00
		✠	H	9	HM	MC6035	140—200	0.50—1.10	2.00—10.00
		✠	H	10	HR	MC6035	115—165	0.70—1.30	3.00—12.00
		✠	H	11	HAS	UH6400	140—195	0.40—1.10	2.00—9.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≦HB200	●	L	1	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	65—135	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	110—275	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	165—260	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	165—260	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	100—250	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	100—250	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	100—250	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	100—250	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	3	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	L	1	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	GM	MC7025	150—200	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	3	MA	MC7025	150—200	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	5	MA	US735	90—170	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
		✠	L	1	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
		✠	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
		✠	M	2	GM	MP7035	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	3	MA	MP7035	90—145	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	5	MS	VP15TF	80—135	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	6	MS	UP20M	100—150	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	7	MS	UTi20T	80—115	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	8	MA	VP15TF	80—135	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	9	Std	VP15TF	80—135	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	R	1	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
		✠	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		✠	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	>HB200	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	55—115	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	90—230	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	135—215	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	80—210	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	80—210	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	80—210	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	80—210	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	75—195	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	GM	MC7025	125—165	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	3	MA	MC7025	125—165	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	5	MA	US735	75—140	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		✠	L	1	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
		✠	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
		✠	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	5	MS	VP15TF	65—110	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	6	MS	UP20M	80—125	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	7	MS	UTi20T	65—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	9	Std	VP15TF	65—110	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
		✠	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		✠	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≦HB280	●	L	1	LM	MC7015	120—190	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	65—125	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	40—90	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	70—185	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	110—175	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	110—175	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	65—170	0.16—0.50	0.50—4.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≦HB280	●	M	4	MA	US7020	65—170	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	65—170	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	65—170	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	105—165	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	60—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	50—95	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	50—95	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	L	1	LM	MC7025	110—145	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	65—125	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	100—135	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	GM	MC7025	100—135	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	3	MA	MC7025	100—135	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MS	US735	60—115	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	5	MA	US735	60—115	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	95—125	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	55—105	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HL	US735	50—95	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	50—95	0.50—1.10	2.00—10.00
		✚	L	1	LM	MP7035	65—105	0.10—0.30	0.30—2.00
		✚	L	2	SH	US735	65—125	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	M	1	MM	MP7035	60—95	0.15—0.45	0.70—5.00
		✚	M	2	GM	MP7035	60—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	3	MA	MP7035	60—95	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	4	MS	US735	60—115	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	5	MS	VP15TF	50—90	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	6	MS	UP20M	65—100	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	7	MS	UTi20T	50—75	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	8	MA	VP15TF	50—90	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	9	Std	VP15TF	50—90	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	R	1	RM	MP7035	55—90	0.25—0.55	1.50—6.00
		✚	R	2	GH	US735	55—105	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	H	1	HL	US735	50—95	0.40—1.00	1.50—8.00
		✚	H	2	HM	US735	50—95	0.50—1.10	2.00—10.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≦HB200	●	L	1	LM	MC7015	180—285	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	65—135	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	110—275	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	165—260	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	165—260	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	100—250	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	100—250	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	100—250	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	100—250	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	155—245	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	95—235	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≦HB200	◐	L	1	LM	MC7025	165—220	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	150—200	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	GM	MC7025	150—200	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	3	MA	MC7025	150—200	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MA	US735	90—170	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	5	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	140—190	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00
		✠	L	1	LM	MP7035	95—155	0.10—0.30	0.30—2.00
		✠	L	2	SH	US735	95—185	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
		✠	M	2	GM	MP7035	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	3	MA	MP7035	90—145	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	4	MS	US735	90—170	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	5	MS	VP15TF	80—135	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	6	MS	UP20M	100—150	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	7	MS	UTi20T	80—115	0.16—0.50	0.50—4.00
		✠	M	8	MA	VP15TF	80—135	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	9	Std	VP15TF	80—135	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	R	1	RM	MP7035	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
		✠	R	2	GH	US735	85—160	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	H	1	HL	US735	75—140	0.40—1.00	1.50—8.00
		✠	H	2	HM	US735	75—140	0.50—1.10	2.00—10.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	>HB200	●	L	1	LM	MC7015	150—240	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	3	SH	NX2525	55—115	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SW	US7020	90—230	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	135—215	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	135—215	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	80—210	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	4	MA	US7020	80—210	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MH	US7020	80—210	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	6	MW	US7020	80—210	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	130—205	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	75—195	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	L	1	LM	MC7025	135—180	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	125—165	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	MA	MC7025	125—165	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	3	MA	US735	75—140	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	115—155	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
		✚	L	1	LM	MP7035	80—130	0.10—0.30	0.30—2.00
		✚	L	2	SH	US735	80—155	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	M	1	MM	MP7035	75—120	0.15—0.45	0.70—5.00
		✚	M	2	GM	MP7035	75—120	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	3	MA	MP7035	75—120	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	4	MS	US735	75—140	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	5	MS	VP15TF	65—110	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	6	MS	UP20M	80—125	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	7	MS	UTi20T	65—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		✚	M	8	MA	VP15TF	65—110	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	9	Std	VP15TF	65—110	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	R	1	RM	MP7035	70—115	0.25—0.55	1.50—6.00
		✚	R	2	GH	US735	70—135	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	H	1	HL	US735	60—120	0.40—1.00	1.50—8.00
		✚	H	2	HM	US735	60—120	0.50—1.10	2.00—10.00
析出硬化类不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	●	L	1	LM	MC7015	100—160	0.10—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	LS(M)	MP9005	125—175	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	3	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	4	SH	NX2525	35—75	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	5	SW	US7020	60—150	0.10—0.50	0.30—2.50
		●	M	1	MM	MC7015	90—145	0.15—0.45	0.70—5.00
		●	M	2	GM	MC7015	90—145	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US7020	55—140	0.16—0.50	0.50—4.00

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
析出硬化类不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	●	M	4	MA	US7020	55—140	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	5	MS	MP9005	115—160	0.16—0.50	0.50—4.00
		●	M	6	MH	US7020	55—140	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	7	MW	US7020	55—140	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RM	MC7015	85—135	0.25—0.55	1.50—6.00
		●	R	2	GH	US7020	50—130	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
		●	H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00
		◐	L	1	LM	MC7025	90—120	0.10—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	3	LS(M)	MP9015	120—165	0.10—0.25	0.20—0.80
		◐	M	1	MM	MC7025	80—110	0.15—0.45	0.70—5.00
		◐	M	2	GM	MC7025	80—110	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	3	MA	MC7025	80—110	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	4	MS	US735	50—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	M	5	MA	US735	50—95	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	M	6	MS	MP9015	110—150	0.16—0.50	0.50—4.00
		◐	R	1	RM	MC7025	75—105	0.25—0.55	1.50—6.00
		◐	R	2	GH	US735	45—90	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	3	RS	MP9015	100—140	0.20—0.35	1.00—4.00
		◐	H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
		◐	H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00
		✣	L	1	LM	MP7035	55—85	0.10—0.30	0.30—2.00
		✣	L	2	SH	US735	55—100	0.10—0.40	0.30—2.00
		✣	L	3	LS(M)	MP9025	80—95	0.10—0.25	0.20—0.80
		✣	M	1	MM	MP7035	50—80	0.15—0.45	0.70—5.00
		✣	M	2	GM	MP7035	50—80	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	M	3	MA	MP7035	50—80	0.20—0.50	0.30—4.00
		✣	M	4	MS	US735	50—95	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	M	5	MS	VP15TF	40—75	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	M	6	MS	UP20M	55—80	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	M	7	MS	UTi20T	40—60	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	M	8	MA	VP15TF	40—75	0.20—0.50	0.30—4.00
		✣	M	9	Std	VP15TF	40—75	0.25—0.60	1.50—5.00
		✣	M	1	MS	MP9025	75—90	0.16—0.50	0.50—4.00
		✣	R	1	RM	MP7035	45—75	0.25—0.55	1.50—6.00
		✣	R	2	GH	US735	45—90	0.25—0.60	1.50—6.00
		✣	R	3	RS	MP9025	70—85	0.20—0.35	1.00—4.00
		✣	H	1	HL	US735	40—80	0.40—1.00	1.50—8.00
		✣	H	2	HM	US735	40—80	0.50—1.10	2.00—10.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
K									
灰铸铁 (FC300等)	≦350MPa	●	L	1	LK	MC5005	230—365	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MA	MC5005	210—335	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	3	MA	UC5105	170—310	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	1	MK	MC5005	210—335	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	2	GK	MC5005	210—335	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	3	Std	UC5105	170—310	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	NX2525	155—210	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	5	MW	MC5005	210—335	0.20—0.60	0.90—4.00
		●	R	1	RK	MC5005	195—315	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5105	160—290	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5105	160—290	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	5	Flat	HTi10	95—140	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	6	Flat	HTi05T	105—185	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5005	195—315	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5105	160—290	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	L	1	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	2	MA	MC5015	190—305	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	L	3	MA	UC5115	165—300	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	L	4	SW	MC5015	205—335	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	L	5	SW	UC5115	180—330	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	M	1	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
		◐	M	2	GK	MC5015	190—305	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	3	Std	UC5115	165—300	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	4	Std	HTi10	105—150	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	5	MH	UC5115	165—300	0.20—0.55	1.00—4.00
		◐	M	6	MP	UC5115	165—300	0.16—0.50	0.30—4.00
		◐	M	7	MW	MC5015	190—305	0.20—0.60	0.90—4.00
		◐	M	8	MW	UC5115	165—300	0.20—0.60	0.90—4.00
		◐	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	R	3	GH	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	4	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	H	1	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	H	2	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		✠	L	1	LK	MC5015	205—335	0.10—0.40	0.30—2.00
		✠	L	2	MA	MC5015	190—305	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	L	3	MA	UC5115	165—300	0.20—0.50	0.30—4.00
		✠	M	1	MK	MC5015	190—305	0.20—0.55	1.00—4.00
		✠	M	2	GK	MC5015	190—305	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	M	3	Std	UC5115	165—300	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	M	4	Std	UTi20T	85—120	0.25—0.60	1.50—5.00
		✠	R	1	RK	MC5015	180—285	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	R	2	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		✠	R	3	GH	UC5115	155—285	0.25—0.60	1.50—6.00
		✠	R	4	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		✠	R	5	Flat	UTi20T	80—110	0.20—0.60	2.50—6.00
		✠	H	1	Flat	MC5015	180—285	0.20—0.60	2.50—6.00
		✠	H	2	Flat	UC5115	155—285	0.20—0.60	2.50—6.00

推荐切削条件

■负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

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

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
K									
球墨铸铁 (FCD700等)	≦800MPa	●	L	1	LK	MC5005	195—310	0.10—0.40	0.30—2.00
		●	L	2	MA	MC5005	175—280	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	L	3	MA	UC5105	140—260	0.20—0.50	0.30—4.00
		●	M	1	MK	MC5005	175—280	0.20—0.55	1.00—4.00
		●	M	2	GK	MC5005	175—280	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	3	Std	UC5105	140—260	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	M	4	Std	NX2525	130—175	0.25—0.60	1.50—5.00
		●	R	1	RK	MC5005	165—270	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	2	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	3	GH	UC5105	135—250	0.25—0.60	1.50—6.00
		●	R	4	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	5	Flat	HTi10	80—120	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	R	6	Flat	HTi05T	90—155	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	1	Flat	MC5005	165—270	0.20—0.60	2.50—6.00
		●	H	2	Flat	UC5105	135—250	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		◐	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		◐	L	4	SW	MC5015	175—285	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	L	5	SW	UC5115	150—280	0.10—0.50	0.30—2.50
		◐	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		◐	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	4	Std	HTi10	85—125	0.25—0.60	1.50—5.00
		◐	M	5	MP	UC5115	140—255	0.16—0.50	0.30—4.00
		◐	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00
		◐	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		◐	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		✚	L	1	LK	MC5015	175—285	0.10—0.40	0.30—2.00
		✚	L	2	MA	MC5015	160—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	L	3	MA	UC5115	140—255	0.20—0.50	0.30—4.00
		✚	M	1	MK	MC5015	160—255	0.20—0.55	1.00—4.00
		✚	M	2	GK	MC5015	160—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	M	3	Std	UC5115	140—255	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	M	4	Std	UTi20T	70—100	0.25—0.60	1.50—5.00
		✚	R	1	RK	MC5015	150—245	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	R	2	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		✚	R	3	GH	UC5115	130—240	0.25—0.60	1.50—6.00
		✚	R	4	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00
		✚	R	5	Flat	UTi20T	65—95	0.20—0.60	2.50—6.00
		✚	H	1	Flat	MC5015	150—245	0.20—0.60	2.50—6.00
		✚	H	2	Flat	UC5115	130—240	0.20—0.60	2.50—6.00

推荐切削条件

■ 负角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
S									
钛合金 (Ti-6Al-4V等)	–	●	F	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00
		◐	F	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		◐	F	2	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		◐	L	1	LS(M)	MT9015	40—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		◐	L	2	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		◐	L	3	MJ(G)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		◐	M	1	MS	MT9015	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		◐	M	2	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		◐	R	1	RS	MT9015	35—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		◐	R	2	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00
		✠	F	1	FJ	RT9010	45—95	0.07—0.20	0.10—1.00
		✠	L	1	MJ(M)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		✠	L	2	MJ(G)	RT9010	40—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		✠	M	1	MS	RT9010	40—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		✠	R	1	GJ	RT9010	35—75	0.16—0.35	1.00—3.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
S									
耐热合金 (Inconel718等)	–	●	F	1	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
		●	L	1	LS(M)	MP9005	30—110	0.10—0.25	0.20—0.80
		●	L	2	MJ(M)	MP9005	30—110	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	3	MJ(M)	VP05RT	30—65	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	4	MJ(M)	US905	55—110	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	L	5	MJ(G)	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
		●	M	1	MS	MP9005	30—100	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	2	MS	VP05RT	30—60	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	M	3	MS	US905	50—100	0.10—0.25	0.50—4.00
		●	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		●	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00
		●	R	3	GJ	US905	45—95	0.16—0.35	1.00—3.00
		◐	F	1	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		◐	F	2	FJ	VP10RT	30—60	0.07—0.20	0.10—1.00
		◐	L	1	LS(M)	MP9015	25—85	0.10—0.25	0.20—0.80
		◐	L	2	MJ(M)	MP9015	25—85	0.07—0.25	0.40—1.50
		◐	L	3	MJ(M)	VP10RT	25—55	0.07—0.25	0.40—1.50
		◐	M	1	MS	MP9015	25—80	0.10—0.25	0.50—4.00
		◐	M	2	MA	MP9015	25—80	0.10—0.30	0.50—3.00
		◐	M	3	MS	VP10RT	25—50	0.10—0.25	0.50—4.00
		◐	R	1	RS	MP9015	20—75	0.20—0.35	1.00—4.00
		◐	R	2	GJ	VP10RT	20—45	0.16—0.35	1.00—3.00
		✠	F	1	FJ	VP15TF	20—40	0.07—0.20	0.10—1.00
		✠	L	1	LS(M)	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.20—0.80
		✠	L	2	MJ(G)	VP15TF	20—35	0.07—0.25	0.40—1.50
		✠	M	1	MS	MP9025	20—30	0.10—0.25	0.50—4.00
		✠	M	2	MA	MP9025	20—30	0.10—0.30	0.50—3.00
		✠	M	3	MS	VP15TF	20—35	0.10—0.25	0.50—4.00
		✠	R	1	RS	MP9025	15—25	0.20—0.35	1.00—4.00
		✠	R	2	GJ	VP15TF	15—30	0.16—0.35	1.00—3.00

推荐切削条件

■7° 正角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
软钢 (SS400, S10C等)	≦HB180	●	F	1	FP	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	FV	NX2525	225—320	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	3	R/L-F	MP3025	230—355	0.05—0.12	0.10—0.50
		●	L	1	LP	NX2525	225—320	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	MV	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	4	Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MP	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FP	MC6015	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	FP	UE6110	250—425	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	3	FP	MP3025	230—355	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	4	FV	MP3025	230—355	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	5	FV	NX3035	220—310	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	L	1	LP	MC6015	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	LP	UE6110	250—425	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	3	LP	MP3025	230—355	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	4	Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	5	SW	MC6015	250—425	0.06—0.24	0.20—1.50
		◐	L	6	SW	MP3025	230—355	0.06—0.24	0.20—1.50
		◐	M	1	MP	MC6015	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	MP	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	3	MP	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	4	MW	MC6015	210—355	0.10—0.35	0.80—2.50
		✠	F	1	FP	MC6025	250—405	0.04—0.20	0.20—0.90
		✠	F	2	FV	UE6020	235—385	0.04—0.20	0.20—0.90
		✠	L	1	LP	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	2	SV	MC6025	250—405	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	3	Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	4	SW	MC6025	250—405	0.06—0.24	0.20—1.50
		✠	M	1	MP	MC6025	210—340	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	MW	MC6025	210—340	0.10—0.35	0.80—2.50
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 | 280	●	F	1	FP	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	FV	NX2525	165—240	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	3	R/L-F	MP3025	170—260	0.05—0.12	0.10—0.50
		●	L	1	LP	NX2525	165—240	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	MV	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	4	Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	5	SV	MP3025	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	6	SW	MP3025	170—260	0.06—0.24	0.20—1.50
		●	M	1	MP	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MW	MP3025	140—220	0.10—0.35	0.80—2.50
		◐	F	1	FP	MC6015	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	FP	UE6110	185—315	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	3	FP	MP3025	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	4	FV	MP3025	170—260	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	5	FV	NX3035	160—230	0.04—0.20	0.20—0.90

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 | 280		**L**	1	**LP**	**MC6015**	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**LP**	**UE6110**	185—315	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	3	**LP**	**MP3025**	170—260	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	4	**Std**	**UE6110**	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	5	**SW**	**MC6015**	185—315	0.06—0.24	0.20—1.50
			L	6	**SW**	**MP3025**	170—260	0.06—0.24	0.20—1.50
			M	1	**MP**	**MC6015**	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MP**	**UE6110**	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MP**	**MP3025**	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	4	**MW**	**MC6015**	155—260	0.10—0.35	0.80—2.50
			F	1	**FP**	**MC6025**	185—300	0.04—0.20	0.20—0.90
			F	2	**FV**	**UE6020**	175—285	0.04—0.20	0.20—0.90
			L	1	**LP**	**MC6025**	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	2	**SV**	**MC6025**	185—300	0.06—0.25	0.20—1.00
			L	3	**Std**	**UE6020**	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
			L	4	**SW**	**MC6025**	185—300	0.06—0.24	0.20—1.50
			M	1	**MP**	**MC6025**	155—250	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MW**	**MC6025**	155—250	0.10—0.35	0.80—2.50
碳钢、合金钢 (SNCM439等)	HB280 | 350		**M**	1	**MP**	**NX2525**	95—140	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	**MP**	**MC6015**	110—185	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	2	**MP**	**UE6110**	110—185	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	3	**MP**	**MP3025**	100—155	0.08—0.30	0.30—2.00
			M	1	**MP**	**MC6025**	110—175	0.08—0.30	0.30—2.00

推荐切削条件

■7° 正角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
奥氏体类不锈钢 (SUS304, SUS316等)	≦HB200	●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
奥氏体类不锈钢 (SUS304LN, SUS316LN等)	>HB200	●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		✱	L	3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	M	2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≦HB280	●	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	1	LM	MC7025	95—130	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	80—105	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	F	1	FM	VP15TF	50—85	0.04—0.20	0.20—0.90
		✱	F	2	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		✱	L	1	LM	MP7035	55—90	0.06—0.25	0.20—1.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
二相系不锈钢 (SUS329J1等)	≦HB280	✠	L	2	LM	VP15TF	50—85	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	3	Std	US735	45—90	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	45—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	MM	VP15TF	40—70	0.08—0.30	0.30—2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS410, SUS430等)	≦HB200	●	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	1	LM	MC7025	140—190	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	120—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	FM	VP15TF	75—125	0.04—0.20	0.20—0.90
		✠	F	2	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	1	LM	MP7035	85—135	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	2	LM	VP15TF	75—125	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	3	Std	US735	70—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	70—115	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	MM	VP15TF	60—105	0.08—0.30	0.30—2.00
铁素体、马氏体类不锈钢 (SUS431, SUS420J2等)	>HB200	●	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	1	LM	MC7025	120—160	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	100—130	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	FM	VP15TF	60—105	0.04—0.20	0.20—0.90
		✠	F	2	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	1	LM	MP7035	70—115	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	2	LM	VP15TF	60—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	3	Std	US735	60—110	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	60—95	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	MM	VP15TF	50—90	0.08—0.30	0.30—2.00
析出硬化类不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	●	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
		●	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	1	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		●	L	2	LS(M)	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	MM	MC7025	65—85	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
		◐	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
		◐	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00

推荐切削条件

■7° 正角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
M									
析出硬化类不锈钢 (SUS630, SUS631等)	<HB450	◐	L	1	LM	MC7025	80—105	0.06—0.25	0.20—1.00
		◐	L	2	LS(M)	MP9015	105—140	0.06—0.20	0.20—1.00
		◐	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	MM	MC7025	65—85	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	MS	MP9015	85—120	0.08—0.25	0.30—2.00
		✠	F	1	FM	VP15TF	40—70	0.04—0.20	0.20—0.90
		✠	F	2	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	1	LM	MP7035	45—75	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	2	LM	VP15TF	40—70	0.06—0.25	0.20—1.00
		✠	L	3	Std	US735	40—75	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	MM	MP7035	40—60	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	MM	VP15TF	35—60	0.08—0.30	0.30—2.00

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

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

推荐切削条件

■7° 正角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

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

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
S									
钛合金 (Ti-6Al-4V等)	–	●	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
		●	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		◐	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
		◐	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		◐	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
		✚	F	1	FS-P	MT9005	40—80	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	F	2	FJ	RT9010	35—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	L	1	LS-P	MT9005	40—80	0.04—0.15	0.30—3.00
		✚	L	2	LS(M)	MT9005	40—80	0.06—0.20	0.20—1.00
		✚	M	1	MS	MT9005	35—65	0.08—0.25	0.30—2.00
S									
耐热合金 (Inconel718等)	–	●	F	1	FS	MP9005	25—95	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		●	L	1	LS(G)	MP9005	25—95	0.04—0.15	0.30—3.00
		●	L	2	LS(M)	MP9005	25—95	0.06—0.20	0.20—1.00
		●	M	1	MS	MP9005	20—80	0.08—0.25	0.30—2.00
		◐	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		◐	L	1	LS(G)	MP9015	20—75	0.04—0.15	0.30—3.00
		◐	L	2	LS(M)	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		◐	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00
		✚	F	1	FS	MP9015	20—75	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	F	2	FJ	VP10RT	20—45	0.04—0.12	0.20—1.40
		✚	L	1	LS(G)	MP9015	20—75	0.04—0.15	0.30—3.00
		✚	L	2	LS(M)	MP9015	20—75	0.06—0.20	0.20—1.00
		✚	M	1	MS	MP9015	20—60	0.08—0.25	0.30—2.00

推荐切削条件

■11°正角刀片

断屑槽： Std：无代号 Flat：无断屑槽

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
P									
软钢 (SS400, S10C等)	≦HB180	●	F	1	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	R-Std	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	R-Std	NX2525	185—270	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	R-R/L	NX2525	225—320	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	L	1	R-Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	3	R-Std	NX3035	180—255	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	R-Std	UE6110	210—355	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	R-Std	MP3025	190—295	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	3	R-Std	NX3035	180—255	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	R-R/L	UTi20T	115—165	0.05—0.12	0.20—0.60
		✠	L	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	R-Std	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	N-Flat	UE6020	195—320	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	3	N-Flat	UP20M	105—160	0.08—0.30	0.30—2.00
碳钢、合金钢 (S45C, SCM440等)	HB180 | 280	●	F	1	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	R-Std	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	R-Std	NX2525	140—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	R-R/L	NX2525	165—240	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	L	1	R-Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	R-Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	3	R-Std	NX3035	135—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	R-Std	UE6110	155—260	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	R-Std	MP3025	140—220	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	3	R-Std	NX3035	135—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	R-R/L	UTi20T	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
		✠	L	1	R-Std	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	2	N-Flat	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	L	3	N-Flat	UP20M	80—120	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	R-Std	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	2	N-Flat	UE6020	145—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	3	N-Flat	UP20M	80—120	0.08—0.30	0.30—2.00

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

工件材料	硬度	切削范围		优先	断屑槽	刀片材料	切削速度 (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度 (mm)
K									
灰铸铁 (FC300等)	≦350MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	135—245	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	120—165	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	R-R/L	NX2525	145—200	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	F	2	R-R/L	HTi10	100—140	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	L	1	N-Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	N-Flat	UE6110	125—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	N-Flat	UC5115	130—240	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	N-Flat	UE6110	125—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	R-R/L	UTi20T	80—115	0.05—0.12	0.20—0.60
		✠	L	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	N-Flat	VP15TF	115—160	0.08—0.30	0.30—2.00
球墨铸铁 (FCD450等)	≦450MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	125—235	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	115—155	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	R-R/L	NX2525	140—190	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	F	2	R-R/L	HTi10	95—135	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	L	1	N-Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	N-Flat	UE6110	120—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	N-Flat	UC5115	125—225	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	N-Flat	UE6110	120—190	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	R-R/L	UTi20T	75—105	0.05—0.12	0.20—0.60
		✠	L	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	N-Flat	VP15TF	110—150	0.08—0.30	0.30—2.00
球墨铸铁 (FCD700等)	≦800MPa	●	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
		●	L	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	2	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	L	3	R-Std	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	1	N-Flat	UC5105	115—210	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	2	N-Flat	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		●	M	3	R-Std	NX2525	105—140	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	F	1	R-R/L	NX2525	125—170	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	F	2	R-R/L	HTi10	85—120	0.05—0.12	0.20—0.60
		◐	L	1	N-Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	L	2	N-Flat	UE6110	105—170	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	1	N-Flat	UC5115	110—200	0.08—0.30	0.30—2.00
		◐	M	2	N-Flat	UE6110	105—170	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	F	1	R-R/L	UTi20T	65—95	0.05—0.12	0.20—0.60
		✠	L	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00
		✠	M	1	N-Flat	VP15TF	95—135	0.08—0.30	0.30—2.00

80° CN 带孔型

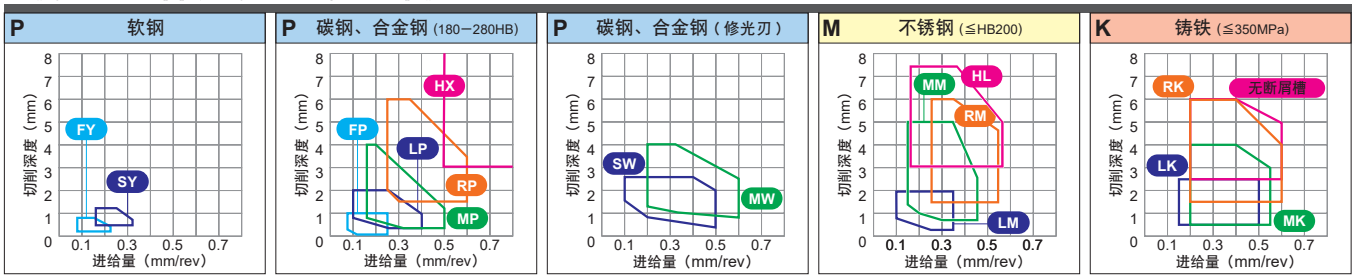
CNMG 12 04 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	适用刀柄 参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					
FP	CNMG120402-FP	0.2				●	●																						●		●								C008
	CNMG120404-FP	0.4				●	●																						●		●								C009
	CNMG120408-FP	0.8				●	●																						●		●								E013
	NEW CNMG120412-FP	1.2				●	●																						●		●								E036
精加工																																							E041 H006 −008
FH	CNMG120402-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								C008
	CNMG120404-FH	0.4		●	▲																								●		●	●							C009
	CNMG120408-FH	0.8		●																									●		●	●							E013
	CNMG120412-FH	1.2																											●			●							E036 E041 H006 −008
精加工																																							
FS	CNMG120404-FS	0.4			▲																								●										C008
	CNMG120408-FS	0.8																											●										C009
精加工																																							E013 E036 E041 H006 −008
FY	CNMG120404-FY	0.4			▲																								●	●	●		●						C008
	CNMG120408-FY	0.8			▲																								●		●		●						C009
精加工																																							E013 E036 E041 H006 −008
FJ	CNGG1204V5-FJ	0.05																								●											●		C008
	CNGG120401-FJ	0.1																								●											●		C009
	CNGG120402-FJ	0.2																								●											●		E013
	CNGG120404-FJ	0.4																								●	●										●		E036
精加工	CNGG120408-FJ	0.8																								●	●										●		E041 H006 −008
PK	CNGG120404-PK	0.4																											●										C008
精加工																																							C009 E013 E036 E041 H006 −008
LP	CNMG120404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								C008
	CNMG120408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								C009
	CNMG120412-LP	1.2	●	●		●	●	●																															E013 E036 E041 H006 −008
轻切削																																							

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○				○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●				●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
LM 轻切削	CNMG120404-LM	0.4									●	●	●																										C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-LM	0.8									●	●	●																											
	CNMG120412-LM	1.2									●	●	●																											
LK 轻切削	CNMG120404-LK	0.4															●	●																					C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-LK	0.8															●	●			●																			
	CNMG120412-LK	1.2															●	●			●																			
LS 轻切削	NEW CNMG090304-LS	0.4																				●	●																C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	NEW CNMG090308-LS	0.8																				●	●																	
	NEW CNMG120402-LS	0.2																				●	●															●		
	CNMG120404-LS	0.4																				●	●	●														●		
	CNMG120408-LS	0.8																				●	●	●														●		
SH 轻切削	CNMG09T304-SH	0.4		●											●																								C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG09T308-SH	0.8		●																																				
	CNMG120404-SH	0.4	●	●	▲	●	●								●					●									●	●		●								
	CNMG120408-SH	0.8	●	●	▲	●	●								●					●									●	●		●								
	CNMG120412-SH	1.2	●	●	▲	●	●																																	
SA 轻切削	CNMG120404-SA	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●									C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-SA	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●										
	CNMG120412-SA	1.2	●	●	▲	●	●																							●										
※ SW 轻切削（修光刃）	CNMG120404-SW	0.4	●	●		●								▲			●	●		●									●	●	●								C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-SW	0.8	●	●		●								▲			●	●		●									●	●	●									
	CNMG120412-SW	1.2	●	●		●								▲															●	●	●									
SY 轻切削	CNMG120404-SY	0.4			▲																								●		●		●						C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-SY	0.8			▲																								●		●		●							
C 轻切削	CNMG120404-C	0.4																											▲	▲									C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-C	0.8																											▲	▲										
MJ 轻切削	CNMG120404-MJ	0.4														●						●	●		●	●											●		C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120408-MJ	0.8														●						●	●		●	●											●			
	CNMG120412-MJ	1.2														●						●	●		●	●														
	CNMG120416-MJ	1.6														●						●	●		●	●														

※使用SW断屑槽（修光刃刀片）请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

80° CN 带孔型

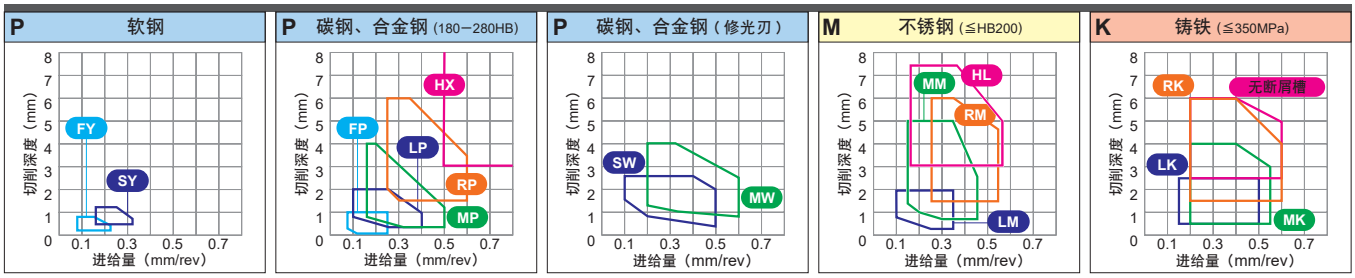
CNGG 12 04 04- MJ

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

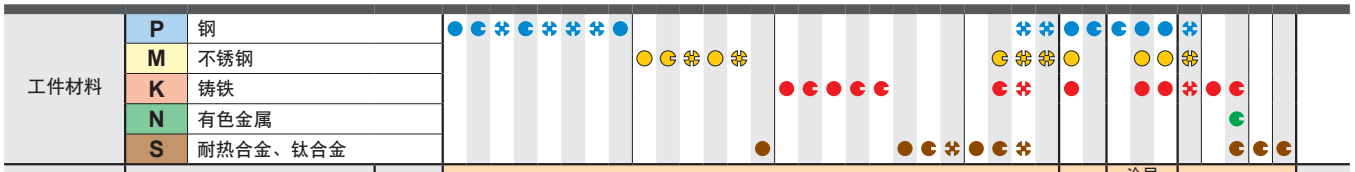
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削



工件材料			涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									◐	◐	✠	◐	✠								◐	✠	✠	◐			◐	◐	✠				
	K	铸铁														●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																															◐		
	S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	✠	●	◐	✠							◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
MJ	CNGG120404-MJ	0.4																								●	●									●	●		C008
	CNGG120408-MJ	0.8																								●	●									●	●		C009
																																							E013 E036 E041 H006 −008
轻切削																																							
MP	CNMG120404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	CNMG120408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								C008
	CNMG120412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								C009
	CNMG120416-MP	1.6	●	●	▲	●	●	●												●																			E013
	CNMG160608-MP	0.8	●	●	▲		●													●																			E036
	CNMG160612-MP	1.2	●	●	▲		●													●																			E041
中切削	CNMG160616-MP	1.6	●	●	▲		●													●																			H006 −008
MM	CNMG120408-MM	0.8									●	●	●																										
	CNMG120412-MM	1.2									●	●	●																										
	CNMG120416-MM	1.6									●	●	●																										C008
	CNMG160608-MM	0.8									●	●	●																										C009
	CNMG160612-MM	1.2									●	●	●																										E013
	CNMG160616-MM	1.6									●	●	●																										E036
	CNMG190608-MM	0.8									●	●	●																										E041
	CNMG190612-MM	1.2									●	●	●																										H006
中切削	CNMG190616-MM	1.6									●	●	●																										−008
MK	CNMG120404-MK	0.4															●	●																					
	CNMG120408-MK	0.8															●	●																					
	CNMG120412-MK	1.2															●	●																					C008
	CNMG120416-MK	1.6															●	●																					C009
	CNMG160608-MK	0.8															●	●																					E013
	CNMG160612-MK	1.2															●	●																					E036
	CNMG160616-MK	1.6															●	●																					E041
	CNMG190612-MK	1.2															●	●																					H006
中切削	CNMG190616-MK	1.6															●	●																					−008
※ MS	NEW CNMG090304-MS	0.4																				●	●															●	C008
	NEW CNMG090308-MS	0.8																				●	●																C009
	CNMG120404-MS	0.4																				●	●	●														●	E013 E036
	CNMG120408-MS	0.8																				●	●	●														●	E041 H006
中切削	CNMG120412-MS	1.2																				●	●	●														●	−008

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

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																	◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠								◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
※ MS 中切削	CNMG160612-MS	1.2																				●	●															●	C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG160616-MS	1.6																				●	●															●	
MS 中切削	CNMG090304-MS	0.4													●																								C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG090308-MS	0.8		●											●																								
	CNMG09T304-MS	0.4													●																			●					
	CNMG09T308-MS	0.8		●											●																								
	CNMG120404-MS	0.4		●	▲									▲	●	●									●	●	●	●								●	●		
	CNMG120408-MS	0.8		●	▲									▲	●	●									●	●	●	●						●		●	●		
	CNMG120412-MS	1.2		●										▲	●	●									●	●	●										●		
	CNMG160608-MS	0.8													●																								
	CNMG160612-MS	1.2													●																								
	CNMG190612-MS	1.2													●																								
	CNMG190616-MS	1.6													●																								
GK 中切削	CNMG120404-GK	0.4															●	●																					C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG120408-GK	0.8															●	●			●																		
	CNMG120412-GK	1.2															●	●			●																		
GM 中切削	CNMG120404-GM	0.4									●	●	●																										C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG120408-GM	0.8									●	●	●																										
	CNMG120412-GM	1.2									●	●	●																										
MA 中切削	CNMG120404-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●									C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG120408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●	●		●	●			●			●									
	CNMG120412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●	●		●	●			●			●									
	CNMG120416-MA	1.6	●	●	▲									▲	●					●			●																
	CNMG160608-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●							●					●																			
	CNMG160612-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲	●					●																			
	CNMG160616-MA	1.6	●	●		●	●	●							●					●																			
	CNMG190612-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲	●				●	●																			
	CNMG190616-MA	1.6		●	▲	●	●	●							●					●																			
MH 中切削	CNMG120404-MH	0.4	●	●	▲									▲																									C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMG120408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			
	CNMG120412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			
	CNMG120416-MH	1.6	●	●	▲															●																			
	CNMG160608-MH	0.8	●	●																●																			
	CNMG160612-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			
	CNMG160616-MH	1.6	●	●																●																			
	CNMG190612-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			
	CNMG190616-MH	1.6	●	●	▲																																		

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

● = NEW

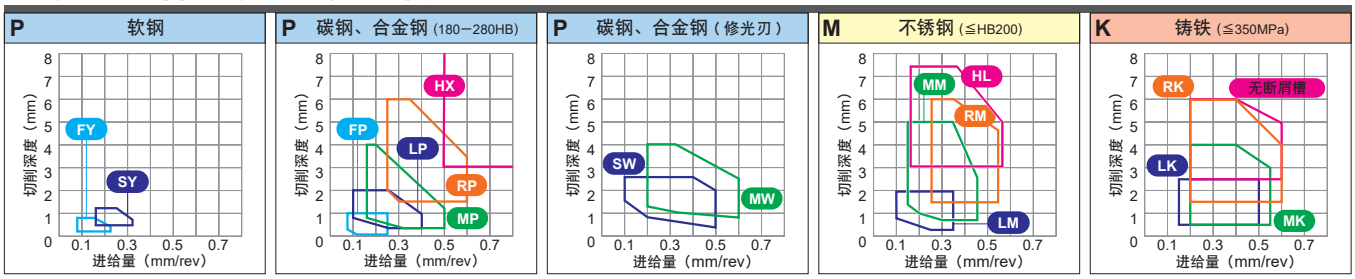
刀片断屑槽选择标准 ➤ A042
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CN 带孔型

CNMG 09 03 08
切削刃长度　厚度　圆弧半径R
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金						
无代号	CNMG090308	0.8		●																																			C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG09T304	0.4		●		●	●																						●											
	CNMG09T308	0.8		●		●	●																						●											
	CNMG120404	0.4	●	●	▲	●	●												●	●									●	●	●			●		●				
	CNMG120408	0.8	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●		●			●		●				
	CNMG120412	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●											
	CNMG120416	1.6	●	●		●	●												●	●																				
	CNMG160608	0.8	●	●	▲	●	●	●																																
	CNMG160612	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●																				
	CNMG160616	1.6	●	●		●	●	●											●	●																				
	CNMG190608	0.8	●	●	▲	●	●	●																																
	CNMG190612	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●																				
中切削	CNMG190616	1.6	●	●	▲	●	●	●												●																				
※ MW 中切削（修光刃）	CNMG120408-MW	0.8	●	●	▲	●	●							▲			●	●	●	●																			C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120412-MW	1.2	●	●	▲	●	●							▲			●	●	●	●																				
RP 准重切削	CNMG120408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120412-RP	1.2	●	●		●	●	●																																
	CNMG120416-RP	1.6	●	●		●	●	●																																
	CNMG160612-RP	1.2	●	●		●	●	●																																
	CNMG160616-RP	1.6	●	●		●	●	●																																
	CNMG190612-RP	1.2	●	●		●	●	●																																
	CNMG190616-RP	1.6	●	●		●	●	●																																
RM 准重切削	CNMG120408-RM	0.8									●	●	●																										C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008	
	CNMG120412-RM	1.2									●	●	●																											
	CNMG120416-RM	1.6									●	●	●																											
	CNMG160612-RM	1.2									●	●	●																											
	CNMG160616-RM	1.6									●	●	●																											
	CNMG190612-RM	1.2									●	●	●																											
	CNMG190616-RM	1.6									●	●	●																											

※使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
M	不锈钢										○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
K	铸铁																●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
N	有色金属																																			◐		
S	耐热合金、钛合金															●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
RK	CNMG120408-RK	0.8															●	●			●																		C008	
	CNMG120412-RK	1.2															●	●			●																		C009	
	CNMG120416-RK	1.6															●	●																					E013	
	CNMG160608-RK	0.8															●	●																					E036	
	CNMG160612-RK	1.2															●	●																					E041	
	CNMG160616-RK	1.6															●	●																					H006	
	CNMG190612-RK	1.2															●	●																					−008	
准重切削	CNMG190616-RK	1.6															●	●																						
RS	CNMG120408-RS	0.8																					●	●														●	C008	
	CNMG120412-RS	1.2																					●	●														●	C009	
	CNMG120416-RS	1.6																					●	●														●	E013	
	CNMG160612-RS	1.2																					●															●	E036	
	CNMG160616-RS	1.6																					●															●	E041	
	CNMG190612-RS	1.2																					●															●	H006	
准重切削	CNMG190616-RS	1.6																					●															●	−008	
GH	CNMG120408-GH	0.8	●	●	▲									▲	●				●	●																			C008	
	CNMG120412-GH	1.2	●	●	▲									▲	●				●	●																			C009	
	CNMG120416-GH	1.6	●	●															●	●																			E013	
	CNMG160612-GH	1.2	●	●	▲									▲	●				●	●																			E036	
	CNMG160616-GH	1.6	●	●															●	●																			E041	
	CNMG190612-GH	1.2	●	●	▲										●				●	●																			H006	
准重切削	CNMG190616-GH	1.6	●	●	▲									▲	●				●	●																			−008	
GJ	CNMG120408-GJ	0.8														●										●	●										●		C008	
	CNMG120412-GJ	1.2														●										●	●										●		C009	
	CNMG120416-GJ	1.6														●										●	●										●		E013	
	CNMG160612-GJ	1.2														●										●											●		E036	
	CNMG190612-GJ	1.2														●										●											●		E041	
准重切削	CNMG190616-GJ	1.6														●										●											●		H006	
HX	CNMM120408-HX	0.8					●	●																															−008	
	CNMM120412-HX	1.2					●	●																															C008	
	CNMM160612-HX	1.2					●	●																															C009	
	CNMM160616-HX	1.6					●	●																															E013	
	CNMM190612-HX	1.2		●	▲		●	●	●																														E036	
	CNMM190616-HX	1.6		●	▲		●	●	●																														E041	
	CNMM190624-HX	2.4		●	▲		●	●	●																														H006	
重切削	CNMM250924-HX	2.4		●	▲		●	●	●																														−008	
HL	CNMM120408-HL	0.8					●	●							●																								C008	
	CNMM120412-HL	1.2					●	●							●																								C009	
	CNMM120416-HL	1.6						●																															E013	
	CNMM160612-HL	1.2					●	●							●																								E036	
	CNMM160616-HL	1.6					●	●							●																								E041	
	CNMM190612-HL	1.2					●	●							●																								H006	
	CNMM190616-HL	1.6					●	●							●																								−008	
重切削	CNMM190624-HL	2.4					●	●							●																									

● = NEW

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

80° CN 带孔型

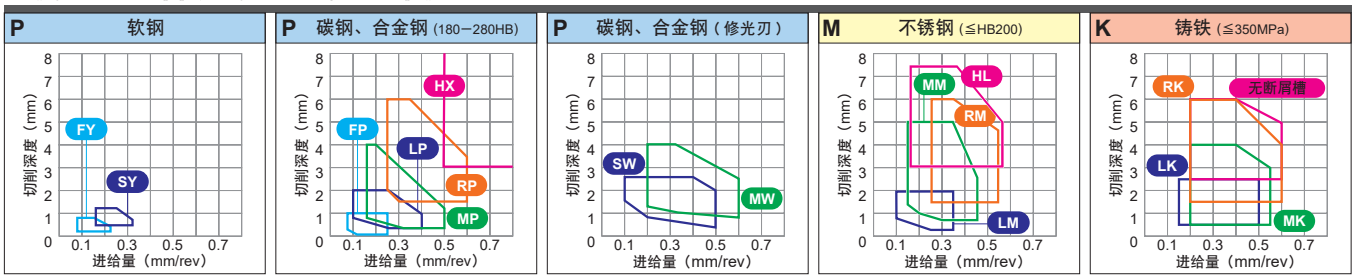
CNMM 25 09 24- HR

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
HR	CNMM250924-HR	2.4					●	●																															–
重切削																																							
HV	CNMM190616-HV	1.6		●	▲		●	●	●																														C008 C009
	CNMM190624-HV	2.4		●	▲		●	●	●																														
	CNMM250924-HV	2.4		●	▲		●	●	●																														
重切削																																							
HZ	CNMM120408-HZ	0.8		●	▲		●	●																															C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMM120412-HZ	1.2		●	▲		●	●																															
	CNMM120416-HZ	1.6						●																															
	CNMM160612-HZ	1.2		●	▲																																		
	CNMM160616-HZ	1.6		●	▲																																		
	CNMM190612-HZ	1.2		●	▲				●																														
重切削	CNMM190616-HZ	1.6		●	▲				●																														
HM	CNMM160612-HM	1.2					●	●							●																								C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMM160616-HM	1.6					●	●							●																								
	CNMM190612-HM	1.2					●	●							●																								
	CNMM190616-HM	1.6					●	●							●																								
	CNMM190624-HM	2.4					●	●							●																								
重切削	CNMM250924-HM	2.4					●	●																															
无断屑槽	CNMA120404	0.4															●	●	●	●															●	●			C008 C009 E013 E036 E041 H006 −008
	CNMA120408	0.8															●	●	●	●	●														●	●			
	CNMA120412	1.2															●	●	●	●	●																		
	CNMA120416	1.6															●	●	●	●																			
	CNMA160612	1.2															●	●	●	●																			
	CNMA160616	1.6															●	●	●	●																			
	CNMA190612	1.2															●	●	●	●																			
	CNMA190616	1.6															●	●	●	●																			
	CNMA190624	2.4															●	●																					

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

55° DN带孔型

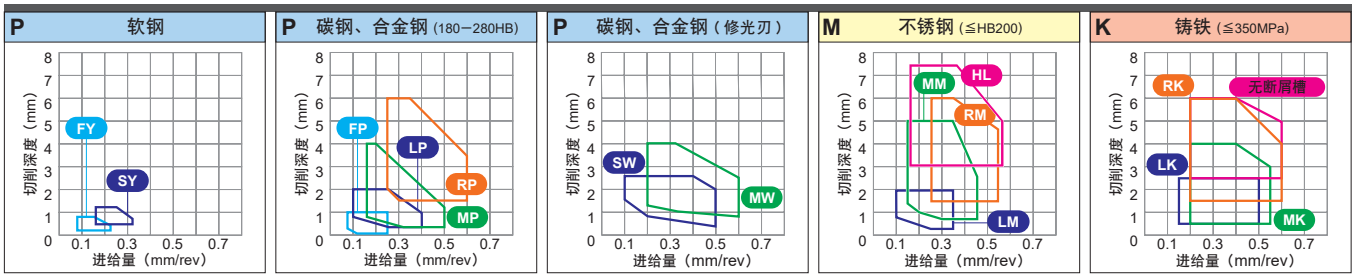
DNMG 15 04 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	
N	有色金属	
S	耐热合金、钛合金	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
FP	DNMG150402-FP	0.2				●	●																						●		●								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150404-FP	0.4				●	●																						●		●								
	DNMG150408-FP	0.8				●	●																						●		●								
	NEW DNMG150412-FP	1.2				●	●																						●		●								
	DNMG150602-FP	0.2				●	●																						●		●								
	DNMG150604-FP	0.4				●	●																						●		●								
	DNMG150608-FP	0.8				●	●																						●		●								
精加工	NEW DNMG150612-FP	1.2				●	●																						●		●								
FH	DNMG150402-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150404-FH	0.4		●																									●	●	●	●							
	DNMG150408-FH	0.8		●																									●		●	●							
	DNMG150602-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								
	DNMG150604-FH	0.4		●	▲																										●								
精加工	DNMG150608-FH	0.8		●	▲																										●								
FS	DNMG150404-FS	0.4																											●										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-FS	0.8			▲																								●										
精加工																																							
FY	DNMG150404-FY	0.4			▲																								●	●	●		●						C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-FY	0.8			▲																								●		●		●						
	DNMG150604-FY	0.4																													●								
	DNMG150608-FY	0.8			▲																										●								
精加工																																							
FJ	DNGG150404-FJ	0.4																								●	●										●		C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNGG150408-FJ	0.8																								●	●										●		
精加工																																							
PK	DNGG150404-PK	0.4																											●										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
精加工																																							

● = NEW

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

55° DN带孔型

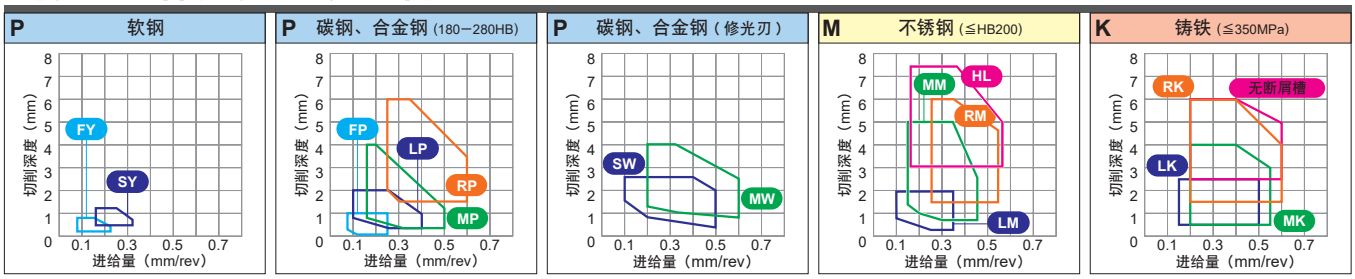
DNMG 11 04 04- LP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																						金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
M	不锈钢										○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
K	铸铁																●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
N	有色金属																																			◐		
S	耐热合金、钛合金															●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
LP	DNMG110404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011	
	DNMG110408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●									
	DNMG150404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●									
	DNMG150408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●									
	DNMG150412-LP	1.2	●	●		●	●	●																							●									
	DNMG150604-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●									
	DNMG150608-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●									
轻切削	DNMG150612-LP	1.2	●	●		●	●	●																																
LM	DNMG110404-LM	0.4									●	●	●																										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011	
	DNMG110408-LM	0.8									●	●	●																											
	DNMG150404-LM	0.4									●	●	●																											
	DNMG150408-LM	0.8									●	●	●																											
	DNMG150412-LM	1.2									●	●	●																											
	DNMG150604-LM	0.4									●	●	●																											
	DNMG150608-LM	0.8									●	●	●																											
轻切削	DNMG150612-LM	1.2									●	●	●																											
LK	DNMG110408-LK	0.8															●	●																					C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011	
	DNMG150404-LK	0.4															●	●			●																			
	DNMG150408-LK	0.8															●	●																						
	DNMG150412-LK	1.2															●	●																						
	DNMG150604-LK	0.4															●	●																						
	DNMG150608-LK	0.8															●	●																						
轻切削	DNMG150612-LK	1.2															●	●																						
LS	NEW DNMG150402-LS	0.2																				●	●	●														●	C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011	
	DNMG150404-LS	0.4																				●	●	●														●		
	DNMG150408-LS	0.8																				●	●	●														●		
	DNMG150604-LS	0.4																				●	●	●														●		
轻切削	DNMG150608-LS	0.8																				●	●	●														●		
SH	DNMG110404-SH	0.4	●	●											●																								C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011	
	DNMG110408-SH	0.8	●	●											●																									
	DNMG150404-SH	0.4	●	●	▲	●	●								●					●									●	●		●								
	DNMG150408-SH	0.8	●	●	▲	●	●								●					●									●	●		●								
	DNMG150412-SH	1.2	●	●	▲	●	●								●					●									●			●								
	DNMG150604-SH	0.4	●	●																																				
	DNMG150608-SH	0.8	●	●																●																				
轻切削	DNMG150612-SH	1.2	●	●																●																				

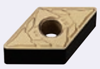
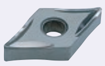
● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✣：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
工件材料	P	钢	●	◐	✣	◐	✣	✣	✣	●																	✣	✣	●	◐	◐	●	●	✣				
	M	不锈钢									●	◐	✣	●	✣											◐	✣	✣	●			●	●	✣				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✣		●			●	●	✣	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✣	●	◐	✣									◐	◐	◐

			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数
SA 轻切削	DNMG150404-SA	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●									C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNMG150408-SA	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●									
	DNMG150412-SA	1.2	●	●	▲	●	●																							●									
	DNMG150604-SA	0.4	●	●	▲																									●									
	DNMG150608-SA	0.8	●	●	▲																									●									
	DNMG150612-SA	1.2	●	●	▲																									●									
※ SW  轻切削 (修光刃)	DNMX110404-SW	0.4	●			●																																	C010 E013 E036 E038 E040 H009 H011
	DNMX110408-SW	0.8	●			●																																	
	DNMX150404-SW	0.4	●	●		●								▲															●	●	●								
	DNMX150408-SW	0.8	●	●		●								▲															●	●	●								
	DNMX150412-SW	1.2	●	●		●								▲															●	●									
	DNMX150604-SW	0.4	●	●		●								▲															●	●	●								
	DNMX150608-SW	0.8	●	●		●								▲															●	●	●								
	DNMX150612-SW	1.2	●	●		●								▲															●	●									
SY 轻切削	DNMG150404-SY	0.4			▲																								●	●	●								C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNMG150408-SY	0.8			▲																								●		●		●						
	DNMG150604-SY	0.4																													●								
	DNMG150608-SY	0.8			▲																										●								
C  轻切削	DNMG150404-C	0.4																											▲	▲									C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNMG150408-C	0.8																											▲	▲									
	DNMG150604-C	0.4																											▲	▲									
	DNMG150608-C	0.8																											▲	▲									
MJ 轻切削	DNMG150404-MJ	0.4														●						●	●		●	●											●		C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNMG150408-MJ	0.8														●						●	●		●	●											●		
	DNMG150412-MJ	1.2														●						●	●		●	●													
	DNMG150416-MJ	1.6														●						●	●		●	●													
	DNMG150604-MJ	0.4														●						●	●		●	●													
	DNMG150608-MJ	0.8														●						●	●		●	●													
	DNMG150612-MJ	1.2														●						●	●		●	●													
	DNMG150616-MJ	1.6														●						●	●		●	●													
MJ 轻切削	DNGM150404-MJ	0.4																								●	●									●	●		C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNGM150408-MJ	0.8																								●	●									●	●		
MP 中切削	DNMG150404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011
	DNMG150408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	DNMG150412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	DNMG150416-MP	1.6	●	●	▲	●	●	●												●																			
	DNMG150604-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	DNMG150608-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	DNMG150612-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	DNMG150616-MP	1.6	●	●	▲	●	●	●												●																			

※使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

55° DN 带孔型

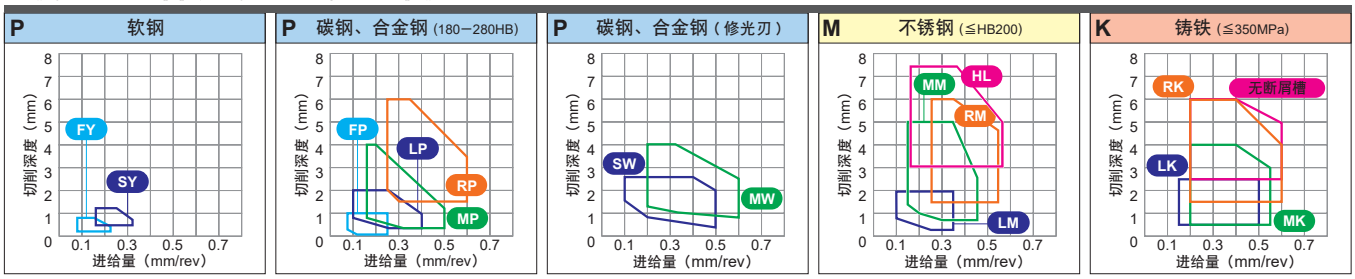
DNMG 15 04 08- MM

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
MM																																							
	DNMG150408-MM	0.8									●	●	●																										C010
	DNMG150412-MM	1.2									●	●	●																										C011
	DNMG150608-MM	0.8									●	●	●																										E013
	DNMG150612-MM	1.2									●	●	●																										E036
中切削																																							−041 H009 −011
MK																																							
	DNMG110408-MK	0.8															●	●																					C010
	DNMG150404-MK	0.4															●	●																					C011
	DNMG150408-MK	0.8															●	●																					E013
	DNMG150412-MK	1.2															●	●																					E036
	DNMG150604-MK	0.4															●	●																					−041 H009 −011
	DNMG150608-MK	0.8															●	●																					
中切削	DNMG150612-MK	1.2															●	●																					
※ MS																																							
	DNMG150404-MS	0.4																				●	●	●														●	C010
	DNMG150408-MS	0.8																				●	●	●														●	C011
	DNMG150412-MS	1.2																				●	●	●														●	E013
	DNMG150604-MS	0.4																				●	●	●														●	E036 −041
	DNMG150608-MS	0.8																				●	●	●														●	H009 −011
中切削	DNMG150612-MS	1.2																				●	●	●														●	
MS																																							
	DNMG110408-MS	0.8		●											●																								C010
	DNMG150404-MS	0.4		●	▲									▲	●	●									●	●	●												C011
	DNMG150408-MS	0.8		●										▲	●	●									●	●	●	●									●		E013
	DNMG150412-MS	1.2		●											●	●									●	●													E036
	DNMG150604-MS	0.4		●										▲	●	●									●	●		●											−041 H009 −011
	DNMG150608-MS	0.8		●										▲	●	●									●	●													
中切削	DNMG150612-MS	1.2		●												●									●	●													
GK																																							
	DNMG150404-GK	0.4															●	●			●																		C010
	DNMG150408-GK	0.8															●	●																					C011
	DNMG150412-GK	1.2															●	●																					E013
	DNMG150604-GK	0.4															●	●																					E036 −041
	DNMG150608-GK	0.8															●	●																					H009 −011
中切削	DNMG150612-GK	1.2															●	●																					

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

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
刀片外形	型号	RE (mm)																																				参照页数 / 适用刀柄
GM	DNMG150404-GM	0.4									●	●	●																									C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-GM	0.8									●	●	●																									
	DNMG150412-GM	1.2									●	●	●																									
	DNMG150604-GM	0.4									●	●	●																									
	DNMG150608-GM	0.8									●	●	●																									
中切削	DNMG150612-GM	1.2									●	●	●																									
MA	DNMG110404-MA	0.4	●	●		●	●																															C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG110408-MA	0.8	●	●		●	●																															
	DNMG110412-MA	1.2	●	●		●	●																															
	DNMG150404-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●			●								
	DNMG150408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●								
	DNMG150412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●		●		●	●		●			●	●			●			●								
	DNMG150604-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●					●				●			●								
	DNMG150608-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●								
	DNMG150612-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●								
中切削	DNMG150616-MA	1.6		●																																		
MH	DNMG150404-MH	0.4	●	●	▲																																	C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																		
	DNMG150412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲						●																		
	DNMG150604-MH	0.4	●	●																●																		
	DNMG150608-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																		
中切削	DNMG150612-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																		
无代号	DNMG110408	0.8		●																	●																	C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150404	0.4	●	●	▲	●	●											●	●										●	●	●				●		
	DNMG150408	0.8	●	●	▲	●	●	●										●	●								●		●	●	●				●		
	DNMG150412	1.2	●	●	▲	●	●	●										●	●								●		●								
	DNMG150416	1.6		●		●	●	●																														
	DNMG150604	0.4	●	●	▲	●	●											●	●										●		●						
	DNMG150608	0.8	●	●	▲	●	●	●										●	●								●		●		●						
	DNMG150612	1.2	●	●	▲	●	●	●										●	●								●										
中切削	DNMG150616	1.6		●		●	●	●																														
※ MW	DNMX150408-MW	0.8	●	●		●											●	●	●	●																		C010 E013 E036 E038 E040 H009 H011
	DNMX150412-MW	1.2	●	●		●											●	●	●	●																		
	DNMX150608-MW	0.8	●	●		●								▲			●	●	●	●																		
	DNMX150612-MW	1.2	●	●		●											●	●																				
中切削（修光刃）																																						
R/L	DNGG150404R	0.4																											●	●				●		●		C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNGG150404L	0.4																											●	●				●		●		
	DNGG150408R	0.8																											●	●				●				
	DNGG150408L	0.8																											●	●								
	DNGG150604R	0.4																												●				●				
	DNGG150604L	0.4																												●								
	DNGG150608R	0.8																												●								
中切削	DNGG150608L	0.8																												●								

※使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

55° DN 带孔型

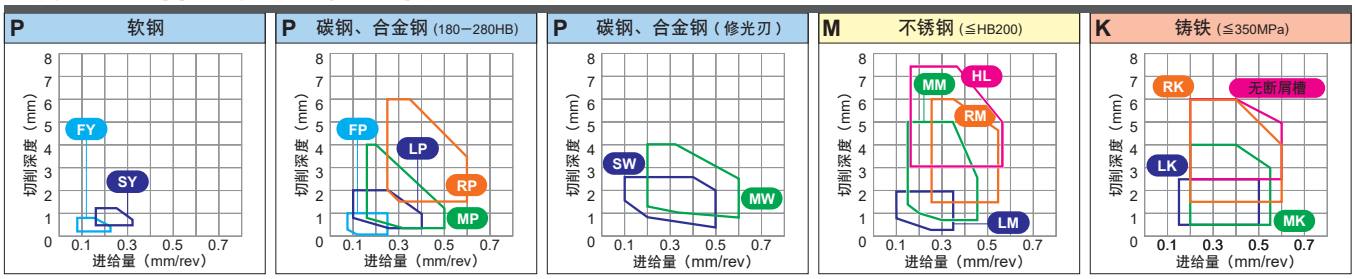
DNMG 15 04 08- RP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	
N	有色金属	
S	耐热合金、钛合金	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数 适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
RP	DNMG150408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-RP	1.2	●	●		●	●	●																															
	DNMG150416-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
	DNMG150608-RP	0.8	●	●		●	●	●																															
	DNMG150612-RP	1.2	●	●		●	●	●																															
准重切削	DNMG150616-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
RM	DNMG150408-RM	0.8									●	●	●																										C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-RM	1.2									●	●	●																										
	DNMG150416-RM	1.6									●	●	●																										
	DNMG150608-RM	0.8									●	●	●																										
	DNMG150612-RM	1.2									●	●	●																										
准重切削	DNMG150616-RM	1.6									●	●	●																										
RK	DNMG150408-RK	0.8															●	●																					C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-RK	1.2															●	●																					
	DNMG150608-RK	0.8															●	●																					
	DNMG150612-RK	1.2															●	●																					
准重切削																																							
RS	DNMG150408-RS	0.8																					●	●														●	C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-RS	1.2																					●	●														●	
	DNMG150416-RS	1.6																					●															●	
	DNMG150608-RS	0.8																					●	●														●	
	DNMG150612-RS	1.2																					●	●														●	
准重切削	DNMG150616-RS	1.6																					●															●	
GH	DNMG150408-GH	0.8	●	●	▲										●				●	●																			C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-GH	1.2	●	●	▲									▲	●				●	●																			
	DNMG150608-GH	0.8	●	●	▲										●				●	●																			
	DNMG150612-GH	1.2	●	●	▲										●				●	●																			
准重切削																																							
GJ	DNMG150408-GJ	0.8														●										●	●										●		C010 C011 E013 E036 −041 H009 −011
	DNMG150412-GJ	1.2														●										●	●										●		
	DNMG150416-GJ	1.6														●										●	●										●		
	DNMG150608-GJ	0.8														●										●													
	DNMG150612-GJ	1.2														●										●													
准重切削	DNMG150616-GJ	1.6														●										●													

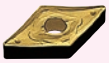
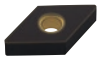
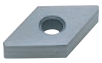
● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
M	不锈钢										○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
K	铸铁																●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
N	有色金属																																			◐		
S	耐热合金、钛合金															●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
HL  重切削	DNMM150408-HL	0.8					●	●							●																								C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011	
	DNMM150412-HL	1.2					●	●							●																									
	DNMM150608-HL	0.8					●	●							●																									
	DNMM150612-HL	1.2					●	●							●																									
HZ 重切削	DNMM150408-HZ	0.8		●	▲		●	●																															C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011	
	DNMM150412-HZ	1.2		●	▲		●	●																																
	DNMM150608-HZ	0.8		●	▲		●	●																																
	DNMM150612-HZ	1.2		●	▲		●	●																																
无断屑槽 	DNMA150404	0.4															●	●	●	●															●				C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011	
	DNMA150408	0.8															●	●	●	●									●						●	●				
	DNMA150412	1.2															●	●	●	●																				
	DNMA150604	0.4															●	●																						
	DNMA150608	0.8															●	●	●	●																				
	DNMA150612	1.2															●	●	●	●																				
无断屑槽 	DNGA150404	0.4																																	●				C010 C011 E013 E036 —041 H009 —011	
	DNGA150408	0.8																																	●	●				

● = NEW

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

RN 带孔型

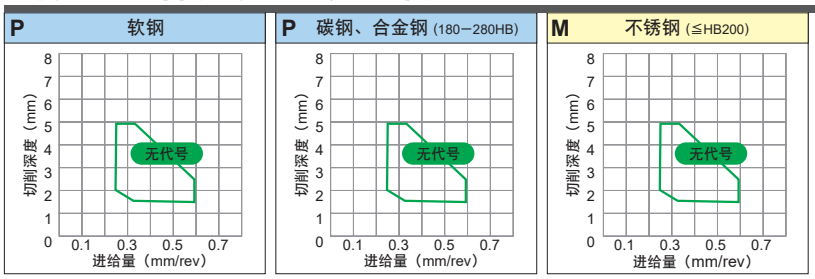
RNMG 12 04 00

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削·····



切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					参照页数	适用刀柄
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015		
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠						
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠						
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐				
	N	有色金属																																		◐				
	S	耐热合金、钛合金													●							●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐		
刀片外形	型号	IC (mm)																																						
无代号 中切削	RNMG120400	12.7		●	▲	●	●																																—

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

90° SN 带孔型

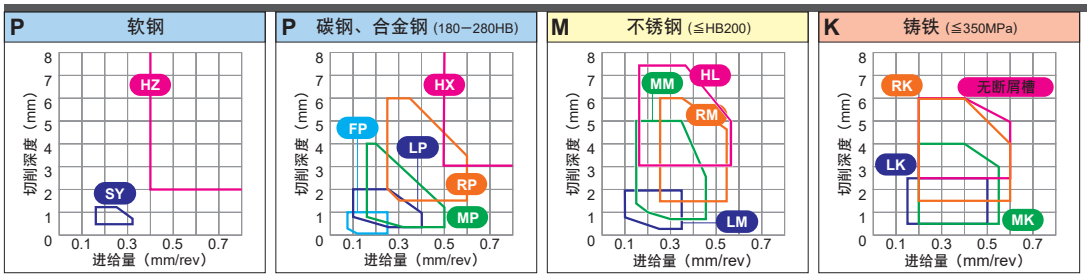
SNMG 12 04 04- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	
N	有色金属	
S	耐热合金、钛合金	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
FP 精加工	SNMG120404-FP	0.4				●	●																						●		●								C012 −015 E014 E035
	SNMG120408-FP	0.8				●	●																						●		●								
	NEW SNMG120412-FP	1.2				●	●																						●		●								
FH 精加工	SNMG090304-FH	0.4																											●										C012 −015 E014 E035
	SNMG090308-FH	0.8																											●										
	SNMG120404-FH	0.4		●																									●		●								
	SNMG120408-FH	0.8		●																											●								
FS 精加工	SNMG120408-FS	0.8																											●										C012 −015 E014 E035
LP 轻切削	SNMG120404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								C012 −015 E014 E035
	SNMG120408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								
	SNMG120412-LP	1.2	●	●		●	●	●																															
LM 轻切削	SNMG120404-LM	0.4									●	●	●																										C012 −015 E014 E035
	SNMG120408-LM	0.8									●	●	●																										
LK 轻切削	SNMG120408-LK	0.8															●	●																					C012 −015 E014 E035
	SNMG120412-LK	1.2															●	●																					
SH 轻切削	SNMG120404-SH	0.4		●																●																			C012 −015 E014 E035
	SNMG120408-SH	0.8	●	●	▲															●									●										
	SNMG120412-SH	1.2		●	▲															●																			

适用刀柄：C012 −015 E014 E035

● = NEW

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

90° SN 带孔型

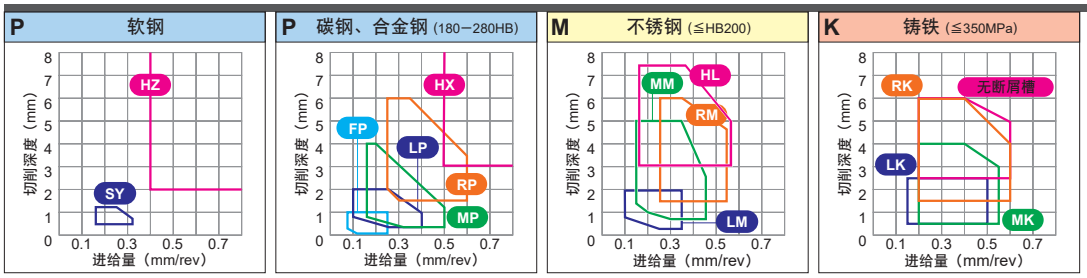
SNMG 12 04 04- SA

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金						
SA	SNMG120404-SA	0.4		●																										●										
	SNMG120408-SA	0.8	●	●	▲																									●									C012	
	SNMG120412-SA	1.2		●	▲																									●									−015	
轻切削																																							E014	
																																							E035	
SY	SNMG120408-SY	0.8			▲																										●								C012	
																																							−015	
轻切削																																							E014	
																																							E035	
C	SNMG090304-C	0.4																											▲										C012	
	SNMG090308-C	0.8																											▲										−015	
	SNMG120408-C	0.8																											▲	▲									E014	
	SNMG120416-C	1.6																											▲										E035	
轻切削																																								
R/L-1G	SNMG120404L-1G	0.4																											●										C012	
	SNMG120404R-1G	0.4																											●										−015	
	SNMG120408R-1G	0.8																											●										E014	
轻切削																																							E035	
MP	SNMG120404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								C012	
	SNMG120408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								−015	
	SNMG120412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								E014	
中切削																																							E035	
MM	SNMG120408-MM	0.8									●	●	●																										C012	
	SNMG120412-MM	1.2									●	●	●																										−015	
	SNMG120416-MM	1.6									●	●	●																										E014	
	SNMG150608-MM	0.8									●	●	●																										E035	
	SNMG150612-MM	1.2									●	●	●																											
	SNMG150616-MM	1.6									●	●	●																											
	SNMG190612-MM	1.2									●	●	●																											
中切削	SNMG190616-MM	1.6									●	●	●																											

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○				○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●				●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																									金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					参照页数	适用刀柄
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015		
MK	**SNMG120408-MK**	0.8															●	●																					C012 –015 E014 E035	
	SNMG120412-MK	1.2															●	●																						
	SNMG120416-MK	1.6															●	●																						
	SNMG150612-MK	1.2															●	●																						
	SNMG150616-MK	1.6															●	●																						
	SNMG190612-MK	1.2															●	●																						
中切削	**SNMG190616-MK**	1.6															●	●																						
※ **MS**	**SNMG120404-MS**	0.4																				●	●															●	C012 –015 E014 E035	
	SNMG120408-MS	0.8																				●	●	●														●		
	SNMG120412-MS	1.2																				●	●	●														●		
	SNMG150612-MS	1.2																				●	●															●		
	SNMG150616-MS	1.6																				●	●															●		
中切削	NEW **SNMG190612-MS**	1.2																				●	●																	
MS	**SNMG090304-MS**	0.4													●																								C012 –015 E014 E035	
	SNMG090308-MS	0.8													●																									
	SNMG120404-MS	0.4		●										▲	●																									
	SNMG120408-MS	0.8		●	▲									▲	●	●									●	●	●	●						●			●			
	SNMG120412-MS	1.2		●										▲	●	●									●	●	●													
	SNMG120416-MS	1.6													●																									
中切削	**SNMG190616-MS**	1.6													●																									
GK	**SNMG120404-GK**	0.4															●	●			●																		C012 –015 E014 E035	
	SNMG120408-GK	0.8															●	●																						
	SNMG120412-GK	1.2															●	●			●																			
中切削																																								
GM	**SNMG120404-GM**	0.4									●	●	●																										C012 –015 E014 E035	
	SNMG120408-GM	0.8									●	●	●																											
	SNMG120412-GM	1.2									●	●	●																											
中切削																																								
MA	**SNMG120404-MA**	0.4	●	●	▲	●	●					●	●		●		●	●		●			●				●			●										C012 –015 E014 E035	
	SNMG120408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●			●										
	SNMG120412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●			●										
	SNMG120416-MA	1.6																		●			●																	
	SNMG150608-MA	0.8	●	●	▲										●																									
	SNMG150612-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●							●					●																				
	SNMG150616-MA	1.6		●		●	●	●																																
	SNMG190612-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																				
中切削	**SNMG190616-MA**	1.6	●	●	▲	●	●	●							●																									
MH	**SNMG120408-MH**	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			C012 –015 E014 E035	
	SNMG120412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●						▲						●																				
	SNMG190612-MH	1.2	●	●	▲															●																				
	SNMG190616-MH	1.6	●	●	▲																																			
中切削																																								

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

● = NEW

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

90° SN 带孔型

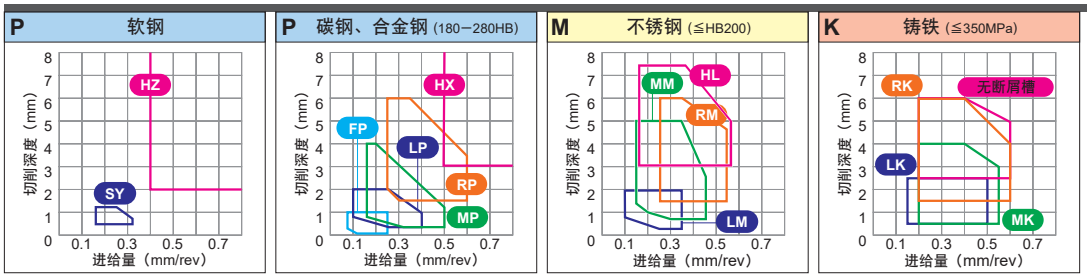
SNMG 09 03 04

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
无代号	SNMG090304	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●	●			●					C012 −015 E014 E035
	SNMG090308	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●	●			●	●	●			
	SNMG120404	0.4	●	●	▲	●	●																						●		●			●		●			
	SNMG120408	0.8	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●	●	●			●	●	●			
	SNMG120412	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●										●				●	●				
	SNMG120416	1.6		●	▲	●	●	●											●	●										●				●					
	SNMG120420	2.0			▲	●	●	●																															
	SNMG150612	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●																			
	SNMG150616	1.6				●	●	●																															
	SNMG190612	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●														●					
中切削	SNMG190616	1.6	●	●	▲	●	●	●												●														●					
R/L	SNGG090304R	0.4																											●	●				●		●			C012 −015 E014 E035
	SNGG090304L	0.4																											●	●				●					
	SNGG090308R	0.8																											●	●									
	SNGG090308L	0.8																											●	●									
	SNGG120404R	0.4																											●	●	●			●					
	SNGG120404L	0.4																											●	●	●			●					
	SNGG120408R	0.8																											●	●	●								
中切削	SNGG120408L	0.8																											●	●	●			●		●			
RP	SNMG120408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															C012 −015 E014 E035
	SNMG120412-RP	1.2	●	●		●	●	●																															
	SNMG120416-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
	SNMG150612-RP	1.2	●	●		●	●	●																															
	SNMG150616-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
	SNMG190612-RP	1.2	●	●		●	●	●																															
准重切削	SNMG190616-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
RM	SNMG120408-RM	0.8									●	●	●																										C012 −015 E014 E035
	SNMG120412-RM	1.2									●	●	●																										
	SNMG120416-RM	1.6									●	●	●																										
	SNMG150612-RM	1.2									●	●	●																										
	SNMG150616-RM	1.6									●	●	●																										
	SNMG190612-RM	1.2									●	●	●																										
准重切削	SNMG190616-RM	1.6									●	●	●																										

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
RK	SNMG120408-RK	0.8															●	●																					C012 –015 E014 E035	
	SNMG120412-RK	1.2															●	●																						
	SNMG120416-RK	1.6															●	●																						
	SNMG150612-RK	1.2															●	●																						
	SNMG150616-RK	1.6															●	●																						
	SNMG190612-RK	1.2															●	●																						
准重切削	SNMG190616-RK	1.6															●	●																						
RS	SNMG120408-RS	0.8																					●	●														●	C012 –015 E014 E035	
	SNMG120412-RS	1.2																					●	●														●		
	SNMG120416-RS	1.6																					●															●		
	SNMG150616-RS	1.6																					●															●		
	NEW SNMG190612-RS	1.2																					●																	
准重切削	SNMG190616-RS	1.6																					●															●		
GH	SNMG120408-GH	0.8	●	●	▲									▲	●				●	●																			C012 –015 E014 E035	
	SNMG120412-GH	1.2	●	●	▲									▲	●				●	●																				
	SNMG120416-GH	1.6	●	●											●																									
	SNMG150612-GH	1.2	●	●																																				
	SNMG150616-GH	1.6		●																																				
	SNMG190612-GH	1.2	●	●											●																									
准重切削	SNMG190616-GH	1.6	●	●										▲	●																									
HX	SNMM120408-HX	0.8					●	●																															C012 –015 E014 E035	
	SNMM120412-HX	1.2					●	●																																
	SNMM150612-HX	1.2					●	●																																
	SNMM190612-HX	1.2		●	▲		●	●	●																															
	SNMM190616-HX	1.6		●	▲		●	●	●																															
	SNMM190624-HX	2.4		●	▲		●	●	●																															
	SNMM250724-HX	2.4		●	▲		●	●	●																															
重切削	SNMM250924-HX	2.4		●	▲		●	●	●																															
HL	SNMM120408-HL	0.8					●	●							●																								C012 –015 E014 E035	
	SNMM120412-HL	1.2					●	●							●																									
	SNMM150612-HL	1.2					●	●							●																									
	SNMM190612-HL	1.2					●	●							●																									
	SNMM190616-HL	1.6					●	●							●																									
重切削	SNMM190624-HL	2.4					●	●							●																									
HR	SNMM250724-HR	2.4					●	●																															–	
	SNMM250924-HR	2.4					●	●																																
重切削																																								
HV	SNMM190616-HV	1.6		●	▲		●	●	●																														C012 –014	
	SNMM190624-HV	2.4		●	▲		●	●	●																															
	SNMM250724-HV	2.4		●	▲		●	●	●																															
	SNMM250924-HV	2.4		●	▲		●	●	●																															
重切削																																								

● = NEW

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

90° SN 带孔型

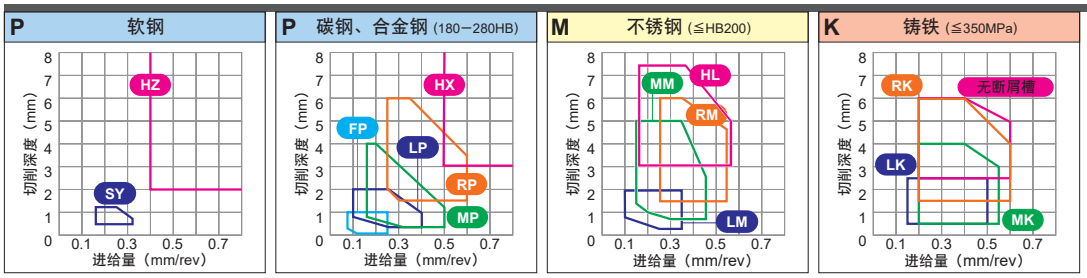
SNMM 12 04 08- HZ

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金				
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○	✠					
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠			●		●	●	✠	●	◐			
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金													●							●	◐	✠	●	◐	✠								◐	◐	◐	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
HZ	SNMM120408-HZ	0.8		●	▲		●	●																															C012 −015 E014 E035	
	SNMM120412-HZ	1.2		●	▲		●	●																																
	SNMM150612-HZ	1.2		●	▲																																			
	SNMM190612-HZ	1.2		●	▲				●																															
重切削	SNMM190616-HZ	1.6		●	▲				●																															
HM	SNMM150612-HM	1.2					●	●							●																								C012 −014	
	SNMM190612-HM	1.2					●	●							●																									
	SNMM190616-HM	1.6					●	●							●																									
	SNMM190624-HM	2.4					●	●							●																									
	SNMM250724-HM	2.4					●	●																																
重切削	SNMM250924-HM	2.4					●	●																																
无断屑槽	SNMA090304	0.4																																		●			C012 −015 E014 E035	
	SNMA090308	0.8															●	●	●	●																●				
	SNMA120408	0.8															●	●	●	●														●	●	●				
	SNMA120412	1.2															●	●	●	●																●				
	SNMA120416	1.6															●	●	●	●																				
	SNMA150612	1.2															●	●																						
	SNMA150616	1.6															●	●																						
	SNMA190612	1.2															●	●	●	●																				
	SNMA190616	1.6															●	●	●	●																				
无断屑槽	SNGA090304	0.4																											●										C012 −015 E014 E035	
	SNGA120404	0.4																																		●				
	SNGA120408	0.8																											●						●	●				

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

60° TN 带孔型

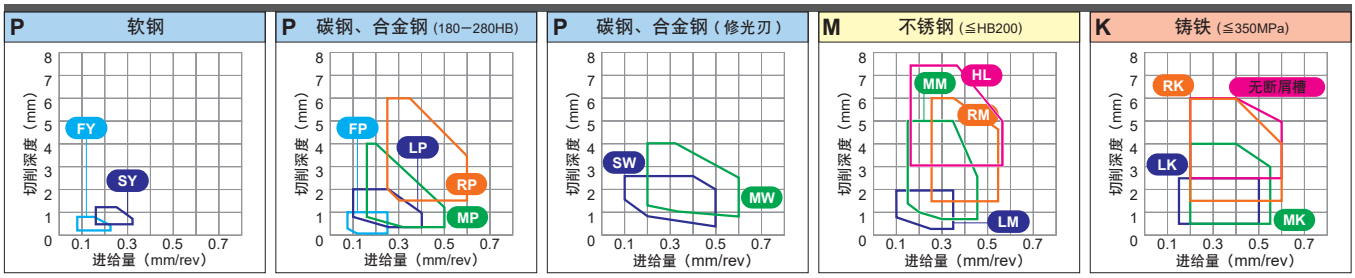
TNMG 16 04 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：● : 稳定切削　◐ : 一般切削　✠ : 不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
FP	TNMG160402-FP	0.2				●	●																						●		●								C016
	TNMG160404-FP	0.4				●	●																						●		●								C017
	TNMG160408-FP	0.8				●	●																						●		●								E014
	NEW TNMG160412-FP	1.2				●	●																						●		●								E035
精加工																																							E040
FH	TNMG110304-FH	0.4																											●										C016
	TNMG160402-FH	0.2		●	▲																								●	●	●								C017
	TNMG160404-FH	0.4		●																									●	●	●	●							E014
	TNMG160408-FH	0.8		●	▲																								●	●	●	●							E035
精加工																																							E040
FS	TNMG160404-FS	0.4			▲																								●										C016
	TNMG160408-FS	0.8			▲																								●										C017
精加工																																							E014 E035 E040
FY	TNMG160404-FY	0.4			▲																								●	●	●		●						C016
	TNMG160408-FY	0.8			▲																								●		●		●						C017
精加工																																							E014 E035 E040
PK	TNGG160404-PK	0.4																											●										C016
	TNGG160408-PK	0.8																											●										C017
精加工																																							E014 E035 E040
R/L-FS	TNGG160402R-FS	0.2								●																			●										C016
	TNGG160402L-FS	0.2								●																			●										C017
	TNGG160404R-FS	0.4								●																			●										E014
	TNGG160404L-FS	0.4								●																			●										E035
	NEW TNGG160408R-FS	0.8								●																													E040
精加工	NEW TNGG160408L-FS	0.8								●																													

● = NEW

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

60° TN 带孔型

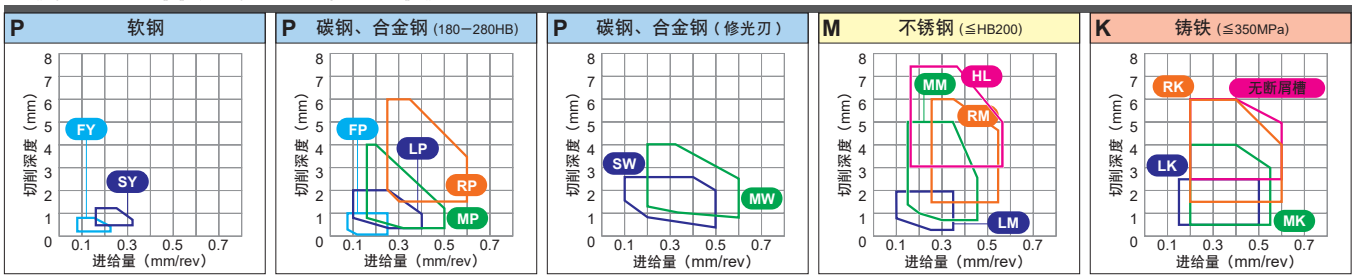
TNGG 16 04 02 R- F

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	适用刀柄 参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
R/L-F	TNGG160402R-F	0.2																									●		●	●	●								
	TNGG160402L-F	0.2																									●		●	●	●								C016
	TNGG160404R-F	0.4																									●		●	●	●								C017
	TNGG160404L-F	0.4																									●		●	●	●								E014
	TNGG160408R-F	0.8																									●		●	●	●								E035
精加工	TNGG160408L-F	0.8																									●		●	●	●								E040
LP	TNMG160404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								C016
	TNMG160408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								C017
	TNMG160412-LP	1.2	●	●		●	●	●																							●								E014
	TNMG220408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								E035
轻切削	TNMG220412-LP	1.2	●	●		●	●	●																															E040
LM	TNMG160404-LM	0.4									●	●	●																										C016
	TNMG160408-LM	0.8									●	●	●																										C017
	TNMG160412-LM	1.2									●	●	●																										E014
																																							E035
轻切削																																							E040
LK	TNMG160404-LK	0.4															●	●																					C016
	TNMG160408-LK	0.8															●	●																					C017
	TNMG160412-LK	1.2															●	●																					E014
																																							E035
轻切削																																							E040
LS	NEW TNMG160402-LS	0.2																				●	●	●														●	C016
	TNMG160404-LS	0.4																				●	●	●														●	C017
	TNMG160408-LS	0.8																				●	●	●														●	E014
																																							E035
轻切削																																							E040
SH	TNMG160404-SH	0.4	●	●	▲	●	●								●				●										●	●		●							C016
	TNMG160408-SH	0.8	●	●	▲	●	●								●				●										●	●		●							C017
	TNMG220408-SH	0.8	●	●											●																								E014
																																							E035
轻切削																																							E040
SA	TNMG160404-SA	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●									C016
	TNMG160408-SA	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●									C017
	TNMG160412-SA	1.2	●	●	▲																									●									E014
	TNMG220408-SA	0.8	●	●	▲																																		E035
轻切削	TNMG220412-SA	1.2		●																																			E040

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

● = NEW

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
M	不锈钢										○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○	✠				
K	铸铁																●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
N	有色金属																																		◐		
S	耐热合金、钛合金															●						●	◐	✠	●	◐	✠								◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
※ SW 轻切削（修光刃）	TNMX160404-SW	0.4	●	●		●								▲															●	●	●								C017
	TNMX160408-SW	0.8	●	●		●								▲															●	●	●								
SY 轻切削	TNMG160404-SY	0.4			▲																								●	●	●		●						C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160408-SY	0.8			▲																								●		●		●						
C 轻切削	TNMG160404-C	0.4																											▲	▲									C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160408-C	0.8																											▲	▲									
	TNMG220404-C	0.4																											▲	▲									
	TNMG220408-C	0.8																												▲									
MJ 轻切削	TNMG160404-MJ	0.4														●						●	●		●	●											●		C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160408-MJ	0.8														●						●	●		●	●												●	
	TNMG160412-MJ	1.2														●						●	●		●	●													
R/L-1G 轻切削	TNMG160404R-1G	0.4																											●										C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160404L-1G	0.4																											●										
	TNMG220404R-1G	0.4																											●										
	TNMG220404L-1G	0.4																											●										
R/L-K 轻切削	TNGG160402R-K	0.2																											●	●	●								C016 C017 E014 E035 E040
	TNGG160402L-K	0.2																											●	●	●								
	TNGG160404R-K	0.4																											●	●	●								
	TNGG160404L-K	0.4																												●	●								
	TNGG160408R-K	0.8																													●								
	TNGG160408L-K	0.8																													●								
MP 中切削	TNMG160404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	TNMG160412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	TNMG220408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●																			
	TNMG220412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			
MM 中切削	TNMG160408-MM	0.8									●	●	●																										C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160412-MM	1.2									●	●	●																										
	TNMG220408-MM	0.8									●	●	●																										
	TNMG220412-MM	1.2									●	●	●																										
	TNMG220416-MM	1.6									●	●	●																										
MK 中切削	TNMG160404-MK	0.4															●	●																					C016 C017 E014 E035 E040
	TNMG160408-MK	0.8															●	●																					
	TNMG160412-MK	1.2															●	●																					
	TNMG220408-MK	0.8															●	●																					
	TNMG220412-MK	1.2															●	●																					
	TNMG220416-MK	1.6															●	●																					

※使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

60° TN 带孔型

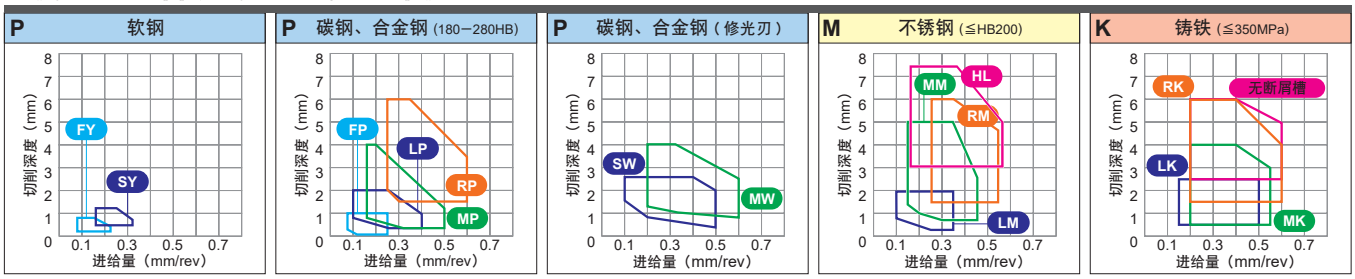
TNMG 16 04 04-MS

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金						
※ MS	TNMG160404-MS	0.4																				●	●															●	C016
	TNMG160408-MS	0.8																				●	●	●														●	C017
	TNMG160412-MS	1.2																				●	●	●														●	E014
	TNMG220408-MS	0.8																				●	●															●	E035
中切削	TNMG220412-MS	1.2																				●	●															●	E040
MS	TNMG160404-MS	0.4		●										▲	●	●									●	●	●							●						C016
	TNMG160408-MS	0.8		●	▲									▲	●	●									●	●	●	●		●							●		C017
	TNMG160412-MS	1.2		●											●	●									●	●													E014
	TNMG220408-MS	0.8		●										▲	●	●									●	●	●	●											E035
中切削	TNMG220412-MS	1.2													●																								E040
GK	TNMG160404-GK	0.4															●	●																					C016
	TNMG160408-GK	0.8															●	●																					C017
	TNMG160412-GK	1.2															●	●			●																		E014
	TNMG220408-GK	0.8															●	●																					E035
中切削	TNMG220412-GK	1.2															●	●																					E040
GM	TNMG160404-GM	0.4									●	●	●																										C016
	TNMG160408-GM	0.8									●	●	●																										C017
	TNMG160412-GM	1.2									●	●	●																										E014
	TNMG220408-GM	0.8									●	●	●																										E035
中切削	TNMG220412-GM	1.2									●	●	●																										E040
MA	TNMG160404-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●										
	TNMG160408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●	●			●			●										
	TNMG160412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●		●			●				●			●										
	TNMG160416-MA	1.6																		●																			C016
	TNMG220408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●												C017
	TNMG220412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●		●			●				●												E014
	TNMG220416-MA	1.6																		●			●																E035
	TNMG270608-MA	0.8	●	●	▲																																		E040
	TNMG270612-MA	1.2	●	●	▲										●																								
	NEW TNMG270616-MA	1.6																					●																
中切削	NEW TNMG330924-MA	2.4																					●																
MH	TNMG160404-MH	0.4	●	●	▲									▲						●																			C016
	TNMG160408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			C017
	TNMG160412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			E014
	TNMG220408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			E035
中切削	TNMG220412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			E040

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

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

● = NEW

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																										金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					参照页数	适用刀柄
无代号	TNMG110304	0.4		●	▲	●	●																											●		●				
	TNMG110308	0.8		●	▲	●	●																																	
	TNMG160304	0.4		●		●	●																											●						
	TNMG160308	0.8		●	▲	●	●																											●						
	TNMG160404	0.4	●	●	▲	●	●												●	●							●		●	●	●			●	●	●				
	TNMG160408	0.8	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●	●	●			●	●	●				
	TNMG160412	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●									●										C016	
	TNMG160416	1.6		●		●	●	●												●									●										C017	
	TNMG220404	0.4	●	●	▲	●	●	●																						●				●					E014	
	TNMG220408	0.8	●	●	▲	●	●	●												●									●	●				●					E035	
	TNMG220412	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			E040	
	TNMG220416	1.6		●	▲	●	●	●																																
	TNMG270608	0.8		●		●	●	●																																
	TNMG270612	1.2		●	▲	●	●	●																										●						
	TNMG270616	1.6		●	▲																																			
中切削	TNMG330924	2.4																																●						
※ MW	TNMX160408-MW	0.8	●	●		●								▲			●	●		●																			C017	
	TNMX160412-MW	1.2	●	●		●								▲			●	●	●	●																				
中切削 (修光刃)																																								
R/L-ES	TNMG160404R-ES	0.4												▲	●																									
	TNMG160404L-ES	0.4												▲	●																								C016	
	TNMG160408R-ES	0.8												▲	●																								C017	
	TNMG160408L-ES	0.8												▲	●																								E014	
	TNMG220408R-ES	0.8													●																								E035	
中切削	TNMG220408L-ES	0.8													●																								E040	
R/L-2G	TNMG160404R-2G	0.4																											●										C016	
	TNMG160404L-2G	0.4																											●										C017	
	TNMG160408R-2G	0.8																											●										E014	
	TNMG160408L-2G	0.8																											●										E035	
中切削																																							E040	
R/L	TNGG110302R	0.2																												●										
	TNGG110302L	0.2																											●	●										
	TNGG110304R	0.4																											●	●										
	TNGG110304L	0.4																											●	●										
	TNGG110308R	0.8																												●									C016	
	TNGG110308L	0.8																											●	●									C017	
	TNGG160304R	0.4																											●	●				●					E014	
	TNGG160304L	0.4																											●	●									E035	
	TNGG160402R	0.2																											●	●	●			●		●			E040	
	TNGG160402L	0.2																											●	●	●									
	TNGG160404R	0.4																											●	●	●			●	●	●				
中切削	TNGG160404L	0.4																											●	●	●			●		●				

※使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

60° TN 带孔型

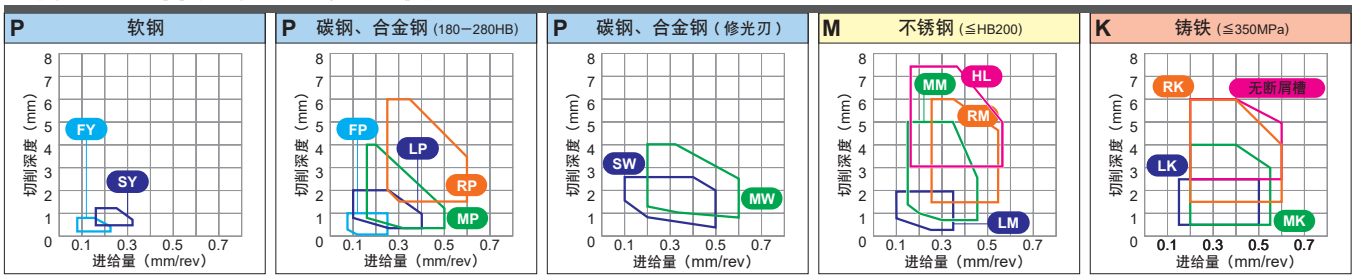
TNGG 16 04 08 R

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					参照页数
R/L	TNGG160408R	0.8																											●	●	●			●	●	●			
	TNGG160408L	0.8																											●	●	●			●	●	●			C016
	TNGG220404R	0.4																											●	●				●					C017
	TNGG220404L	0.4																											●	●				●					E014
	TNGG220408R	0.8																											●	●				●					E035
中切削	TNGG220408L	0.8																											●	●				●					E040
RP	TNMG160408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															
	TNMG160412-RP	1.2	●	●		●	●	●																															C016
	TNMG220408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															C017
	TNMG220412-RP	1.2	●	●		●	●	●																															E014
	TNMG220416-RP	1.6	●	●		●	●	●																															E035
	TNMG270612-RP	1.2	●	●		●	●	●																															E040
准重切削	TNMG270616-RP	1.6	●	●		●	●	●																															
RM	TNMG160408-RM	0.8									●	●	●																										
	TNMG160412-RM	1.2									●	●	●																										C016
	TNMG220408-RM	0.8									●	●	●																										C017
	TNMG220412-RM	1.2									●	●	●																										E014
	TNMG220416-RM	1.6									●	●	●																										E035
准重切削																																							E040
RK	TNMG160408-RK	0.8															●	●																					
	TNMG160412-RK	1.2															●	●																					C016
	TNMG160416-RK	1.6															●	●																					C017
	TNMG220408-RK	0.8															●	●																					E014
	TNMG220412-RK	1.2															●	●																					E035
准重切削	TNMG220416-RK	1.6															●	●																					E040
RS	TNMG160408-RS	0.8																					●	●														●	
	TNMG160412-RS	1.2																					●	●														●	C016
	TNMG220408-RS	0.8																					●															●	C017
	TNMG220412-RS	1.2																					●															●	E014
准重切削																																							E035
																																							E040
GH	TNMG160408-GH	0.8	●	●	▲									▲	●				●	●																			
	TNMG160412-GH	1.2	●	●																●																			C016
	TNMG220408-GH	0.8	●	●	▲										●					●																			C017
	TNMG220412-GH	1.2	●	●	▲										●				●	●																			E014
	TNMG220416-GH	1.6	●	●																																			E035
	TNMG270612-GH	1.2	●	●	▲										●																								E040
准重切削	TNMG270616-GH	1.6	●	●																																			

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

● = NEW

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金				
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠			●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
刀片外形	型号	RE (mm)																																				参照页数 / 适用刀柄
HL 重切削	TNMM160408-HL	0.8					●	●							●																							C016
	TNMM160412-HL	1.2					●	●							●																							C017
	TNMM220408-HL	0.8					●	●							●																							E014
	TNMM220412-HL	1.2					●	●							●																							E035
	TNMM220416-HL	1.6					●	●							●																							E040
HZ 重切削	TNMM160408-HZ	0.8		●	▲		●	●																														C016
	TNMM160412-HZ	1.2					●	●																														C017
	TNMM220408-HZ	0.8		●	▲																																	E014
	TNMM220412-HZ	1.2		●	▲																																	E035
	TNMM220416-HZ	1.6		●	▲																																	E040
无断屑槽	TNMA160404	0.4															●	●	●	●															●	●		
	TNMA160408	0.8															●	●	●	●														●	●	●		
	TNMA160412	1.2															●	●	●	●																		C016
	TNMA160416	1.6															●	●		●																		C017
	TNMA160420	2.0															●	●																				E014
	TNMA220404	0.4																																		●		E035
	TNMA220408	0.8															●	●	●	●									●					●		●		E040
	TNMA220412	1.2															●	●	●	●																		
	TNMA220416	1.6															●	●	●	●														●				
无断屑槽	TNGA110304	0.4																																		●		
	TNGA110308	0.8																											●							●		C016
	TNGA160402	0.2																											●							●		C017
	TNGA160404	0.4																																●	●	●		E014
	TNGA160408	0.8																																	●	●		E035
	TNGA220404	0.4																																●				E040
	TNGA220408	0.8																																		●		

● = NEW

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

35° VN带孔型

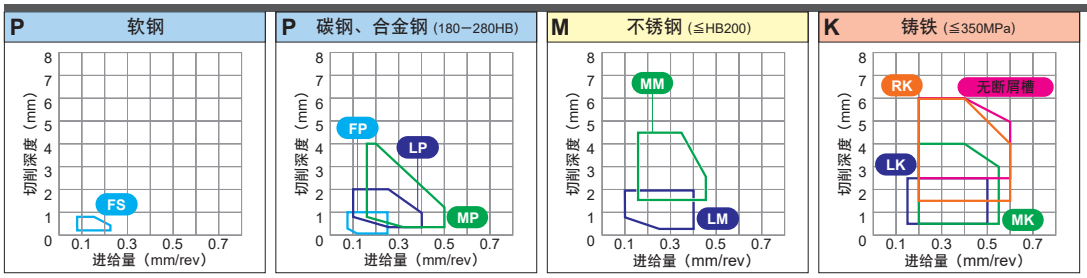
VNMG 16 04 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金						
FP	VNMG160402-FP	0.2				●	●																						●		●									
	VNMG160404-FP	0.4				●	●																						●		●								C018	
	VNMG160408-FP	0.8				●	●																						●		●								−020	
	NEW VNMG160412-FP	1.2				●	●																						●		●								E015	
精加工																																							E042	
FH	VNMG160402-FH	0.2		●	▲																								●	●	●									
	VNMG160404-FH	0.4		●	▲																								●		●	●							C018	
	VNMG160408-FH	0.8		●	▲																								●	●	●	●							−020	
精加工																																							E015	
																																							E042	
FS	VNMG160404-FS	0.4			▲																								●											
	VNMG160408-FS	0.8			▲																								●										C018	
精加工																																							−020	
																																							E015	
																																							E042	
FJ	VNGG1604V5-FJ	0.05																								●											●			
	VNGG160401-FJ	0.1																								●											●		C018	
	VNGG160402-FJ	0.2																								●											●		−020	
精加工																																							E015	
																																							E042	
R/L-F	VNGG160402R-F	0.2																									●		●	●	●									
	VNGG160402L-F	0.2																									●		●	●	●								C018	
	VNGG160404R-F	0.4																									●		●	●	●								−020	
	VNGG160404L-F	0.4																									●		●	●	●								E015	
精加工																																							E042	
LP	VNMG160404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●									
	VNMG160408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								C018	
轻切削																																							−020	
																																							E015	
																																							E042	
LM	VNMG160404-LM	0.4									●	●	●																											
	VNMG160408-LM	0.8									●	●	●																										C018	
轻切削																																							−020	
																																							E015	
																																							E042	

●＝NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态（标准）：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✣：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
工件材料	P	钢	●	◐	✣	◐	✣	✣	✣	●																	✣	✣	●	◐	◐	●	●	✣				
	M	不锈钢									●	◐	✣	●	✣											◐	✣	✣	●			●	●	✣				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✣		●			●	●	✣	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✣	●	◐	✣									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					参照刀柄适用页
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
LK 轻切削	VNMG160404-LK	0.4																●	●																						C018—020 E015 E042
	VNMG160408-LK	0.8															●	●																					
LS 轻切削	NEW VNMG160402-LS	0.2																				●	●	●														●	C018—020 E015 E042
	VNMG160404-LS	0.4																				●	●	●														●	
	VNMG160408-LS	0.8																				●	●	●														●	
SH 轻切削	VNMG160404-SH	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●		●							C018—020 E015 E042
	VNMG160408-SH	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●		●							
SA 轻切削	VNMG160404-SA	0.4				●	●																						●										C018—020 E015 E042
	VNMG160408-SA	0.8				●	●																						●										
MJ 轻切削	VNMG160404-MJ	0.4														●						●	●		●	●											●		C018—020 E015 E042
	VNMG160408-MJ	0.8														●						●	●		●	●											●		
	VNMG160412-MJ	1.2														●						●	●		●	●											●		
MJ 轻切削	VNGM160404-MJ	0.4																								●											●		C018—020 E015 E042
	VNGM160408-MJ	0.8																								●											●		
MP 中切削	VNMG160404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								C018—020 E015 E042
	VNMG160408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	VNMG160412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			
MM 中切削	VNMG160408-MM	0.8									●	●	●																										C018—020 E015 E042
MK 中切削	VNMG160404-MK	0.4															●	●																					C018—020 E015 E042
	VNMG160408-MK	0.8															●	●			●																		
	VNMG160412-MK	1.2															●	●																					

● = NEW

35° VN带孔型

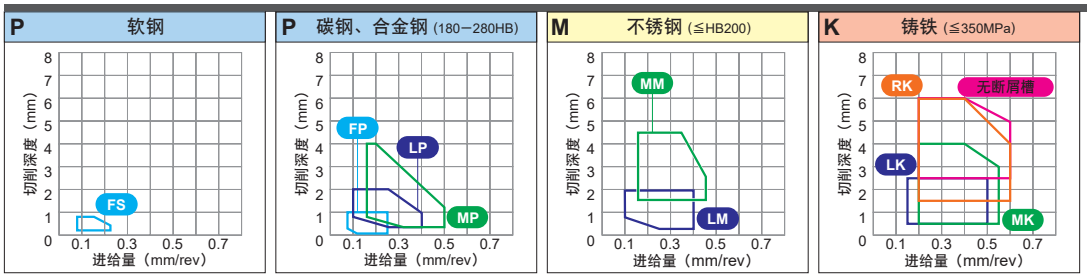
VNMG 16 04 04- MS

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金						
※ MS 中切削	VNMG160404-MS	0.4																				●	●	●														●	C018 −020 E015 E042
	VNMG160408-MS	0.8																				●	●	●														●	
MS 中切削	VNMG160404-MS	0.4		●										▲	●	●									●	●		●												
	VNMG160408-MS	0.8		●										▲	●	●									●	●				●							●			
GK 中切削	VNMG160404-GK	0.4															●	●																						
	VNMG160408-GK	0.8															●	●																						
	VNMG160412-GK	1.2															●	●																						
GM 中切削	VNMG160404-GM	0.4									●	●	●																											
	VNMG160408-GM	0.8									●	●	●																											
MA 中切削	VNMG160404-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●	●	●							●													
	VNMG160408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●							●													
MH 中切削	VNMG160404-MH	0.4	●	●	▲															●																				
	VNMG160408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																				
无代号 中切削	VNMG160404	0.4	●	●	▲	●	●												●	●							●		●	●	●		●		●					
	VNMG160408	0.8	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●	●	●		●		●					
	VNMG160412	1.2	●	●		●	●	●											●	●									●											

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

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金				
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
刀片外形	型号	RE (mm)																																				参照页数 适用刀柄
R/L 中切削	VNGG160404R	0.4																											●	●				●		●			C018 —020 E015 E042
	VNGG160404L	0.4																											●	●				●					
无断屑槽	VNMA160404	0.4															●	●																					C018 —020 E015 E042
	VNMA160408	0.8															●	●																					
	VNMA160412	1.2															●	●																					
无断屑槽	VNGA160404	0.4																																	●	●			C018 —020 E015 E042
	VNGA160408	0.8																																	●	●			

● = NEW

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

80° WN 带孔型

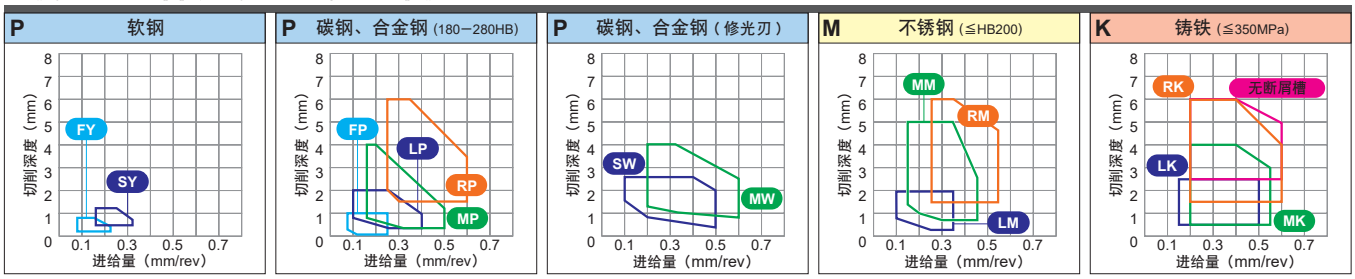
WNMG 08 04 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金				
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金													●							●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
FP 精加工	WNMG080402-FP	0.2				●	●																						●		●									
	WNMG080404-FP	0.4				●	●																						●		●								C021	
	WNMG080408-FP	0.8				●	●																						●		●								E015	
	NEW WNMG080412-FP	1.2				●	●																						●		●								E039	
FH 精加工	WNMG080404-FH	0.4		●																									●		●								C021	
	WNMG080408-FH	0.8		●																									●		●	●							E015	
																																							E039	
FS 精加工	WNMG080404-FS	0.4			▲																								●										C021	
	WNMG080408-FS	0.8			▲																								●										E015	
																																							E039	
FY 精加工	WNMG080404-FY	0.4																											●		●								C021	
	WNMG080408-FY	0.8			▲																								●		●		●						E015	
																																							E039	
LP 轻切削	WNMG060404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								C021	
	WNMG060408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								E015	
	WNMG06T304-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●								E037	
	WNMG06T308-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●								E039	
	WNMG080404-LP	0.4	●	●		●	●	●																							●									
	WNMG080408-LP	0.8	●	●		●	●	●																							●									
	WNMG080412-LP	1.2	●	●		●	●	●																																
LM 轻切削	WNMG060404-LM	0.4									●	●	●																										C021	
	WNMG060408-LM	0.8									●	●	●																										E015	
	WNMG080404-LM	0.4									●	●	●																										E039	
	WNMG080408-LM	0.8									●	●	●																											

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠		○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠			●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
			涂层																										金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					
刀片外形	型号	RE (mm)																			NEW			NEW															参照页数 适用刀柄
LK	WNMG080404-LK	0.4															●	●																					
	WNMG080408-LK	0.8															●	●			●																		C021
	WNMG080412-LK	1.2															●	●			●																		E015
																																							E039
轻切削																																							
LS	NEW WNMG080402-LS	0.2																				●	●															●	
	WNMG080404-LS	0.4																				●	●	●														●	C021
	WNMG080408-LS	0.8																				●	●	●														●	E015
																																							E039
轻切削																																							
SH	WNMG06T304-SH	0.4	●	●											●																								
	WNMG06T308-SH	0.8	●	●											●																								
	WNMG060404-SH	0.4	●	●											●																								C021
	WNMG060408-SH	0.8	●	●											●																								E015
	WNMG080404-SH	0.4	●	●		●	●								●					●									●										E037
	WNMG080408-SH	0.8	●	●	▲	●	●								●					●									●										E039
轻切削	WNMG080412-SH	1.2	●	●	▲	●	●								●					●																			
SA	WNMG080404-SA	0.4	●	●	▲	●	●																						●	●									
	WNMG080408-SA	0.8	●	●	▲	●	●																						●	●									C021
	WNMG080412-SA	1.2	●	●	▲	●	●																							●									E015
																																							E039
轻切削																																							
※ SW	WNMG060404-SW	0.4	●	●		●								▲															●		●								
	WNMG060408-SW	0.8	●	●		●								▲															●		●								C021
	WNMG080404-SW	0.4	●	●		●								▲			●	●		●									●	●	●								E015
	WNMG080408-SW	0.8	●	●		●								▲			●	●		●									●	●	●								E039
轻切削 (修光刃)	WNMG080412-SW	1.2	●	●		●								▲															●	●	●								
SY	WNMG080404-SY	0.4																											●		●								
	WNMG080408-SY	0.8			▲																								●	●	●		●						C021
																																							E015
																																							E039
轻切削																																							
C	WNMG080404-C	0.4																											▲	▲									
	WNMG080408-C	0.8																												▲									C021
																																							E015
																																							E039
轻切削																																							
MJ	WNMG080408-MJ	0.8														●						●	●		●	●													
	WNMG080412-MJ	1.2														●						●	●		●	●													C021
	WNMG080416-MJ	1.6														●						●	●		●	●													E015
																																							E039
轻切削																																							

※使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

80° WN 带孔型

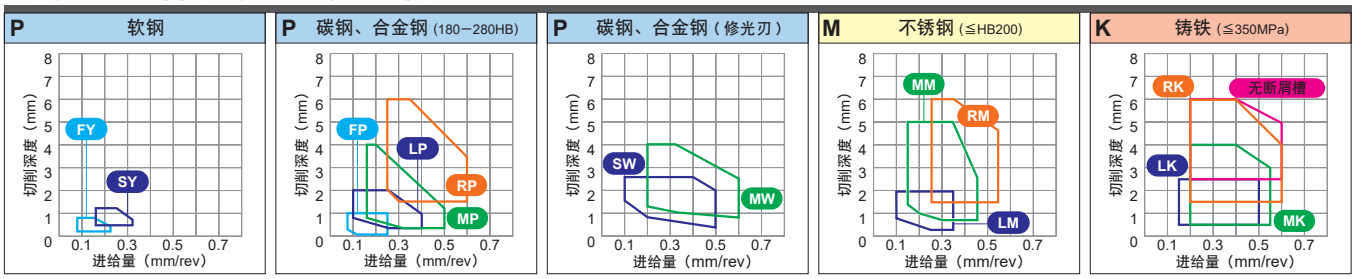
WNMG 06 04 04- MP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……　准重切削……　重切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金				
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									◐	◐	✠	◐	✠											◐	✠	✠	◐			◐	◐	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	MP9025 (NEW)	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	适用刀柄 参照页数
MP	WNMG060404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●																			C021 E015 E037 E039
	WNMG060408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●																			
	WNMG060412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			
	WNMG06T304-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●																			
	WNMG06T308-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●																			
	WNMG06T312-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			
	WNMG080404-MP	0.4	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	WNMG080408-MP	0.8	●	●	▲	●	●	●												●											●								
	WNMG080412-MP	1.2	●	●	▲	●	●	●												●											●								
中切削	WNMG080416-MP	1.6	●	●	▲	●	●	●												●																			
MM	WNMG060408-MM	0.8									●	●	●																										C021 E015 E039
	WNMG060412-MM	1.2									●	●	●																										
	WNMG080408-MM	0.8									●	●	●																										
	WNMG080412-MM	1.2									●	●	●																										
中切削																																							
MK	WNMG080404-MK	0.4															●	●																					C021 E015 E039
	WNMG080408-MK	0.8															●	●																					
	WNMG080412-MK	1.2															●	●																					
	WNMG080416-MK	1.6															●	●																					
中切削																																							
※ **MS**	WNMG080404-MS	0.4																				●	●	●														●	C021 E015 E039
	WNMG080408-MS	0.8																				●	●	●														●	
	WNMG080412-MS	1.2																				●	●	●														●	
中切削																																							
MS	WNMG060404-MS	0.4		●										▲	●																								C021 E015 E037 E039
	WNMG060408-MS	0.8		●										▲	●																								
	WNMG06T304-MS	0.4		●										▲	●																								
	WNMG06T308-MS	0.8		●										▲	●																								
	WNMG080404-MS	0.4		●	▲									▲	●																								
	WNMG080408-MS	0.8		●	▲									▲	●	●									●	●	●										●		
中切削	WNMG080412-MS	1.2		●											●	●									●	●													

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

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金				
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠			●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
GK	WNMG060404-GK	0.4															●	●																					C021	
	WNMG060408-GK	0.8															●	●																					E015	
	WNMG080404-GK	0.4															●	●																					E039	
	WNMG080408-GK	0.8															●	●			●																			
中切削	WNMG080412-GK	1.2															●	●			●																			
GM	WNMG060404-GM	0.4									●	●	●																										C021	
	WNMG060408-GM	0.8									●	●	●																										E015	
	WNMG080404-GM	0.4									●	●	●																										E039	
	WNMG080408-GM	0.8									●	●	●																											
中切削	WNMG080412-GM	1.2									●	●	●																											
MA	WNMG06T304-MA	0.4	●	●											●																								C021	
	WNMG06T308-MA	0.8	●	●											●																								E015	
	WNMG06T312-MA	1.2	●	●											●																								E037	
	WNMG060404-MA	0.4	●	●		●	●								●																								E039	
	WNMG060408-MA	0.8	●	●		●	●					●	●		●		●	●									●												
	WNMG060412-MA	1.2	●	●		●	●					●	●		●		●	●									●												
	WNMG080404-MA	0.4	●	●	▲	●	●					●	●	▲	●		●	●		●			●				●			●									
	WNMG080408-MA	0.8	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●			●									
	WNMG080412-MA	1.2	●	●	▲	●	●	●				●	●	▲	●		●	●	●	●			●				●			●									
	WNMG080416-MA	1.6	●	●																●			●																
中切削	WNMG100612-MA	1.2			▲																																		
MH	WNMG080404-MH	0.4	●	●	▲																																		C021	
	WNMG080408-MH	0.8	●	●	▲	●	●	●						▲						●																			E015	
	WNMG080412-MH	1.2	●	●	▲	●	●	●												●																			E039	
中切削																																								
无代号	WNMG080404	0.4	●	●	▲	●	●												●	●									●		●								C021	
	WNMG080408	0.8	●	●	▲	●	●	●											●	●							●		●		●			●					E015	
	WNMG080412	1.2	●	●	▲	●	●	●											●	●							●							●					E039	
	WNMG080416	1.6																		●																				
中切削																																								
※ MW	WNMG060408-MW	0.8	●	●	▲	●	●										●	●	●	●																			C021	
	WNMG060412-MW	1.2	●	●		●	●										●	●	●	●																			E015	
	WNMG080408-MW	0.8	●	●	▲	●	●							▲			●	●	●	●																			E039	
	WNMG080412-MW	1.2	●	●		●	●							▲			●	●	●	●																				
中切削（修光刃）																																								
RP	WNMG080408-RP	0.8	●	●		●	●	●																															C021	
	WNMG080412-RP	1.2	●	●		●	●	●																															E015	
																																							E039	
准重切削																																								
RM	WNMG060408-RM	0.8									●	●	●																										C021	
	WNMG060412-RM	1.2									●	●	●																										E015	
	WNMG080408-RM	0.8									●	●	●																										E039	
	WNMG080412-RM	1.2									●	●	●																											
准重切削																																								

※使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

80° WN 带孔型

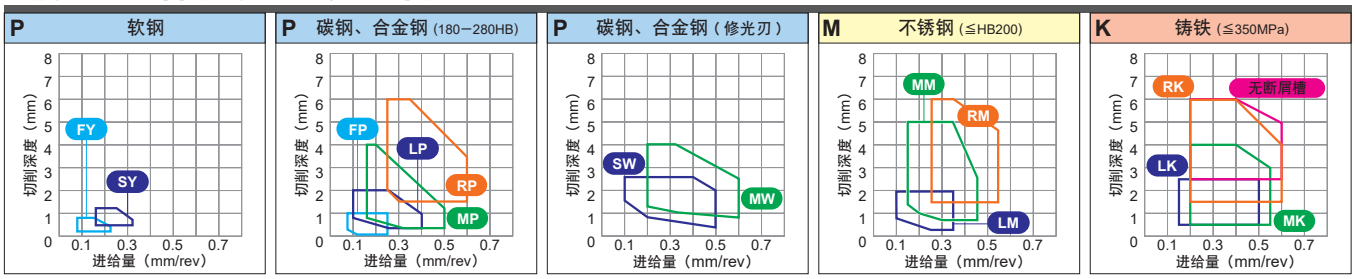
WNMG 08 04 08- RK

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　轻切削　中切削　准重切削　重切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																					金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					适用刀柄 参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	
RK 准重切削	WNMG080408-RK	0.8															●	●																					
	WNMG080412-RK	1.2															●	●			●																		C021
	WNMG080416-RK	1.6															●	●			●																		E015
																																							E039
RS 准重切削	WNMG080408-RS	0.8																				●	●															●	
	WNMG080412-RS	1.2																				●	●															●	C021
	WNMG080416-RS	1.6																				●																●	E015
	WNMG100612-RS	1.2																				●																●	E039
GH 准重切削	WNMG080408-GH	0.8	●	●	▲									▲	●				●	●																			
	WNMG080412-GH	1.2	●	●	▲										●				●	●																			C021
																																							E015
																																							E039
GJ 准重切削	WNMG080408-GJ	0.8														●										●											●	
	WNMG080412-GJ	1.2														●										●											●	C021
	WNMG080416-GJ	1.6														●										●											●	E015
	WNMG100612-GJ	1.2																								●											●	E039
无断屑槽	WNMA060408	0.8															●	●																					
	WNMA060412	1.2															●	●																					
	WNMA080404	0.4															●	●	●	●															●				C021
	WNMA080408	0.8															●	●	●	●															●				E015
	WNMA080412	1.2															●	●	●	●																			E039
	WNMA080416	1.6															●	●		●																			

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准　➤ A042

80° CN 无孔型

CNMN 12 04 08

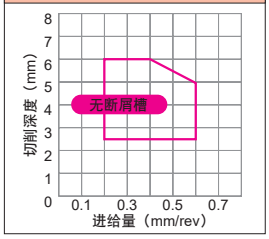
切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削

K　铸铁（≦350MPa）



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金					适用刀柄参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	NEW MP9025	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠											◐	✠	✠	○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐					◐	✠		●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金													●							●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐
刀片外形	型号	RE (mm)																																				
无断屑槽	CNMN120408	0.8															●	●																				–
	CNMN120412	1.2															●	●																				
	CNMN120416	1.6															●	●																				

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

90° SN 无孔型

SNMN 12 04 08

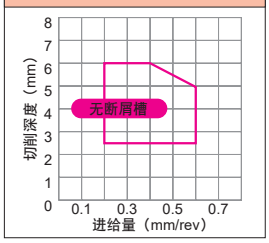
切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削

K 铸铁（≦350MPa）



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数
			涂层																										金属陶瓷		涂层金属陶瓷			硬质合金					
无断屑槽	SNMN120408	0.8															●	●	●	●									●					●		●			–
	SNMN120412	1.2															●	●	●	●									●					●					
	SNMN120416	1.6															●	●	●	●																			
	SNMN190412	1.2																																●					
无断屑槽	SNGN090308	0.8																																		●			–
	SNGN120404	0.4																																●		●			
	SNGN120408	0.8																																●					

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

60° TN 无孔型

TNMN 16 03 08

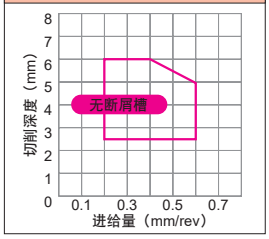
切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

重切削·····

K　铸铁（≦350MPa）



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015
			涂层																										金属陶瓷		涂层 金属陶瓷			硬质合金				
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	✠	●																	✠	✠	●	◐	◐	●	●	✠				
	M	不锈钢									○	◐	✠	○	✠										◐	✠	✠		○			○	○	✠				
	K	铸铁															●	◐	●	◐	◐				◐	✠			●			●	●	✠	●	◐		
	N	有色金属																																		◐		
	S	耐热合金、钛合金														●						●	◐	✠	●	◐	✠									◐	◐	◐

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	MC6035	UH6400	MS6015	MC7015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	MP9025 NEW	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9015	参照页数	适用刀柄
无断屑槽	**TNMN160308**	0.8																											●											
	TNMN160408	0.8															●	●	●	●									●											
	TNMN160412	1.2															●	●	●	●																				
	TNMN160416	1.6															●	●	●	●																				–
	TNMN160420	2.0																		●																				
	TNMN220408	0.8																											●											
	TNMN220412	1.2																																●						
无断屑槽	**TNGN110304**	0.4																																		●				
	TNGN110308	0.8																																		●				
	TNGN160404	0.4																																		●				–
	TNGN160408	0.8																																		●				

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CC带孔型

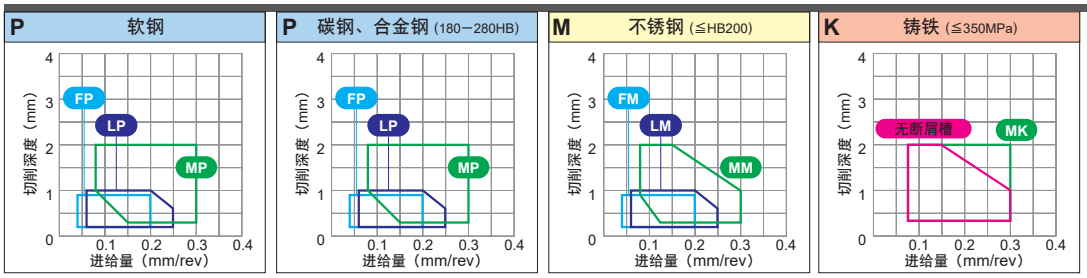
CCMT 06 02 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢									◐	✠	◐	✠									◐	✠	✠		◐			◐	◐		✠					
K	铸铁														●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																	◐			◐
S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄参照页数
FP 精加工	CCMT060202-FP	0.2		●		●	●																			●		●										C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060204-FP	0.4		●		●	●																			●		●										
	CCMT09T302-FP	0.2		●		●	●																			●		●										
	CCMT09T304-FP	0.4		●		●	●																			●		●										
	CCMT09T308-FP	0.8		●		●	●																			●		●										
FM 精加工	CCMT060202-FM	0.2																						●														C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060204-FM	0.4																						●														
	CCMT09T302-FM	0.2																						●														
	CCMT09T304-FM	0.4																						●														
	CCMT09T308-FM	0.8																						●														
FS NEW 精加工	CCGT060201M-FS	0.08																		●	●																	C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060202M-FS	0.18																		●	●																	
	CCGT09T301M-FS	0.08																		●	●																	
	CCGT09T302M-FS	0.18																		●	●																	
	CCGT09T304M-FS	0.38																		●	●																	
FS-P NEW 精加工	CCGT060201M-FS-P	0.08																																		●		C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060202M-FS-P	0.18																																		●		
	CCGT09T301M-FS-P	0.08																																		●		
	CCGT09T302M-FS-P	0.18																																		●		
	CCGT09T304M-FS-P	0.38																																		●		
FV 精加工	CCMT060202-FV	0.2			▲																			●		●	●		●		●							C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060204-FV	0.4			▲																			●		●	●		●		●							
	CCMT09T302-FV	0.2			▲																					●	●				●							
	CCMT09T304-FV	0.4			▲																					●	●		●		●							
	CCMT09T308-FV	0.8			▲																					●	●		●		●							
FJ 精加工	CCGT0602V5-FJ	0.05																					●															C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060201-FJ	0.1																					●															
	CCGT060202-FJ	0.2																					●															
	CCGT09T3V5-FJ	0.05																					●															
	CCGT09T301-FJ	0.1																					●												●			
	CCGT09T302-FJ	0.2																					●												●			
	CCGT09T304-FJ	0.4																					●												●			

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料		涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
		UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																◐			●
S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
AZ	CCGT060202-AZ	0.2																																●					
	CCGT060204-AZ	0.4																																●					
	CCGT09T302-AZ	0.2																																●				C022	
	CCGT09T304-AZ	0.4																																●				D008	
	CCGT09T308-AZ	0.8																																●				E006	
	CCGT120402-AZ	0.2																																●				E030	
	CCGT120404-AZ	0.4																																●				E034	
中切削～精加工	CCGT120408-AZ	0.8																																●					
R/L-F	※ CCGT03S1V3L-F	0.03																					●		●													
	※ CCGT03S101L-F	0.1																					●		●													
	※ CCGT03S102L-F	0.2																					●		●		●											
	※ CCGT03S104L-F	0.4																					●		●		●											
	※ CCGT04T0V3L-F	0.03																					●		●													E016
	※ CCGT04T001L-F	0.1																					●		●													
	※ CCGT04T002L-F	0.2																					●		●		●											
	※ CCGT04T004L-F	0.4																					●		●		●											
	NEW ※CCGT03S101MR-F	0.08							●																													
	NEW ※CCGT03S101ML-F	0.08							●																													
	NEW ※CCGT03S102MR-F	0.18							●																													
	NEW ※CCGT03S102ML-F	0.18							●																													
	NEW ※CCGT03S104MR-F	0.38							●																													
	NEW ※CCGT03S104ML-F	0.38							●																													
	NEW ※CCGT04T001MR-F	0.08							●																													E016
	NEW ※CCGT04T001ML-F	0.08							●																													
	NEW ※CCGT04T002MR-F	0.18							●																													
	NEW ※CCGT04T002ML-F	0.18							●																													
	NEW ※CCGT04T004MR-F	0.38							●																													
精加工	NEW ※CCGT04T004ML-F	0.38							●																													
R/L-F	CCGH060202R-F	0.2																					●		●			●					●					
	CCGH060202L-F	0.2																					●		●			●					●				C022	
	CCGH060204R-F	0.4																					●		●			●					●				D008	
	CCGH060204L-F	0.4																					●		●			●					●				E006	
																																					E030	
	NEW CCGH060202MR-F	0.18							●																												E034	
	NEW CCGH060202ML-F	0.18							●																													
	NEW CCGH060204MR-F	0.38							●																													
	NEW CCGH060204ML-F	0.38							●																													
精加工																																						
LP	CCMT060204-LP	0.4		●		●	●																		●		●											C022
	CCMT060208-LP	0.8		●		●	●																		●		●											D008
	CCMT09T304-LP	0.4		●		●	●																		●		●											E006
	CCMT09T308-LP	0.8		●		●	●																		●		●											E030
轻切削																																						E034

※内接圆非ISO标准。(小型可调式镗刀杆SCLC型专用)

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CC带孔型

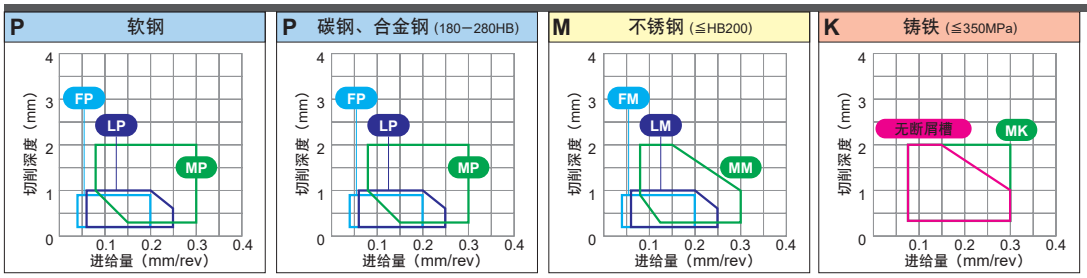
CCMT 06 02 04- LM

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠	●				●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
LM 轻切削	CCMT060204-LM	0.4								●	●													●														C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060208-LM	0.8								●	●													●														
	CCMT09T304-LM	0.4								●	●													●														
	CCMT09T308-LM	0.8								●	●													●														
LS NEW 轻切削	CCMT060202-LS	0.2																		●	●															●		C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060204-LS	0.4																		●	●															●		
	CCMT09T302-LS	0.2																		●	●															●		
	CCMT09T304-LS	0.4																		●	●															●		
	CCMT09T308-LS	0.8																		●	●															●		
LS NEW 轻切削	CCGT060201M-LS	0.08																		●	●																	C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060202M-LS	0.18																		●	●																	
	CCGT09T301M-LS	0.08																		●	●																	
	CCGT09T302M-LS	0.18																		●	●																	
	CCGT09T304M-LS	0.38																		●	●																	
LS-P NEW 轻切削	CCGT060201M-LS-P	0.08							●																											●		C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060202M-LS-P	0.18							●																											●		
	CCGT09T301M-LS-P	0.08							●																											●		
	CCGT09T302M-LS-P	0.18							●																											●		
	CCGT09T304M-LS-P	0.38							●																											●		
SV 轻切削	CCMH060202-SV	0.2			▲		●					▲	●											●		●	●	●			●							C022 D008 E006 E030 E034
	CCMH060204-SV	0.4			▲		●					▲	●											●		●	●	●			●							
※ SW 轻切削（修光刃）	CCMT060202-SW	0.2		●	▲	●	●					▲														●		●		●								C022 D008 E006 E030 E034
	CCMT060204-SW	0.4		●	▲	●	●					▲						●								●		●		●								
	CCMT09T302-SW	0.2		●	▲	●	●					▲						●								●		●		●								
	CCMT09T304-SW	0.4		●	▲	●	●					▲						●								●		●		●								

※使用SW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢									◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
K	铸铁														●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●				●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																	◐			●
S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
R/L-SS	CCGT0602V3R-SS	0.03																						●														C022 D008 E006 E030 E034	正角7° 带孔
	CCGT0602V3L-SS	0.03																						●															
	CCGT060201R-SS	0.1																						●															
	CCGT060201L-SS	0.1																						●															
	CCGT060202R-SS	0.2																						●															
	CCGT060202L-SS	0.2																						●															
	CCGT09T3V3R-SS	0.03																						●															
	CCGT09T3V3L-SS	0.03																						●															
	CCGT09T301R-SS	0.1																						●															
	CCGT09T301L-SS	0.1																						●															
	CCGT09T302R-SS	0.2																						●															
	CCGT09T302L-SS	0.2																						●															
	CCGT060201MR-SS	0.08							●																													C022 D008 E006 E030 E034	
	NEW CCGT060201ML-SS	0.08							●																														
	CCGT060202MR-SS	0.18							●																														
	NEW CCGT060202ML-SS	0.18							●																														
	CCGT09T301MR-SS	0.08							●																														
	NEW CCGT09T301ML-SS	0.08							●																														
	CCGT09T302MR-SS	0.18							●																														
	NEW CCGT09T302ML-SS	0.18							●																														
	CCGT09T304MR-SS	0.38							●																														
轻切削	NEW CCGT09T304ML-SS	0.38							●																														
MP	CCMT060204-MP	0.4		●		●	●																			●		●										C022 D008 E006 E030 E034	
	CCMT060208-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	CCMT09T304-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	CCMT09T308-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	CCMT120404-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	CCMT120408-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
中切削	CCMT120412-MP	1.2		●		●	●																			●		●											
MM	CCMT060204-MM	0.4								●	●													●														C022 D008 E006 E030 E034	
	CCMT060208-MM	0.8								●	●													●															
	CCMT09T304-MM	0.4								●	●													●															
	CCMT09T308-MM	0.8								●	●													●															
	CCMT120404-MM	0.4								●	●													●															
	CCMT120408-MM	0.8								●	●													●															
中切削	CCMT120412-MM	1.2								●	●													●															
MK	CCMT060204-MK	0.4													●	●																						C022 D008 E006 E030 E034	
	CCMT060208-MK	0.8													●	●																							
	CCMT09T304-MK	0.4													●	●																							
	CCMT09T308-MK	0.8													●	●																							
	CCMT120404-MK	0.4													●	●																							
	CCMT120408-MK	0.8													●	●																							
中切削	CCMT120412-MK	1.2													●	●																							

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CC带孔型

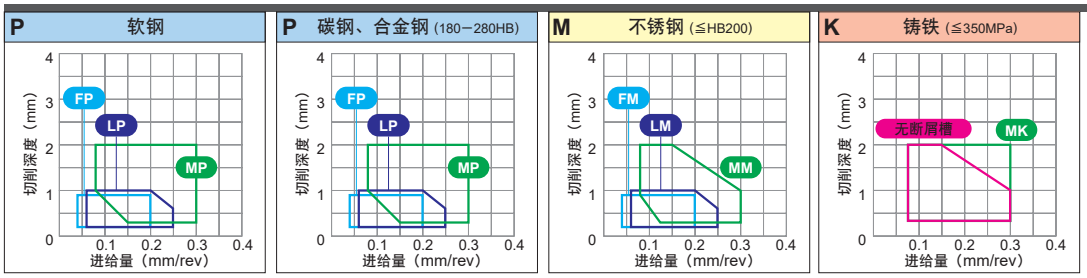
CCMT 06 02 02- MS

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金							
MS NEW 中切削	CCMT060202-MS	0.2																		●	●															●			
	CCMT060204-MS	0.4																		●	●															●			
	CCMT060208-MS	0.8																		●	●															●			
	CCMT09T302-MS	0.2																		●	●																	C022 D008	
	CCMT09T304-MS	0.4																		●	●															●		E006	
	CCMT09T308-MS	0.8																		●	●															●		E030	
	CCMT120404-MS	0.4																		●	●															●		E034	
	CCMT120408-MS	0.8																		●	●															●			
	CCMT120412-MS	1.2																		●	●															●			
无代号 中切削	CCMT060202	0.2		●	▲								●													●	●	●	●			●							
	CCMT060204	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	CCMT060208	0.8		●	▲								●					●						●		●						●							
	CCMT080302	0.2		●																																			
	CCMT080304	0.4		●									●													●	●	●	●			●						C022 D008	
	CCMT080308	0.8		●									●																			●						E006	
	CCMT09T302	0.2		●	▲								●													●	●	●	●									E030	
	CCMT09T304	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●						E034	
	CCMT09T308	0.8	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	CCMT120404	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	CCMT120408	0.8	●	●	▲								●					●						●		●	●	●				●							
	CCMT120412	1.2		●	▲								●					●									●												
MV 中切削	CCMH060202-MV	0.2			▲		●					▲	●											●		●	●	●	●		●							C022 D008 E006 E030 E034	
	CCMH060204-MV	0.4			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●								
※ MW 中切削（修光刃）	CCMT060204-MW	0.4			▲	●	●					▲														●		●		●								C022 D008 E006 E030 E034	
	CCMT060208-MW	0.8		●	▲	●	●					▲														●		●		●									
	CCMT09T304-MW	0.4		●	▲	●	●					▲														●		●		●									
	CCMT09T308-MW	0.8		●	▲	●	●					▲														●		●		●									
	CCMT120404-MW	0.4		●	▲	●	●					▲						●								●				●									
	CCMT120408-MW	0.8		●	▲	●	●					▲						●								●				●									

※使用MW断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
R/L-SR	CCET0602V3R-SR	0.03																						●		●							●					C022 D008 E006 E030 E034
	CCET0602V3L-SR	0.03																						●		●							●					
	CCET060201R-SR	0.1																						●		●							●					
	CCET060201L-SR	0.1																						●		●							●					
	CCET060202R-SR	0.2																						●		●							●					
	CCET060202L-SR	0.2																						●		●							●					
	CCET060204R-SR	0.4																						●		●							●					
	CCET060204L-SR	0.4																						●		●							●					
	CCET09T3V3R-SR	0.03																						●		●							●					
	CCET09T3V3L-SR	0.03																						●		●							●					
	CCET09T301R-SR	0.1																						●		●							●					
	CCET09T301L-SR	0.1																						●		●							●					
	CCET09T302R-SR	0.2																						●		●							●					
	CCET09T302L-SR	0.2																						●		●							●					
	CCET09T304R-SR	0.4																						●		●							●					
中切削	CCET09T304L-SR	0.4																						●		●							●					
R/L-SN	CCGT0602V3R-SN	0.03																						●														C022 D008 E006 E030 E034
	CCGT060201R-SN	0.1																						●														
	CCGT060201L-SN	0.1																						●														
	CCGT060202R-SN	0.2																						●														
	CCGT060202L-SN	0.2																						●														
	CCGT09T3V3R-SN	0.03																						●														
	CCGT09T3V3L-SN	0.03																						●														
	CCGT09T301R-SN	0.1																						●														
	CCGT09T301L-SN	0.1																						●														
	CCGT09T302R-SN	0.2																						●														
	CCGT09T302L-SN	0.2																						●														
	CCGT09T304R-SN	0.4																						●														
	CCGT09T304L-SN	0.4																						●														
	CCGT060201MR-SN	0.08							●																													C022 D008 E006 E030 E034
	NEW CCGT060201ML-SN	0.08							●																													
	CCGT060202MR-SN	0.18							●																													
	NEW CCGT060202ML-SN	0.18							●																													
	CCGT09T301MR-SN	0.08							●																													
	NEW CCGT09T301ML-SN	0.08							●																													
	CCGT09T302MR-SN	0.18							●																													
	NEW CCGT09T302ML-SN	0.18							●																													
	CCGT09T304MR-SN	0.38							●																													
中切削	NEW CCGT09T304ML-SN	0.38							●																													

● = NEW

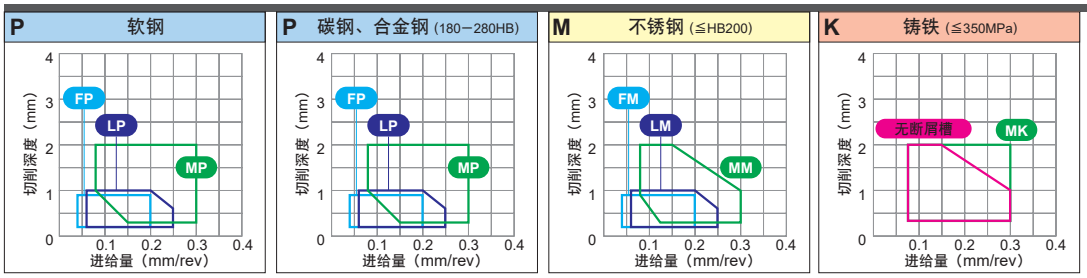
刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CC带孔型

CCET 06 02 00 R SN
切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L 断屑槽
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工 轻切削 中切削



切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄参照页数
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金						
R/L-SN	CCET060200R-SN	0																						●		●								●				
	CCET060200L-SN	0																						●		●								●				
	CCET0602V3R-SN	0.03																						●		●								●				
	CCET0602V3L-SN	0.03																						●		●								●				
	CCET060201R-SN	0.1																						●		●								●				
	CCET060201L-SN	0.1																						●		●								●				
	CCET060202R-SN	0.2																						●		●								●				
	CCET060202L-SN	0.2																						●		●								●				
	CCET060204R-SN	0.4																						●		●								●				C022
	CCET060204L-SN	0.4																						●		●								●				D008
	CCET09T300R-SN	0																						●		●								●				E006
	CCET09T300L-SN	0																						●		●								●				E030
	CCET09T3V3R-SN	0.03																						●		●								●				E034
	CCET09T3V3L-SN	0.03																						●		●								●				
	CCET09T301R-SN	0.1																						●		●								●				
	CCET09T301L-SN	0.1																						●		●								●				
	CCET09T302R-SN	0.2																						●		●								●				
	CCET09T302L-SN	0.2																						●		●								●				
	CCET09T304R-SN	0.4																						●		●								●				
中切削	CCET09T304L-SN	0.4																						●		●								●				
R/LW-SN ※	CCET0602V3RW-SN	0.03																						●														C022
	CCET0602V3LW-SN	0.03																						●														D008
	CCET09T3V3RW-SN	0.03																						●														E006
	CCET09T3V3LW-SN	0.03																						●														E030
中切削（修光刃）																																						E034
SMG	CCGT060201M-SMG	0.08							●																													
	CCGT060202M-SMG	0.18							●															●														C022
	CCGT060204M-SMG	0.38							●															●														D008
	CCGT09T301M-SMG	0.08							●																													E006
	CCGT09T302M-SMG	0.18							●																													E030
中切削	CCGT09T304M-SMG	0.38							●																													E034

※使用R/LW-SN断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	●	✠									◐	✠	✠	✠	●			●	●		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
无断屑槽	CCMW060202	0.2																																●					
	CCMW060204	0.4													●	●	●	●														●		●					
	CCMW060208	0.8													●	●																						C022	
	CCMW09T304	0.4													●	●	●	●																●				D008	
	CCMW09T308	0.8													●	●	●	●														●		●				E006	
	CCMW09T312	1.2													●	●																						E030	
	CCMW120404	0.4													●	●	●	●																●				E034	
	CCMW120408	0.8													●	●	●	●																●					
	CCMW120412	1.2													●	●		●																					
无断屑槽	CCGW060200	0																								●												C022	
	CCGW0602V5	0.05																								●												D008	
	CCGW09T300	0																								●												E006	
	CCGW09T3V5	0.05																								●												E030	
																																						E034	

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

80° CP带孔型

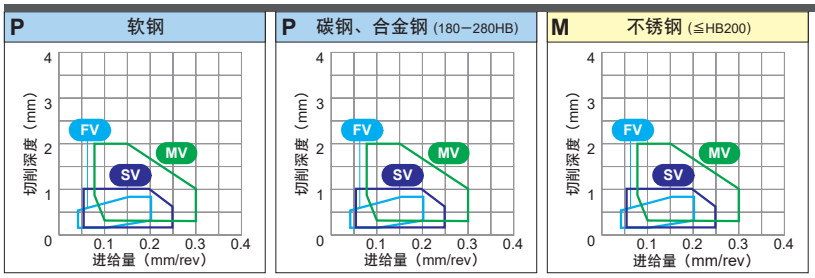
CPMH 08 02 02- FV

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	◐	✠									◐	✠	✠	◐		◐	◐							
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●		●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																														◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠								◐	◐	◐	
刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄参照页数
FV	CPMH080202-FV	0.2			▲																			●		●	●	●									
	CPMH080204-FV	0.4			▲																			●		●	●	●									
	CPMH090302-FV	0.2			▲																			●		●	●	●									E006
	CPMH090304-FV	0.4			▲																			●		●	●	●									
精加工	CPMH090308-FV	0.8			▲																			●		●	●	●									
无代号	CPGT080202	0.2																															●				
	CPGT080204	0.4																															●				
	CPGT090302	0.2																															●				—
	CPGT090304	0.4																															●				
精加工																																					
R/L-F	CPMH080204R-F	0.4																						●		●							●				
	CPMH080204L-F	0.4																						●		●							●				
	CPMH090304R-F	0.4																						●		●							●				E006
	CPMH090304L-F	0.4																						●		●			●				●				
精加工																																					
R/L-F	CPGT080204R-F	0.4																								●											
	CPGT080204L-F	0.4																								●											
	CPGT090302R-F	0.2																								●											—
	CPGT090302L-F	0.2																								●											
	CPGT090304R-F	0.4																								●											
精加工	CPGT090304L-F	0.4																								●											
SV	CPMH080202-SV	0.2			▲		●				▲	●												●		●	●	●			●						
	CPMH080204-SV	0.4			▲		●				▲	●												●		●	●	●			●						
	CPMH090302-SV	0.2			▲		●				▲	●												●		●	●	●			●						E006
	CPMH090304-SV	0.4			▲		●				▲	●												●		●	●	●			●						
轻切削	CPMH090308-SV	0.8			▲		●				▲	●												●		●	●	●			●						
无代号	CPMX080204	0.4		●																					●												
	CPMX080208	0.8		●																					●												
	CPMX090304	0.4		●																					●	●					●						—
	CPMX090308	0.8		●	▲																				●						●						
中切削																																					
MV	CPMH080204-MV	0.4			▲		●				▲	●				●								●		●	●	●	●		●						
	CPMH080208-MV	0.8			▲		●				▲	●				●								●		●	●	●	●		●						
	CPMH090304-MV	0.4			▲		●				▲	●				●								●		●	●	●	●		●						E006
	CPMH090308-MV	0.8			▲		●				▲	●				●								●		●	●	●	●		●						
中切削																																					

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准　➤ A068

55° DC 带孔型

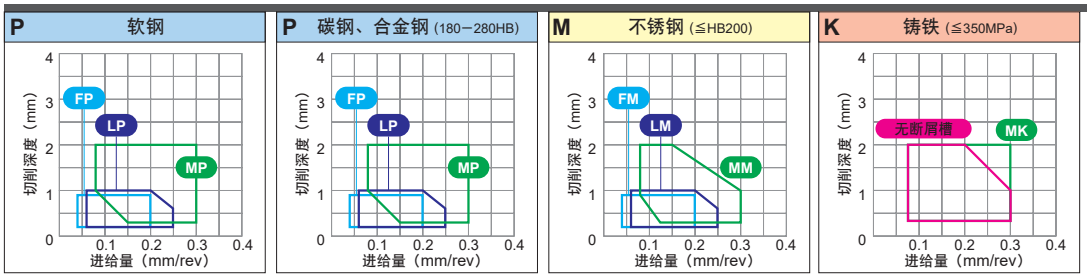
DCMT 07 02 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	
N	有色金属	
S	耐热合金、钛合金	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金						
FP	DCMT070202-FP	0.2		●		●	●																			●		●										C023
	DCMT070204-FP	0.4		●		●	●																			●		●										D009
	DCMT11T302-FP	0.2		●		●	●																			●		●										D026
	DCMT11T304-FP	0.4		●		●	●																			●		●										E008
精加工	DCMT11T308-FP	0.8		●		●	●																			●		●										E009
FM	DCMT070202-FM	0.2																						●														E029
	DCMT070204-FM	0.4																						●														E031
	DCMT11T302-FM	0.2																						●														
	DCMT11T304-FM	0.4																						●														
精加工	DCMT11T308-FM	0.8																						●														
FS NEW	DCGT070201M-FS	0.08																		●	●																	C023
	DCGT070202M-FS	0.18																		●	●																	D009
	DCGT11T301M-FS	0.08																		●	●																	D026
	DCGT11T302M-FS	0.18																		●	●																	E008
精加工																																						E009
FS-P NEW	DCGT070201M-FS-P	0.08																																		●		E029
	DCGT070202M-FS-P	0.18																																		●		E031
	DCGT11T301M-FS-P	0.08																																		●		
	DCGT11T302M-FS-P	0.18																																		●		
精加工																																						
FV	DCMT070202-FV	0.2		●	▲																			●		●	●		●									C023
	DCMT070204-FV	0.4		●	▲																			●		●	●		●									D009
	DCMT070208-FV	0.8			▲																			●		●	●											D026
	DCMT11T302-FV	0.2			▲																			●		●	●											E008
	DCMT11T304-FV	0.4		●	▲																			●		●	●		●									E009
精加工	DCMT11T308-FV	0.8		●	▲																			●		●	●		●									E029
AZ	DCGT070202-AZ	0.2																															●					E031
	DCGT070204-AZ	0.4																															●					C023
	DCGT11T302-AZ	0.2																															●					D009
	DCGT11T304-AZ	0.4																															●					D026
中切削～精加工	DCGT11T308-AZ	0.8																															●					E008
																																						E009
																																						E029
																																						E031

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

55° DC 带孔型

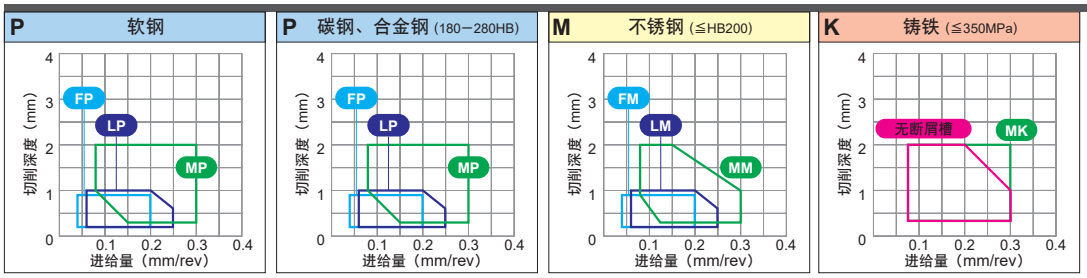
DCGT 07 02 02 R-F

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠	●				●	●			●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
R/L-F	DCGT070202R-F	0.2																						●		●							●					C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGT070202L-F	0.2																						●		●			●				●					
	DCGT070204R-F	0.4																						●		●							●					
	DCGT070204L-F	0.4																						●		●			●				●					
	DCGT11T302R-F	0.2																						●		●							●					
	DCGT11T302L-F	0.2																						●		●			●				●					
	DCGT11T304R-F	0.4																						●		●							●					
精加工	DCGT11T304L-F	0.4																						●		●			●				●					
LP	DCMT070204-LP	0.4		●		●	●																			●		●										C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCMT070208-LP	0.8		●		●	●																			●		●										
	DCMT11T304-LP	0.4		●		●	●																			●		●										
	DCMT11T308-LP	0.8		●		●	●																			●		●										
轻切削																																						
LM	DCMT070204-LM	0.4								●	●													●														C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCMT070208-LM	0.8								●	●													●														
	DCMT11T304-LM	0.4								●	●													●														
	DCMT11T308-LM	0.8								●	●													●														
轻切削																																						
LS NEW	DCMT070202-LS	0.2																		●	●															●		C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCMT070204-LS	0.4																		●	●															●		
	DCMT11T302-LS	0.2																		●	●															●		
	DCMT11T304-LS	0.4																		●	●															●		
轻切削	DCMT11T308-LS	0.8																		●	●															●		
LS NEW	DCGT070201M-LS	0.08																		●	●																	C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGT070202M-LS	0.18																		●	●																	
	DCGT070204M-LS	0.38																		●	●																	
	DCGT11T301M-LS	0.08																		●	●																	
	DCGT11T302M-LS	0.18																		●	●																	
轻切削	DCGT11T304M-LS	0.38																		●	●																	
LS-P NEW	DCGT070201M-LS-P	0.08							●																											●		C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGT070202M-LS-P	0.18							●																											●		
	DCGT070204M-LS-P	0.38							●																											●		
	DCGT11T301M-LS-P	0.08							●																											●		
	DCGT11T302M-LS-P	0.18							●																											●		
轻切削	DCGT11T304M-LS-P	0.38							●																											●		

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金						
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢									◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
K	铸铁														●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																	◐			●
S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
SV	DCMT070202-SV	0.2			▲							▲	●											●		●	●				●							C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	DCMT070204-SV	0.4		●	▲							▲	●											●		●	●				●								
	DCMT070208-SV	0.8		●	▲							▲	●											●		●	●				●								
	DCMT11T302-SV	0.2		●	▲							▲	●											●		●	●				●								
	DCMT11T304-SV	0.4		●	▲							▲	●											●		●	●				●								
轻切削	DCMT11T308-SV	0.8		●	▲							▲	●											●		●	●				●								
R/L-SS	DCGT0702V3R-SS	0.03																						●														C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	DCGT0702V3L-SS	0.03																						●															
	DCGT070201R-SS	0.1																						●															
	DCGT070201L-SS	0.1																						●															
	DCGT070202R-SS	0.2																						●															
	DCGT070202L-SS	0.2																						●															
	DCGT11T3V3R-SS	0.03																						●															
	DCGT11T301R-SS	0.1																						●															
	DCGT11T302R-SS	0.2																						●															
	DCGT070201MR-SS	0.08							●																													C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	NEW DCGT070201ML-SS	0.08							●																														
	DCGT070202MR-SS	0.18							●																														
	NEW DCGT070202ML-SS	0.18							●																														
	DCGT11T301MR-SS	0.08							●																														
	NEW DCGT11T301ML-SS	0.08							●																														
	DCGT11T302MR-SS	0.18							●																														
	NEW DCGT11T302ML-SS	0.18							●																														
	DCGT11T304MR-SS	0.38							●																														
轻切削	NEW DCGT11T304ML-SS	0.38							●																														
MP	DCMT070204-MP	0.4		●		●	●																			●		●										C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	DCMT070208-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	DCMT11T304-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	DCMT11T308-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	DCMT150404-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
中切削	DCMT150408-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
MM	DCMT070204-MM	0.4								●	●													●														C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	DCMT070208-MM	0.8								●	●													●															
	DCMT11T304-MM	0.4								●	●													●															
	DCMT11T308-MM	0.8								●	●													●															
	DCMT150404-MM	0.4								●	●													●															
中切削	DCMT150408-MM	0.8								●	●													●															
MK	DCMT070204-MK	0.4													●	●																						C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031	
	DCMT070208-MK	0.8													●	●																							
	DCMT11T304-MK	0.4													●	●																							
	DCMT11T308-MK	0.8													●	●																							
	DCMT150404-MK	0.4													●	●																							
中切削	DCMT150408-MK	0.8													●	●																							

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

55° DC 带孔型

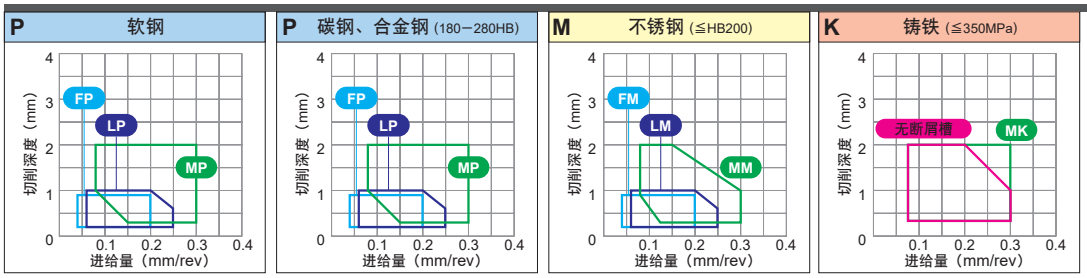
DCMT 07 02 04- MS

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金							
MS NEW	DCMT070204-MS	0.4																		●	●															●		C023	
	DCMT070208-MS	0.8																		●	●															●		D009	
	DCMT11T304-MS	0.4																		●	●															●		D026	
	DCMT11T308-MS	0.8																		●	●															●		E008	
中切削	DCMT11T312-MS	1.2																		●	●															●		E009	
																																						E029	
																																						E031	
无代号	DCMT070202	0.2		●	▲								●													●	●	●	●			●							
	DCMT070204	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	DCMT070208	0.8		●									●					●								●	●	●	●										
	DCMT11T302	0.2		●	▲								●													●	●	●	●			●							
	DCMT11T304	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	DCMT11T308	0.8	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●							
	DCMT11T312	1.2		●																																			
	DCMT150404	0.4		●	▲								●					●								●	●	●	●			●							
	DCMT150408	0.8		●	▲								●					●								●	●	●				●							
中切削	DCMT150412	1.2		●																																			
MV	DCMT070202-MV	0.2		●	▲		●					▲	●											●		●	●	●	●		●								
	DCMT070204-MV	0.4		●	▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●								
	DCMT070208-MV	0.8		●	▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●								
	DCMT11T302-MV	0.2		●	▲		●					▲	●											●		●	●	●	●		●								
	DCMT11T304-MV	0.4		●	▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●								
中切削	DCMT11T308-MV	0.8		●	▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●								
R/L-SR	DCET0702V3R-SR	0.03																						●		●								●					
	DCET0702V3L-SR	0.03																						●		●								●					
	DCET070201R-SR	0.1																						●		●								●					
	DCET070201L-SR	0.1																						●		●								●					
	DCET070202R-SR	0.2																						●		●								●					
	DCET070202L-SR	0.2																						●		●								●					
	DCET070204R-SR	0.4																						●		●								●					
	DCET070204L-SR	0.4																						●		●								●					
	DCET11T3V3R-SR	0.03																						●		●								●					
中切削	DCET11T3V3L-SR	0.03																						●		●								●					

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●				●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷					硬质合金						适用刀柄 参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	
R/L-SR	DCET11T301R-SR	0.1																						●		●								●					C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCET11T301L-SR	0.1																						●		●								●					
	DCET11T302R-SR	0.2																						●		●								●					
	DCET11T302L-SR	0.2																						●		●								●					
	DCET11T304R-SR	0.4																						●		●								●					
中切削	DCET11T304L-SR	0.4																						●		●								●					
R/L-SN	DCGT0702V3R-SN	0.03																						●														C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGT070201R-SN	0.1																						●														
	DCGT070202R-SN	0.2																						●														
	DCGT070202L-SN	0.2																						●														
	DCGT11T3V3R-SN	0.03																						●														
	DCGT11T3V3L-SN	0.03																						●														
	DCGT11T301R-SN	0.1																						●														
	DCGT11T301L-SN	0.1																						●														
	DCGT11T302R-SN	0.2																						●														
	DCGT11T302L-SN	0.2																						●														
	DCGT11T304R-SN	0.4																						●														
	DCGT11T304L-SN	0.4																						●														
	DCGT070201MR-SN	0.08							●																													C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	NEW DCGT070201ML-SN	0.08							●																													
	DCGT070202MR-SN	0.18							●																													
	NEW DCGT070202ML-SN	0.18							●																													
	DCGT11T301MR-SN	0.08							●																													
	NEW DCGT11T301ML-SN	0.08							●																													
	DCGT11T302MR-SN	0.18							●																													
	NEW DCGT11T302ML-SN	0.18							●																													
	DCGT11T304MR-SN	0.38							●																													
中切削	NEW DCGT11T304ML-SN	0.38							●																													
R/L-SN	DCET0702V3R-SN	0.03																						●		●								●					C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCET0702V3L-SN	0.03																						●		●								●					
	DCET070200R-SN	0																						●		●								●					
	DCET070200L-SN	0																						●		●								●					
	DCET070201R-SN	0.1																						●		●								●					
	DCET070201L-SN	0.1																						●		●								●					
	DCET070202R-SN	0.2																						●		●								●					
	DCET070202L-SN	0.2																						●		●								●					
	DCET070204R-SN	0.4																						●		●								●					
	DCET070204L-SN	0.4																						●		●								●					
	DCET11T3V3R-SN	0.03																						●		●								●					
	DCET11T3V3L-SN	0.03																						●		●								●					
	DCET11T300R-SN	0																						●		●								●					
	DCET11T300L-SN	0																						●		●								●					
	DCET11T301R-SN	0.1																						●		●								●					
中切削	DCET11T301L-SN	0.1																						●		●								●					

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

55° DC 带孔型

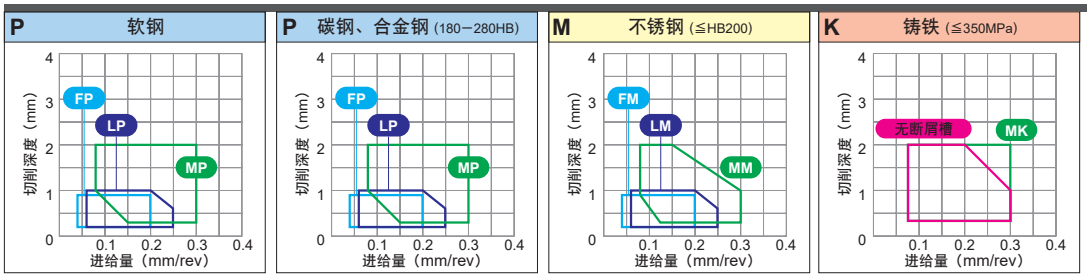
DCET 11 T3 02 R-SN

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

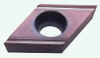
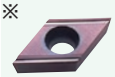
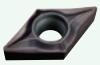
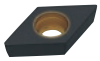
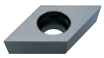
不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠		○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UT20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数 适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金						
R/L-SN  中切削	DCET11T302R-SN	0.2																						●		●								●				C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCET11T302L-SN	0.2																						●		●								●				
	DCET11T304R-SN	0.4																						●		●								●				
	DCET11T304L-SN	0.4																						●		●								●				
R/LW-SN ※  中切削（修光刃）	DCET0702V3RW-SN	0.03																						●														C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCET0702V3LW-SN	0.03																						●														
	DCET11T3V3RW-SN	0.03																						●														
	DCET11T3V3LW-SN	0.03																						●														
SMG  中切削	DCGT070201M-SMG	0.08							●																													C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGT070202M-SMG	0.18							●															●														
	DCGT070204M-SMG	0.38							●															●														
	DCGT11T301M-SMG	0.08							●																													
	DCGT11T302M-SMG	0.18							●															●														
	DCGT11T304M-SMG	0.38							●															●														
无断屑槽 	DCMW070204	0.4													●	●	●	●																●				C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCMW11T304	0.4													●	●	●	●														●		●				
	DCMW11T308	0.8													●	●	●	●																●				
	DCMW150404	0.4																																●				
	DCMW150408	0.8																																●				
无断屑槽 	DCGW070200	0																								●												C023 D009 D026 E008 E009 E029 E031
	DCGW0702V5	0.05																								●												
	DCGW11T300	0																								●												
	DCGW11T3V5	0.05																								●												

※使用R/LW-SN断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060

55° DE 带孔型

DEGX 15 04 02 R-F

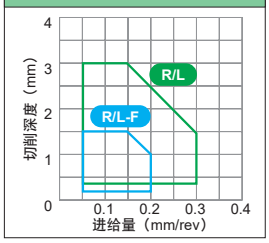
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L 断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

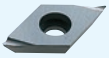
精加工·····　中切削·····

N　铝合金



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			切削形态(标准)
	P	钢	● ◐ ✠ ◐ ✠ ✠ ● ✠ ✠ ●
	M	不锈钢	◐ ✠ ○ ✠ ○ ○ ✠ ✠ ✠ ✠
	K	铸铁	● ◐ ● ◐ ◐ ● ◐ ✠ ● ✠ ● ◐ ●
	N	有色金属	◐ ●
	S	耐热合金、钛合金	● ● ◐ ● ◐ ✠ ● ◐ ●

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄参照页数
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金						
R/L-F  精加工（铝合金加工用）	DEGX150402R-F	0.2																																●				C032
	DEGX150402L-F	0.2																																●				
	DEGX150404R-F	0.4																																●				
	DEGX150404L-F	0.4																																●				
R/L 中切削（铝合金加工用）	DEGX150402R	0.2																																●				C032
	DEGX150402L	0.2																																●				
	DEGX150404R	0.4																																●				
	DEGX150404L	0.4																																●				

● = NEW

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

RC 带孔型

RCGT 08 03 M0- AZ

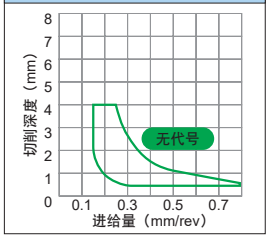
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

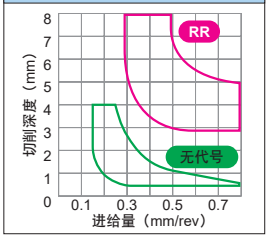
不同工件材料切屑处理有效范围

中切削……　重切削……

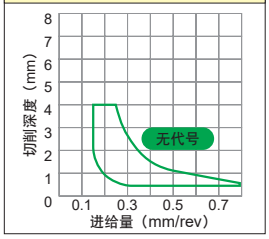
P 软钢



P 碳钢、合金钢 (180−280HB)



M 不锈钢 (≦HB200)



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
P	钢	
M	不锈钢	
K	铸铁	
N	有色金属	
S	耐热合金、钛合金	

刀片外形	型号	IC (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金							
AZ 中切削～精加工	RCGT0803M0-AZ	8.0																																●					
	RCGT10T3M0-AZ	10.0																																●					C025
无代号 中切削	RCMT0602M0	6.0		●																						●	●	●				●							
	RCMT0803M0	8.0		●									●													●	●	●				●							C025
无代号 中切削	RCMX1003M0	10.0		●	▲		●						●									●				●	●	●											
	RCMX1204M0	12.0	●	●	▲		●						●	●		●		●				●	●			●	●	●											
	RCMX1606M0	16.0	●	●	▲		●	●					●	●								●	●																C024 H012
	RCMX2006M0	20.0	●	●	▲		●	●					●																										
	RCMX2507M0	25.0	●	●	▲		●																																
	RCMX3209M0	32.0	●	●	▲																																		
RR 重切削	RCMX1606M0-RR	16.0		●	▲		●	●					●																										
	RCMX2006M0-RR	20.0		●	▲		●	●					●																										
	RCMX2507M0-RR	25.0		●	▲		●	●					●																									C024	
	RCMX3209M0-RR	32.0		●	▲																																		

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准　➤ A060

90° SC带孔型

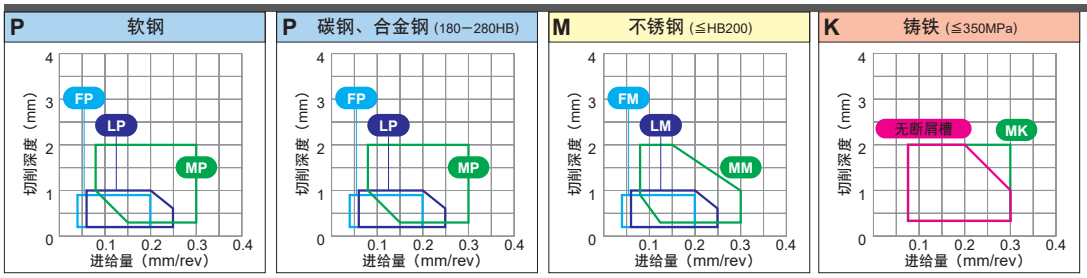
SCMT 09 T3 04- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																															◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠									◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
FP 精加工	SCMT09T304-FP	0.4		●		●	●																			●		●										C026 E033	
	SCMT09T308-FP	0.8		●		●	●																			●		●											
FM 精加工	SCMT09T304-FM	0.4																						●														C026 E033	
	SCMT09T308-FM	0.8																						●															
FV 精加工	SCMT09T304-FV	0.4			▲																					●	●		●		●							C026 E033	
LP 轻切削	SCMT09T304-LP	0.4		●		●	●																			●		●										C026 E033	
	SCMT09T308-LP	0.8		●		●	●																			●		●											
LM 轻切削	SCMT09T304-LM	0.4								●	●													●														C026 E033	
	SCMT09T308-LM	0.8								●	●													●															
MP 中切削	SCMT09T304-MP	0.4		●		●	●																			●		●										C026 E033	
	SCMT09T308-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	SCMT120404-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	SCMT120408-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
MM 中切削	SCMT09T304-MM	0.4								●	●													●														C026 E033	
	SCMT09T308-MM	0.8								●	●													●															
	SCMT120404-MM	0.4								●	●													●															
	SCMT120408-MM	0.8								●	●													●															

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

90° SC带孔型

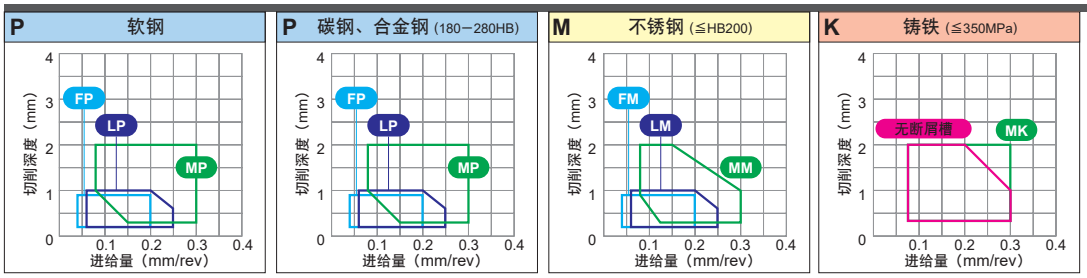
SCMT 09 T3 04- MK

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠		●				●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	参照页数	适用刀柄
MK 中切削	SCMT09T304-MK	0.4	C026	E033
	SCMT09T308-MK	0.8		
	SCMT120404-MK	0.4		
	SCMT120408-MK	0.8		
MS NEW 中切削	SCMT09T304-MS	0.4	C026	E033
	SCMT09T308-MS	0.8		
	SCMT120404-MS	0.4		
	SCMT120408-MS	0.8		
	SCMT120412-MS	1.2		
无代号 中切削	SCMT09T304	0.4	C026	E033
	SCMT09T308	0.8		
	SCMT120404	0.4		
	SCMT120408	0.8		
	SCMT120412	1.2		
无断屑槽	SCMW09T304	0.4	C026	E033
	SCMW09T308	0.8		
	SCMW120408	0.8		

型号	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
SCMT09T304-MK													●	●																					
SCMT09T308-MK													●	●																					
SCMT120404-MK													●	●																					
SCMT120408-MK													●	●																					
SCMT09T304-MS																		●	●															●	
SCMT09T308-MS																		●	●															●	
SCMT120404-MS																		●	●															●	
SCMT120408-MS																		●	●															●	
SCMT120412-MS																		●	●															●	
SCMT09T304	●	●	▲								●					●								●	●	●	●			●					
SCMT09T308	●	●	▲								●					●								●	●	●	●			●					
SCMT120404	●	●	▲								●					●								●	●	●									
SCMT120408	●	●	▲								●					●								●	●	●	●			●					
SCMT120412		●																																	
SCMW09T304													●	●		●														●		●			
SCMW09T308													●	●	●	●																			
SCMW120408													●	●	●	●																			

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

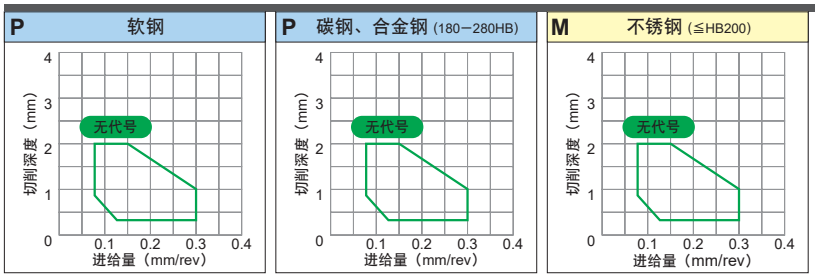
刀片断屑槽选择标准 ➤ A060

90° SP带孔型

SPMT 09 03 04
切削刃长度 厚度 圆弧半径R
※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削·····



切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金							
无代号	SPMT090304	0.4																								●													
	SPMT090308	0.8																								●													
	SPMT120308	0.8																								●						●						—	
中切削																																							
无断屑槽	SPMW090304	0.4																						●	●	●						●		●				—	
	SPMW090308	0.8																						●	●	●						●		●					
	SPMW120304	0.4																						●	●	●						●		●					
	SPMW120308	0.8																						●	●	●						●		●					
无断屑槽	SPGX090304	0.4																								●								●				—	
	SPGX090308	0.8																																●					
	SPGX120304	0.4																																●					
	SPGX120308	0.8																																●					

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A068
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

60° TC带孔型

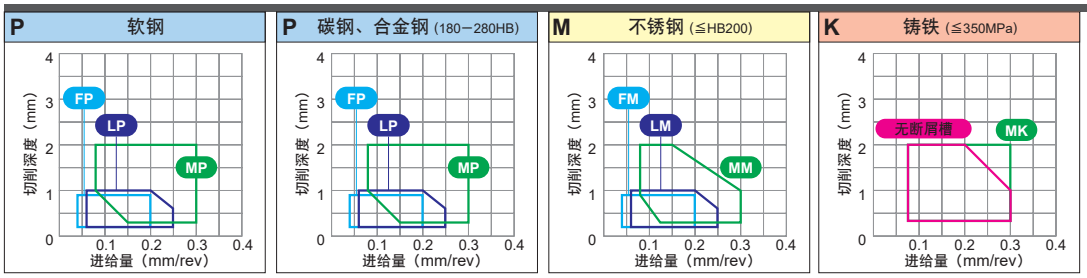
TCMT 09 02 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
工件材料	P 钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M 不锈钢								◐	✠	◐	✠										◐	✠	✠	◐			◐	◐		✠					
	K 铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N 有色金属																																◐			●
	S 耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
FP	TCMT090202-FP	0.2		●		●	●																			●		●										C027 E028	
	TCMT090204-FP	0.4		●		●	●																			●		●											
	TCMT110202-FP	0.2		●		●	●																			●		●											
	TCMT110204-FP	0.4		●		●	●																			●		●											
精加工	TCMT16T304-FP	0.4		●		●	●																			●		●											
FM	TCMT090202-FM	0.2																						●														C027 E028	
	TCMT090204-FM	0.4																						●															
	TCMT110202-FM	0.2																						●															
	TCMT110204-FM	0.4																						●															
精加工	TCMT16T304-FM	0.4																						●															
FV	TCMT110204-FV	0.4			▲																					●	●		●		●							C027 E028	
	TCMT16T304-FV	0.4			▲																					●	●		●										
精加工																																							
AZ	TCGT110202-AZ	0.2																															●					C027 E028	
	TCGT110204-AZ	0.4																															●						
	TCGT110208-AZ	0.8																															●						
	TCGT16T302-AZ	0.2																															●						
中切削～精加工	TCGT16T304-AZ	0.4																															●						
	TCGT16T308-AZ	0.8																															●						
R/L-F	TCGT0601V3L-F	0.03																								●												E017	
	TCGT060101L-F	0.1																						●		●													
	TCGT060102R-F	0.2																						●		●							●						
	TCGT060102L-F	0.2																						●		●							●						
	TCGT060104R-F	0.4																								●							●						
	TCGT060104L-F	0.4																						●		●							●						
	NEW TCGT060101MR-F	0.08							●																													E017	
	NEW TCGT060101ML-F	0.08							●																														
	NEW TCGT060102MR-F	0.18							●																														
	NEW TCGT060102ML-F	0.18							●																														
	NEW TCGT060104MR-F	0.38							●																														
精加工	NEW TCGT060104ML-F	0.38							●																														

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料		涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
		UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																◐			●
S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
LP	TCMT090204-LP	0.4		●		●	●																			●		●											
	TCMT090208-LP	0.8		●		●	●																			●		●											
	TCMT110204-LP	0.4		●		●	●																			●		●										C027	
	TCMT110208-LP	0.8		●		●	●																			●		●										E028	
	TCMT16T304-LP	0.4		●		●	●																			●		●											
轻切削	TCMT16T308-LP	0.8		●		●	●																			●		●											
LM	TCMT090204-LM	0.4								●	●													●															
	TCMT090208-LM	0.8								●	●													●															
	TCMT110204-LM	0.4								●	●													●														C027	
	TCMT110208-LM	0.8								●	●													●														E028	
	TCMT16T304-LM	0.4								●	●													●															
轻切削	TCMT16T308-LM	0.8								●	●													●															
LS	TCMT090202-LS	0.2																		●	●															●			
NEW	TCMT110202-LS	0.2																		●	●															●		C027	
																																						E028	
轻切削																																							
MP	TCMT090204-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	TCMT090208-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
	TCMT110204-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	TCMT110208-MP	0.8		●		●	●																			●		●										C027	
	TCMT130304-MP	0.4		●		●	●																			●		●										E028	
	TCMT16T304-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	TCMT16T308-MP	0.8		●		●	●																			●		●											
中切削	TCMT16T312-MP	1.2		●		●	●																			●		●											
MM	TCMT090204-MM	0.4								●	●													●															
	TCMT090208-MM	0.8								●	●													●															
	TCMT110204-MM	0.4								●	●													●															
	TCMT110208-MM	0.8								●	●													●														C027	
	TCMT130304-MM	0.4								●	●													●														E028	
	TCMT16T304-MM	0.4								●	●													●															
	TCMT16T308-MM	0.8								●	●													●															
中切削	TCMT16T312-MM	1.2								●	●													●															
MK	TCMT110204-MK	0.4													●	●																							
	TCMT110208-MK	0.8													●	●																						C027	
	TCMT16T304-MK	0.4													●	●																						E028	
	TCMT16T308-MK	0.8													●	●																							
中切削	TCMT16T312-MK	1.2													●	●																							
MS	TCMT090204-MS	0.4																		●	●															●			
NEW	TCMT090208-MS	0.8																		●	●															●			
	TCMT110204-MS	0.4																		●	●																	C027	
	TCMT110208-MS	0.8																		●	●																	E028	
	TCMT16T304-MS	0.4																		●	●															●			
	TCMT16T308-MS	0.8																		●	●															●			
中切削	TCMT16T312-MS	1.2																		●	●															●			

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

60° TC带孔型

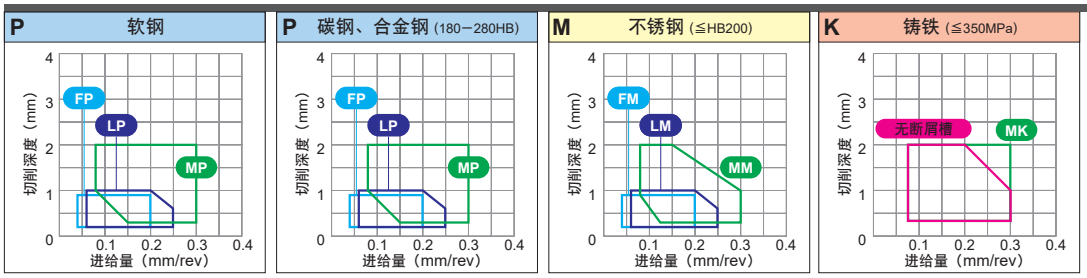
TCMT 08 02 04

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	◐	✠									◐	✠	✠	✠	◐			◐	◐		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金						
无代号	TCMT080204	0.4																									●	●				●						C027 E028
	TCMT090204	0.4		●	▲								●													●	●	●	●			●						
	TCMT110202	0.2		●	▲								●											●		●	●	●	●									
	TCMT110204	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●						
	TCMT110208	0.8	●	●																				●				●										C027 E028
	TCMT130302	0.2																										●	●									
	TCMT130304	0.4		●									●														●	●										
	TCMT16T304	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●						
	TCMT16T308	0.8	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●						
中切削	TCMT16T312	1.2		●																																		
无断屑槽	TCMW110204	0.4													●	●	●	●																●				C027 E028
	TCMW130304	0.4																																●				
	TCMW16T304	0.4													●	●	●	●																●				
	TCMW16T308	0.8													●	●	●	●																●				
	TCMW16T312	1.2													●	●																						

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准　➤ A060

60° TE 带孔型

TEGX 16 03 02 R

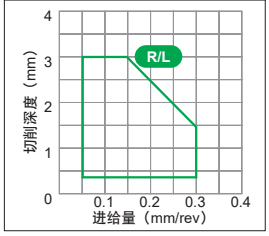
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削·····

N　铝合金



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	◐	✠									◐	✠	✠	✠	◐			◐	◐		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
R/L 中切削（铝合金加工用）	TEGX160302R	0.2																																●				C033 E043
	TEGX160302L	0.2																																●				
	TEGX160304R	0.4																																●				
	TEGX160304L	0.4																																●				

● = NEW

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

60° TP带孔型

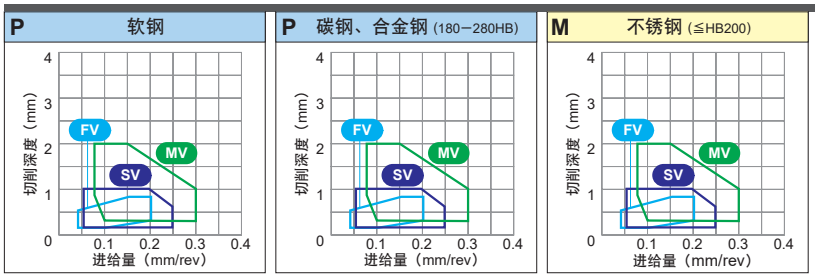
TPMH 08 02 02- FV

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
工件材料	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	◐	✠									◐	✠	✠		◐			◐	◐		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数
FV	TPMH080202-FV	0.2			▲																			●		●	●	●										E007
	TPMH080204-FV	0.4			▲																			●		●	●	●										
	TPMH090202-FV	0.2			▲																			●		●	●	●										
	TPMH090204-FV	0.4			▲																			●		●	●	●										
	TPMH110302-FV	0.2			▲																			●		●	●	●										
	TPMH110304-FV	0.4			▲																			●		●	●	●										
	TPMH110308-FV	0.8			▲																			●		●	●	●										
	TPMH160302-FV	0.2			▲																			●		●	●	●										
	TPMH160304-FV	0.4			▲																			●		●	●	●										
精加工	TPMH160308-FV	0.8			▲																			●		●	●	●										
R/L-FS	TPGH080202R-FS	0.2																						●		●								●				E007
	TPGH080202L-FS	0.2																						●		●		●	●					●				
	TPGH080204R-FS	0.4																						●		●								●				
	TPGH080204L-FS	0.4																						●		●		●	●					●				
	TPGH090202R-FS	0.2																						●		●								●				
	TPGH090202L-FS	0.2																						●		●		●	●					●				
	TPGH090204R-FS	0.4																						●		●								●				
	TPGH090204L-FS	0.4																						●		●		●	●					●				
	TPGH110302R-FS	0.2																						●		●								●				
	TPGH110302L-FS	0.2																						●		●		●	●					●				
	TPGH110304R-FS	0.4																						●		●								●				
	TPGH110304L-FS	0.4																						●		●		●	●					●				
	TPGH160304R-FS	0.4																						●		●								●				
	TPGH160304L-FS	0.4																						●		●		●						●				
	TPGH160308R-FS	0.8																						●		●								●				
精加工	TPGH160308L-FS	0.8																						●		●		●						●				

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	●	✠										◐	✠	✠	●				●	●	✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	参照页数	适用刀柄
R/L	TPGX080202R	0.2	E025	
	TPGX080202L	0.2		
	TPGX080204R	0.4		
	TPGX080204L	0.4		
	TPGX090202R	0.2		
	TPGX090202L	0.2		
	TPGX090204R	0.4		
	TPGX090204L	0.4		
	TPGX090208R	0.8		
	TPGX090208L	0.8		
	TPGX110302L	0.2		
	TPGX110304R	0.4		
	TPGX110304L	0.4		
	TPGX110308R	0.8		
精加工	TPGX110308L	0.8		
L	TPMX090204L	0.4	E025	
	TPMX110304L	0.4		
精加工				
SV	TPMH080202-SV	0.2	E007	
	TPMH080204-SV	0.4		
	TPMH090202-SV	0.2		
	TPMH090204-SV	0.4		
	TPMH110302-SV	0.2		
	TPMH110304-SV	0.4		
	TPMH110308-SV	0.8		
	TPMH160302-SV	0.2		
	TPMH160304-SV	0.4		
轻切削	TPMH160308-SV	0.8		
无代号	TPMX110304	0.4	E025	
	TPMX110308	0.8		
中切削				
MV	TPMH080202-MV	0.2	E007	
	TPMH080204-MV	0.4		
	TPMH090202-MV	0.2		
	TPMH090204-MV	0.4		
	TPMH090208-MV	0.8		
	TPMH110302-MV	0.2		
	TPMH110304-MV	0.4		
	TPMH110308-MV	0.8		
	TPMH160304-MV	0.4		
中切削	TPMH160308-MV	0.8		

TPGX080202R																								●											
TPGX080202L																								●						●		●			
TPGX080204R																								●								●			
TPGX080204L																							●	●						●		●			
TPGX090202R																								●											
TPGX090202L																								●						●		●			
TPGX090204R																								●								●			
TPGX090204L																							●	●						●		●			
TPGX090208R																																●			
TPGX090208L																								●								●			
TPGX110302L																								●						●		●			
TPGX110304R																							●	●								●			
TPGX110304L																							●	●						●		●			
TPGX110308R																								●								●			
TPGX110308L																							●	●						●	●	●			
TPMX090204L																								●											
TPMX110304L																								●											
TPMH080202-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●									
TPMH080204-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH090202-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●									
TPMH090204-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH110302-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH110304-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH110308-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH160302-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH160304-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMH160308-SV		▲		●				▲	●													●		●	●	●			●						
TPMX110304																								●	●	●									
TPMX110308																								●	●	●									
TPMH080202-MV		▲		●				▲	●													●		●	●	●									
TPMH080204-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						
TPMH090202-MV		▲		●				▲	●													●		●	●	●									
TPMH090204-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						
TPMH090208-MV		▲		●								●										●			●	●									
TPMH110302-MV		▲		●				▲	●													●		●	●	●	●		●						
TPMH110304-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						
TPMH110308-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						
TPMH160304-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						
TPMH160308-MV		▲		●				▲	●			●										●		●	●	●	●		●						

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A068
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

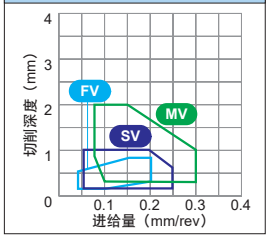
60° TP带孔型

TPGX 08 02 02
切削刃长度　厚度　圆弧半径R
※详细参考A002页。

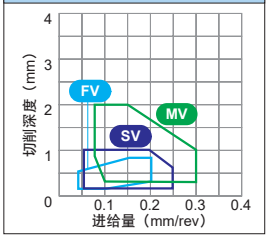
不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……

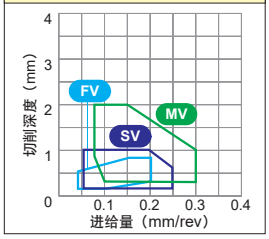
P 软钢



P 碳钢、合金钢 (180−280HB)



M 不锈钢 (≦HB200)



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																				金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					适用刀柄 参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	
无断屑槽	TPGX080202	0.2																																●				
	TPGX080204	0.4																						●	●	●						●		●				
	TPGX080208	0.8																								●						●		●				
	TPGX090202	0.2																																●				
	TPGX090204	0.4																							●	●						●		●				
	TPGX090208	0.8																							●	●						●		●				E025
	TPGX110302	0.2																																●				
	TPGX110304	0.4																						●	●	●						●	●	●				
	TPGX110308	0.8																							●	●						●	●	●				
	TPGX160304	0.4																								●						●		●				
	TPGX160308	0.8																														●		●				

● = NEW

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

刀片断屑槽选择标准 ➤ A068

35° VB 带孔型

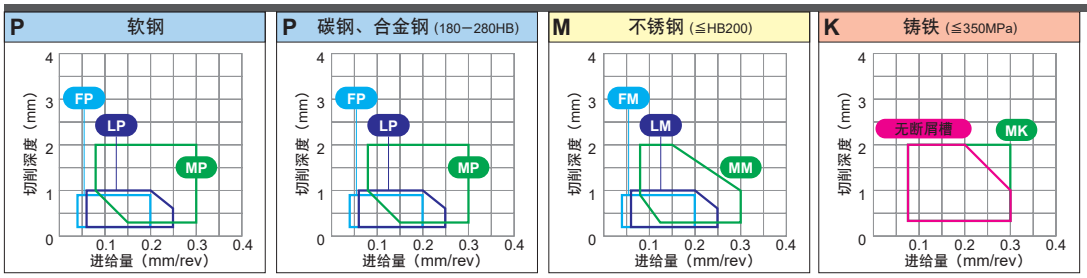
VBMT 11 03 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠		○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄参照页数
FP	VBMT110302-FP	0.2		●		●	●																			●		●										D010
	VBMT110304-FP	0.4		●		●	●																			●		●										D011
	VBMT110308-FP	0.8		●		●	●																			●		●										E011
	VBMT160404-FP	0.4		●		●	●																			●		●										E012
精加工	VBMT160408-FP	0.8		●		●	●																			●		●										H013
FM	VBMT110302-FM	0.2																						●														D010
	VBMT110304-FM	0.4																						●														D011
	VBMT110308-FM	0.8																						●														E011
	VBMT160404-FM	0.4																						●														E012
精加工	VBMT160408-FM	0.8																						●														H013
FV	VBMT110304-FV	0.4			▲																			●		●	●											D010
	VBMT110308-FV	0.8			▲																			●		●	●											D011
	VBMT160404-FV	0.4			▲																			●		●	●											E011
	VBMT160408-FV	0.8			▲																			●		●	●											E012
精加工																																						H013
R/L-F	VBGT110302R-F	0.2																						●		●		●	●					●				
	VBGT110302L-F	0.2																						●		●		●	●					●				
	VBGT110304R-F	0.4																						●		●			●					●				D010
	VBGT110304L-F	0.4																						●		●			●					●				D011
	VBGT160402R-F	0.2																						●		●			●					●				E011
	VBGT160402L-F	0.2																						●		●			●					●				E012
	VBGT160404R-F	0.4																						●		●			●					●				H013
精加工	VBGT160404L-F	0.4																						●		●			●					●				
LP	VBMT110304-LP	0.4		●		●	●																			●		●										D010
	VBMT110308-LP	0.8		●		●	●																			●		●										D011
	VBMT160404-LP	0.4		●		●	●																			●		●										E011
	VBMT160408-LP	0.8		●		●	●																			●		●										E012
轻切削																																						H013
LM	VBMT110304-LM	0.4								●	●													●														D010
	VBMT110308-LM	0.8								●	●													●														D011
	VBMT160404-LM	0.4								●	●													●														E011
	VBMT160408-LM	0.8								●	●													●														E012
轻切削																																						H013

● = NEW

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

35° VB 带孔型

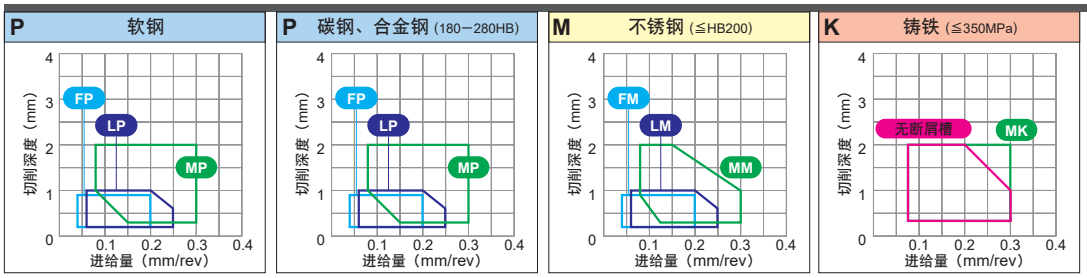
VBMT 11 03 02- LS

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金							
LS NEW 轻切削	VBMT110302-LS	0.2																		●	●															●		D010	
	VBMT110304-LS	0.4																		●	●															●		D011	
	VBMT110308-LS	0.8																		●	●															●		E011	
	VBMT160404-LS	0.4																		●	●															●		E012	
	VBMT160408-LS	0.8																		●	●															●		H013	
SV 轻切削	VBMT110304-SV	0.4			▲																			●			●											D010	
	VBMT110308-SV	0.8			▲																			●			●											D011	
	VBMT160404-SV	0.4			▲																			●			●											E011	
	VBMT160408-SV	0.8			▲																			●			●											E012	
																																						H013	
MP 中切削	VBMT160404-MP	0.4		●		●	●																			●		●											
	VBMT160408-MP	0.8		●		●	●																			●		●										E011	
																																						H013	
MM 中切削	VBMT160404-MM	0.4								●	●													●															
	VBMT160408-MM	0.8								●	●													●														E011	
																																						H013	
MK 中切削	VBMT160404-MK	0.4													●	●																							
	VBMT160408-MK	0.8													●	●																						E011	
																																						H013	
MS NEW 中切削	VBMT160402-MS	0.2																		●	●															●			
	VBMT160404-MS	0.4																		●	●															●		E011	
	VBMT160408-MS	0.8																		●	●															●		H013	
	VBMT160412-MS	1.2																		●	●															●			
无代号 中切削	VBMT160404	0.4		●																																		E011	
	VBMT160408	0.8		●																																		H013	

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	✠	○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷					硬质合金						适用刀柄 参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	
MV	VBMT110304-MV	0.4			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●							D010
	VBMT110308-MV	0.8			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●							D011
	VBMT160404-MV	0.4			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●							E011
	VBMT160408-MV	0.8			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●	●		●							E012
中切削																																						H013
R/L-SR	VBET1103V3R-SR	0.03																						●		●								●				
	VBET1103V3L-SR	0.03																						●		●								●				
	VBET110301R-SR	0.1																						●		●								●				D010
	VBET110301L-SR	0.1																						●		●								●				D011
	VBET110302R-SR	0.2																						●		●								●				E011
	VBET110302L-SR	0.2																						●		●								●				E012
	VBET110304R-SR	0.4																						●		●								●				
中切削	VBET110304L-SR	0.4																						●		●								●				
R/L-SN	VBET1103V3R-SN	0.03																						●		●								●				
	VBET1103V3L-SN	0.03																						●		●								●				
	VBET110300R-SN	0																						●		●								●				
	VBET110300L-SN	0																						●		●								●				D010
	VBET110301R-SN	0.1																						●		●								●				D011
	VBET110301L-SN	0.1																						●		●								●				E011
	VBET110302R-SN	0.2																						●		●								●				E012
	VBET110302L-SN	0.2																						●		●								●				
	VBET110304R-SN	0.4																						●		●								●				
中切削	VBET110304L-SN	0.4																						●		●								●				
R/L-SN ※	VBET1103V3RW-SN	0.03																						●														
	VBET1103V3LW-SN	0.03																						●														D010
中切削 (修光刃)																																						D011 E011 E012
无断屑槽	VBMW160408	0.8													●	●																						
																																						E011 H013

※使用R/LW-SN断屑槽(修光刃刀片)请在参照A028页后使用。

● = NEW

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

35° VC带孔型

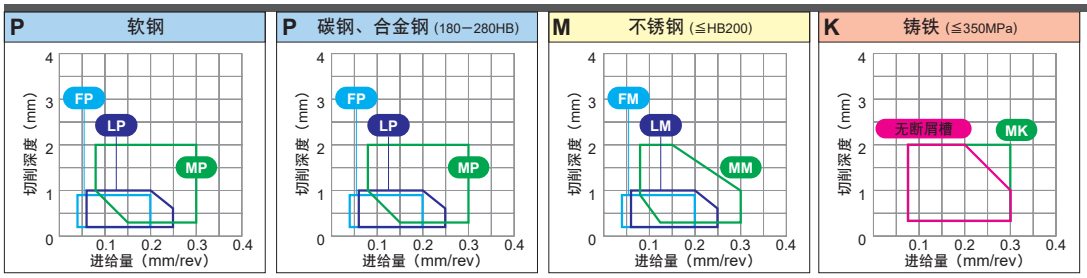
VCMT 11 03 02- FP

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠									◐	✠	✠	○				○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠	●				●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
FP	VCMT110302-FP	0.2		●		●	●																			●		●										C028	
	VCMT110304-FP	0.4		●		●	●																			●		●										C029	
	VCMT160404-FP	0.4		●		●	●																			●		●										D011	
	VCMT160408-FP	0.8		●		●	●																			●		●										E032	
精加工																																						E033	
FM	VCMT110302-FM	0.2																						●														C028	
	VCMT110304-FM	0.4																						●														C029	
	VCMT160404-FM	0.4																						●														D011	
	VCMT160408-FM	0.8																						●														E032	
精加工																																						E033	
FV	VCMT080202-FV	0.2			▲		●																	●		●	●	●										C028	
	VCMT080204-FV	0.4			▲		●																	●		●	●	●										C029	
	VCMT160404-FV	0.4		●	▲																					●	●		●									E011	
	VCMT160408-FV	0.8		●	▲																					●	●		●									E012	
精加工																																						E032	
																																						E033	
AZ	VCGT160404-AZ	0.4																																●					
	VCGT160408-AZ	0.8																																●				C028	
	VCGT160412-AZ	1.2																																●				C029	
中切削～精加工																																						E032	
																																						E033	
R/L-F	VCGT080202R-F	0.2																						●		●			●					●					
	VCGT080202L-F	0.2																						●		●			●					●				E011	
	VCGT080204R-F	0.4																						●		●			●					●				E012	
	VCGT080204L-F	0.4																						●		●			●					●					
精加工																																							
LP	VCMT110304-LP	0.4		●		●	●																			●		●										C028	
	VCMT110308-LP	0.8		●		●	●																			●		●										C029	
	VCMT160404-LP	0.4		●		●	●																			●		●										D011	
	VCMT160408-LP	0.8		●		●	●																			●		●										E032	
轻切削																																						E033	
LM	VCMT110304-LM	0.4								●	●													●														C028	
	VCMT110308-LM	0.8								●	●													●														C029	
	VCMT160404-LM	0.4								●	●													●														D011	
	VCMT160408-LM	0.8								●	●													●														E032	
轻切削																																						E033	

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金						
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢									◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
K	铸铁														●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																	◐			●
S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数
LS NEW 轻切削	VCMT110302-LS	0.2																		●	●															●		C028
	VCMT110304-LS	0.4																		●	●															●		C029
	VCMT160404-LS	0.4																		●	●															●		D011
	VCMT160408-LS	0.8																		●	●															●		E032 E033
LS NEW 轻切削	VCGT110301M-LS	0.08																		●	●																	
	VCGT110302M-LS	0.18																		●	●																	C028
	VCGT110304M-LS	0.38																		●	●																	D011
	VCGT130301M-LS	0.08																		●	●																	E032
	VCGT130302M-LS	0.18																		●	●																	E033
	VCGT130304M-LS	0.38																		●	●																	
LS-P NEW 轻切削	VCGT110301M-LS-P	0.08																																		●		
	VCGT110302M-LS-P	0.18																																		●		C028
	VCGT110304M-LS-P	0.38																																		●		D011
	VCGT130301M-LS-P	0.08																																		●		E032
	VCGT130302M-LS-P	0.18																																		●		E033
	VCGT130304M-LS-P	0.38																																		●		
SV 轻切削	VCMT080202-SV	0.2			▲		●																	●			●	●										
	VCMT080204-SV	0.4			▲		●																	●			●	●										E011 E012
MP 中切削	VCMT160404-MP	0.4		●		●	●																			●		●										
	VCMT160408-MP	0.8		●		●	●																			●		●										C028
	VCMT160412-MP	1.2		●		●	●																			●		●										C029 E032
																																						E033
MM 中切削	VCMT160404-MM	0.4								●	●													●														
	VCMT160408-MM	0.8								●	●													●														C028
	VCMT160412-MM	1.2								●	●													●														C029 E032
																																						E033
MK 中切削	VCMT160404-MK	0.4													●	●			●																			
	VCMT160408-MK	0.8													●	●																						C028
																																						C029 E032 E033
MS NEW 中切削	VCMT110302-MS	0.2																		●	●																	C028
	VCMT110304-MS	0.4																		●	●															●		C029
	VCMT110308-MS	0.8																		●	●															●		D011
	VCMT160404-MS	0.4																		●	●															●		E032
	VCMT160408-MS	0.8																		●	●															●		E033

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

35° VC 带孔型

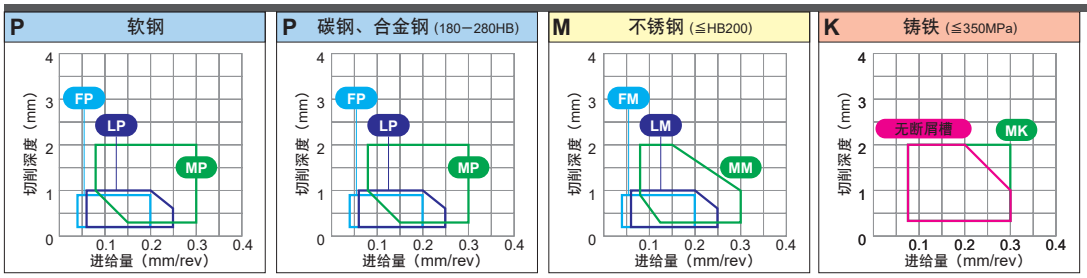
VCMT 11 03 04

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工……　轻切削……　中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金							
无代号	VCMT110304	0.4		●	▲								●											●		●	●	●	●			●		●				C028
	VCMT160404	0.4	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●		●				C029
	VCMT160408	0.8	●	●	▲								●					●						●		●	●	●	●			●						D011
	VCMT160412	1.2		●	▲								●													●	●											E032
中切削																																						E033
MV	VCMT080202-MV	0.2			▲		●				▲	●												●		●	●	●	●		●								
	VCMT080204-MV	0.4			▲		●				▲	●				●								●		●	●	●	●		●								E011
中切削																																						E012
无断屑槽	VCMW110304	0.4																																●					
	VCMW160404	0.4													●	●	●	●																●				C028
	VCMW160408	0.8													●	●	●	●	●															●				C029
																																						E032
																																						E033

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准　➤ A060

35° VD带孔型

VDGX 16 03 02 R

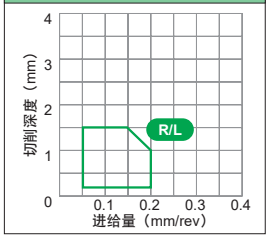
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削

N　铝合金



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●														✠	✠	●	◐	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
R/L 中切削（铝合金加工用）	VDGX160302R	0.2																																●				C034
	VDGX160302L	0.2																																●				
	VDGX160304R	0.4																																●				
	VDGX160304L	0.4																																●				

● = NEW

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

35° VP 带孔型

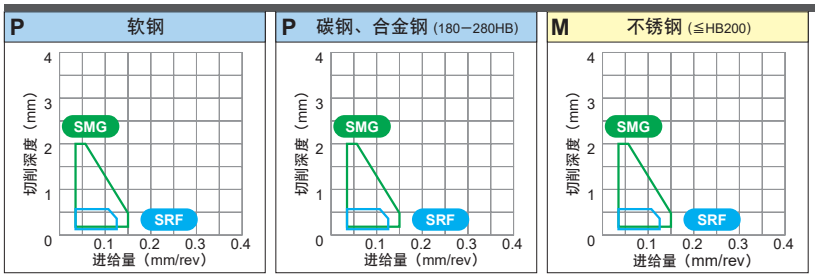
VPGT 08 02 01 R-SRF

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工·····　中切削·····



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
			涂层																							金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金							
R/L-SRF	VPET080201R-SRF	0.1																						●														D010 D011	
	VPET080201L-SRF	0.1																						●															
	VPET080202R-SRF	0.2																						●															
	VPET080202L-SRF	0.2																						●															
	VPET1103V3R-SRF	0.03																						●															
	VPET1103V3L-SRF	0.03																						●															
	VPET110301R-SRF	0.1																						●															
	VPET110301L-SRF	0.1																						●															
	VPET110302R-SRF	0.2																						●															
精加工	VPET110302L-SRF	0.2																						●															
SMG	VPGT080201M-SMG	0.1																						●														D010 D011	
	VPGT080202M-SMG	0.2																						●															
	VPGT110301M-SMG	0.1																						●															
	VPGT110302M-SMG	0.2																						●															
中切削																																							

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A068

80° WB 带孔型

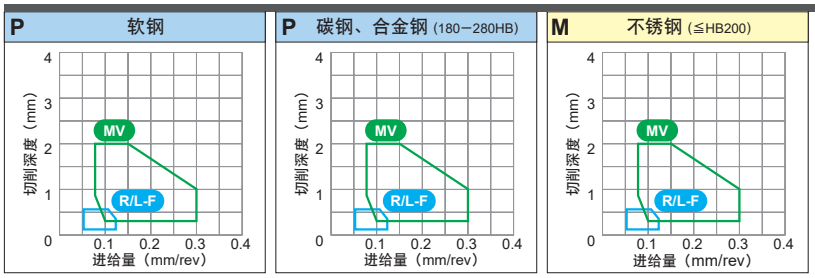
WBGT 02 01 V3 L-F

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工　中切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢		●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢									◐	✠	◐	✠										◐	✠	✠	◐			◐	◐		✠					
K	铸铁														●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																	◐			●
S	耐热合金、钛合金													●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
R/L-F	WBGT0201V3L-F	0.03																						●		●													
	WBGT020101L-F	0.1																						●		●													
	WBGT020102L-F	0.2																						●		●		●											
	WBGT020104L-F	0.4																						●		●		●											
	WBGTL302V3L-F	0.03																						●		●												E010	
	WBGTL30201L-F	0.1																						●		●												E016	
	WBGTL30202R-F	0.2																						●		●													
	WBGTL30202L-F	0.2																						●		●		●											
	WBGTL30204R-F	0.4																						●		●													
精加工	WBGTL30204L-F	0.4																						●		●		●											
R/L-MV	WBMTL30202R-MV	0.2			▲		●					▲												●		●	●	●			●								
	WBMTL30202L-MV	0.2			▲		●					▲												●		●	●	●			●								
	WBMTL30204R-MV	0.4			▲		●					▲												●		●	●	●			●							E010	
	WBMTL30204L-MV	0.4			▲		●					▲												●		●	●	●			●							E016	
中切削																																							

● = NEW

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

80° WC 带孔型

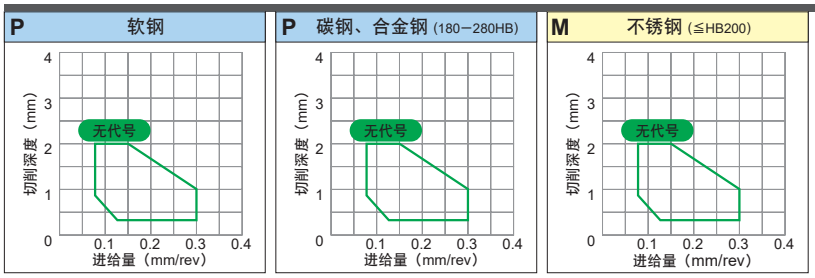
WCGT 02 01 02 R

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削……



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		
	P	钢
	M	不锈钢
	K	铸铁
	N	有色金属
	S	耐热合金、钛合金

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					适用刀柄 参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	NEW MH515	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	
R/L	WCGT020102R	0.2																								●											
	WCGT020102L	0.2																								●							●				
	WCGT020104R	0.4																								●											E027
	WCGT020104L	0.4																								●							●				
	WCGTL30202L	0.2																								●											
精加工	WCGTL30204L	0.4																								●											
无代号	WCMT020102	0.2		●	▲								●													●	●	●	●			●					
	WCMT020104	0.4		●	▲								●													●	●	●	●			●					
	WCMTL30202	0.2		●									●													●	●	●	●			●					
	WCMTL30204	0.4		●									●													●	●	●	●			●					
	WCMT040202	0.2		●	▲								●													●	●	●	●			●					E027
	WCMT040204	0.4		●	▲								●													●	●	●	●			●					
	WCMT040208	0.8			▲																																
	WCMT06T304	0.4		●	▲								●													●	●	●	●			●					
中切削	WCMT06T308	0.8		●	▲								●													●	●	●	●			●					

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060

80° WP 带孔型

WPMT 04 02 04 R-FS

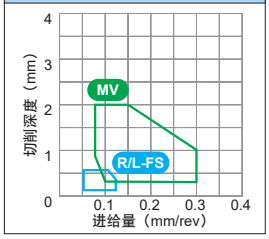
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L　断屑槽

※详细参考A002页。

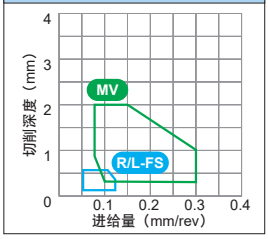
不同工件材料切屑处理有效范围

精加工·····　中切削·····

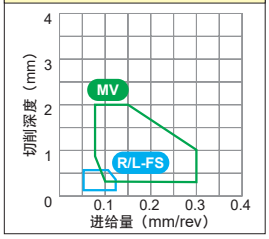
P 软钢



P 碳钢、合金钢 (180−280HB)



M 不锈钢 (≦HB200)



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料		涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
		UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
M	不锈钢								◐	✠	◐	✠										◐	✠	✠	◐			◐	◐		✠					
K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
N	有色金属																																◐			●
S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄 参照页数
R/L-FS 精加工	WPGT040204R-FS	0.4																						●		●	●											
	WPGT040204L-FS	0.4																						●		●	●											
	WPGT060304R-FS	0.4																						●		●	●											E010
	WPGT060304L-FS	0.4																						●		●	●											
MV 中切削	WPMT040202-MV	0.2			▲		●					▲	●											●		●	●	●										
	WPMT040204-MV	0.4			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●			●							
	WPMT060304-MV	0.4			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●										E010
	WPMT060308-MV	0.8			▲		●					▲	●			●								●		●	●	●			●							

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A068
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

25° XC 带孔型

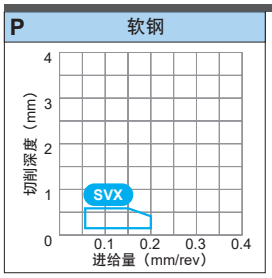
XCMT 15 03 02- SVX

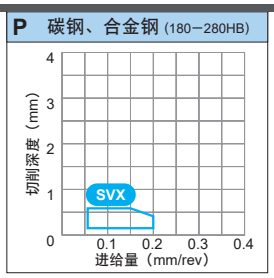
切削刃长度　厚度　圆弧半径R　断屑槽

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

精加工





切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
SVX	XCMT150302-SVX	0.2																						●															
	XCMT150304-SVX	0.4			▲																			●															
	XCMT150308-SVX	0.8			▲																			●														C030	
精加工																																							

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A060

RTG 无孔型

切削形态(标准)：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
			涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	●	✠									◐	✠	✠		●			●	●		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	适用刀柄 参照页数
特殊用途 (TL 车刀用)	RTG05A	—	C035
	RTG06A	—	
	RTG07A	—	
	RTG08A	—	
	RTG10A	—	

型号	UTi20T	HTi05T	HTi10
RTG05A	●		●
RTG06A	●		●
RTG07A	●		
RTG08A	●		●
RTG10A	●		●

● = NEW

材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

90° SP 无孔型

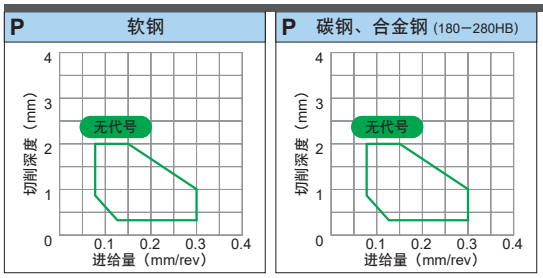
SPGR 09 03 04 R

切削刃长度　厚度　圆弧半径R　R/L

※详细参考A002页。

不同工件材料切屑处理有效范围

中切削



切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			涂层																					金属陶瓷		涂层 金属陶瓷				硬质合金					
	P	钢	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	M	不锈钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●																												●
	K	铸铁								◐	✠	○	✠										◐	✠	✠	○			○	○	✠					
	N	有色金属													●	◐	●	◐	◐				◐	✠		●			●	●	✠	●	◐			●
	S	耐热合金、钛合金																															◐			●
														●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	参照页数	适用刀柄
R 精加工	SPGR090304R	0.4																														●						—	
无代号 中切削	SPMR090304	0.4		●	▲																					●	●	●										—	
	SPMR090308	0.8		●	▲																					●	●	●											
	SPMR120304	0.4		●	▲																					●	●	●											
	SPMR120308	0.8		●	▲																					●	●	●											
无断屑槽	SPMN090304	0.4																								●						●		●				—	
	SPMN090308	0.8		●																						●						●		●					
	SPMN120304	0.4		●																				●								●		●					
	SPMN120304T	0.4																								●													
	SPMN120308	0.8		●																				●	●							●		●					
	SPMN120312	1.2		●	▲																			●								●		●					
	SPMN120408	0.8																														●		●					
	SPMN120412	1.2																														●							
	SPMN150408	0.8																														●							
	SPMN150412	1.2																														●							
	SPMN190404	0.4																														●							
	SPMN190408	0.8																														●							
	SPMN190412	1.2																														●							
无断屑槽	SPGN090304	0.4																								●						●		●				—	
	SPGN090308	0.8																																●					
	SPGN120304	0.4																								●						●		●					
	SPGN120308	0.8																							●	●						●		●					
	SPGN120312	1.2																																●				—	
	SPGN120404	0.4																																●					
	SPGN120408	0.8																														●		●					
	SPGN150404	0.4																														●							
	SPGN150408	0.8																																●					

● = NEW

●：标准库存品　▲：目前为标准库存品、但将来会被新产品替换的产品

（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074

60° TC 无孔型

TCGN 06 01 04

切削刃长度　厚度　圆弧半径R

※详细参考A002页。

切削形态(标准)：●：稳定切削　◐：一般切削　✠：不稳定切削

工件材料			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
	P	钢	●	◐	✠	◐	✠	✠	●															✠	✠	●	◐	◐	●	●	◐	✠					●
	M	不锈钢								◐	✠	●	✠									◐	✠	✠	✠	●			●	●		✠					
	K	铸铁													●	◐	●	◐	◐			◐	✠			●			●	●		✠	●	◐			●
	N	有色金属																																◐			●
	S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✠										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																						金属陶瓷		涂层 金属陶瓷					硬质合金						适用刀柄参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 NEW	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	
无断屑槽	TCGN060104	0.4																																●				
	TCGN090204	0.4																																●				
																																						—

● = NEW

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

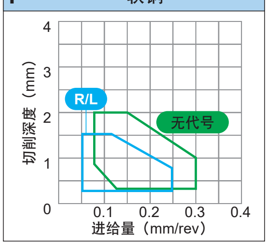
60° TP 无孔型

TPGR 11 03 04 R
切削刃长度 厚度 圆弧半径R R/L
※详细参考A002页。

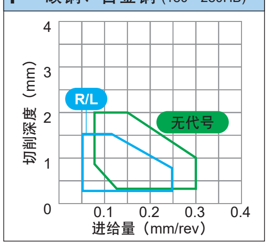
不同工件材料切屑处理有效范围

精加工····· 中切削·····

P 软钢



P 碳钢、合金钢 (180−280HB)



切削形态（标准）：●：稳定切削 ◐：一般切削 ✤：不稳定切削

工件材料		UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15
P	钢	●	◐	✤	◐	✤	✤	●															✤	✤	●	◐	◐	●	●	◐	✤					●
M	不锈钢								◐	✤	●	✤										◐	✤	✤	●			●	●		✤					
K	铸铁													●	◐	●	◐	◐				◐	✤		●			●	●		✤	●	◐			●
N	有色金属																																◐			●
S	耐热合金、钛合金												●						●	◐	●	◐	✤										◐	◐	●	

刀片外形	型号	RE (mm)	涂层																							金属陶瓷		涂层金属陶瓷				硬质合金						参照页数
			UE6105	UE6110	UE6020	MC6015	MC6025	UH6400	MS6015	MC7025	MP7035	US7020	US735	US905	MC5005	MC5015	UC5105	UC5115	MH515 (NEW)	MP9005	MP9015	VP05RT	VP10RT	VP15TF	UP20M	NX2525	NX3035	MP3025	AP25N	VP25N	VP45N	UTi20T	HTi05T	HTi10	RT9010	MT9005	TF15	适用刀柄
R/L 精加工	TPGR110304R	0.4																								●								●				E026
	TPGR110304L	0.4																								●						●		●				
	TPGR160304R	0.4																								●						●		●				
	TPGR160304L	0.4																								●						●		●				
	TPGR160308R	0.8																								●												
	TPGR160308L	0.8																								●						●		●				
无代号 中切削	TPMR090202	0.2																									●	●										E026
	TPMR090204	0.4																								●	●	●										
	TPMR090208	0.8																										●										
	TPMR110302	0.2																								●	●	●										
	TPMR110304	0.4		●	●																					●	●	●										
	TPMR110308	0.8		●	●																					●	●	●										
	TPMR160304	0.4		●	●																					●	●	●										
	TPMR160308	0.8		●	●																					●	●	●										
	TPMR160312	1.2		●																							●	●										
无断屑槽	TPMN110304	0.4		●											●	●	●	●							●	●						●		●				E026
	TPMN110308	0.8		●											●	●	●	●								●						●		●				
	TPMN160304	0.4		●											●	●	●	●						●	●	●						●		●				
	TPMN160308	0.8		●											●	●	●	●						●	●	●						●	●	●				
	TPMN160312	1.2		●											●	●	●	●							●									●				
	TPMN160320	2.0																														●						
	TPMN220404	0.4		●																												●						
	TPMN220408	0.8		●	●																			●	●							●		●				
	TPMN220412	1.2		●																				●								●		●				
无断屑槽	TPGN110302	0.2																																●				E026
	TPGN110304	0.4																								●						●	●	●				
	TPGN110308	0.8																							●									●				
	TPGN160302	0.2																																●				
	TPGN160304	0.4																							●	●						●	●	●				
	TPGN160308	0.8																							●	●						●	●	●				
	TPGN160312	1.2																																●				
	TPGN160316	1.6																																●				
	TPGN160408	0.8																														●						
	TPGN220404	0.4																							●									●				
	TPGN220408	0.8																							●									●				

● = NEW

●：标准库存品
（1盒10片装）

刀片断屑槽选择标准 ➤ A074
材料选择标准 ➤ A030
型号的表示 ➤ A002

笔记