

<80° 菱形负角型 >

刀片型号		A		T								
		CN_1204		12.7		4.76						
钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金						硬质合金			排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层						无涂层	CVD涂层			
				ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4		KM1	CP7		
	CNMG 120404 FN UL		0.4	●			●							
	120408 FN UL		0.8	●			●							
	CNMG 120404 FN ZP	CNMG431-FN--ZP	0.4	●	●					●				
	120408 FN ZP	CNMG432-FN--ZP	0.8	●	●					●				
	CNMG 120408 TNB Z5	CNMG432-TNB-Z5	0.8	●						●				
	CNMG 120408 G	CNMG432-G	0.8									●		
	120412 G	CNMG433-G	1.2									●		
	120416 G	CNMG434-G	1.6									●		

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产产品

<90° 菱形负角型 >

刀片型号		A		T								
		SN_1204		12.7		4.76						
钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金						硬质合金			排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层						无涂层	CVD涂层			
				ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4		KM1	CP7		
	SNMG 120408 TNB Z5	SNMG432-TNB-Z5	0.8	●						●				→D19 →D21 →D23 →H31
	SNMG 120408 G	SNMG432-G	0.8									●		
	120412 G	SNMG433-G	1.2									●		
	120416 G	SNMG434-G	1.6									●		

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产产品

- A 新产品
- B 排屑槽
- C 标准刀片
- D 外径刀杆
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加大直径刀
- I 工夹具
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 加工中心
- M 技术资料
- N 索引

硬质合金

<55° 菱形负角型 >

A 新产品

B 排屑槽种类

C 标准刀片

D 外径加工

E 小零件加工

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 内径镗刀

I 刀具专用

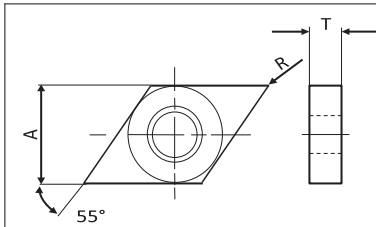
J 铣小径刀

K 钻舍头式

L 加工中心

M 技术资料

N 索引



刀片型号	A	T
DN_1504	12.7	4.76

钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● : 适合加工
 ● : 能够加工
 无记号: 不能加工

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金						硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页	
				PVD涂层						无涂层	CVD涂层			
				ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1		
	DNGG 150404 FN ZP	DNGG431-FN-ZP	0.4	●	●				●					
	150408 FN ZP	DNGG432-FN-ZP	0.8	●	●				●					
	DNMG 150408 TNB Z5	DNMG432-TNB-Z5	0.8		●				●					
	DNMG 150404 G	DNMG431-G	0.4									●		→D13 →D15 →E39
	150408 G	DNMG432-G	0.8									●		
	150412 G	DNMG433-G	1.2									●		
	DNMG 150404 TN G	DNMG431-TN-G	0.4		●									

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产品

硬质合金

<35° 菱形负角型>

形状	刀片型号	英制	刀片型号	A		T		微粒子硬质合金							排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				VN_1604		9.525	4.76	PVD涂层				无涂层	CVD涂层			
				ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1				
	VNMG 160402 FN ZP	VNMG331-FN-ZP	钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品
	160404 FN ZP	VNMG331-FN-ZP	不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	160408 FN ZP	VNMG332-FN-ZP	铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	VNMG 160404 TNB AM1	VNMG331-TNB-AM1	有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	160408 TNB AM1	VNMG332-TNB-AM1	钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
				高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●			●
	VNMG 160404 G	VNMG331-G	高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	160408 G	VNMG332-G														
	160412 G	VNMG333-G														

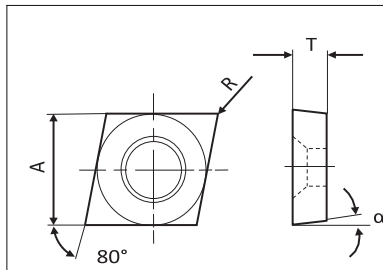
<80° 六角形负角型>

形状	刀片型号	英制	刀片型号	A		T		微粒子硬质合金							排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				WN_0804		12.7	4.76	PVD涂层				无涂层	CVD涂层			
				ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1				
	WNGG 080404 FN UL		钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	080408 FN UL		不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
				铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●			●
	WNGG 080404 FN ZP	WNGG431-FN-ZP	有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	080408 FN ZP	WNGG432-FN-ZP	钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
				高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●			●
	WNMG 080408 TNB Z5	WNMG432-TNB-Z5	高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	080412 TNB Z5	WNMG433-TNB-Z5														
	WNMG 080408 G	WNMG432-G	高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产品	
	080412 G	WNMG433-G														

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径加工
- I 钻头
- J 铣刀
- K 钻头
- L 加工中心
- M 技术资料
- N 索引

硬质合金

<80° 菱形正角型 >



刀片型号	A	T	α
CC_0602	6.35	2.38	7°
CC_09T3	9.525	3.97	7°

		微粒子硬质合金								硬质合金	
		PVD涂层								CVD涂层	
		ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1
钢	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● : 适合加工
● : 能够加工
无记号: 不能加工

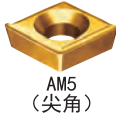
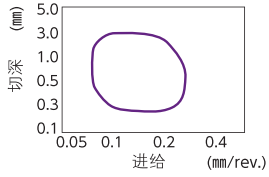

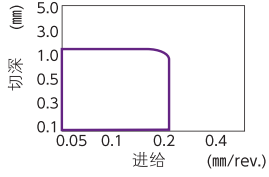

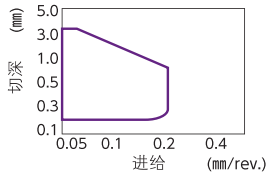
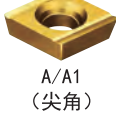
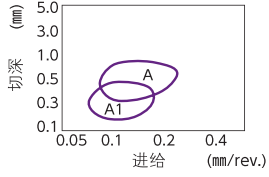
形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金								硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层								CVD涂层			
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1		
KHG (尖角)	CCET 0602005 R/L KHG		0.05				●								
	0602008 R/L KHG		0.08				●								
	0602018 R/L KHG		0.18				●								
	060202 R/L KHG		0.2				●								
	09T3005 R/L KHG		0.05				●	R							
	09T3008 R/L KHG		0.08				●	R							
	09T3018 R/L KHG		0.18				●	R							
	09T302 R/L KHG		0.2				●	R							
S (尖角)	CCGT 060200 R/L S		0.03	●			●			R					
	060201 R/L S		0.1	●			●			R					
	060202 R/L S		0.2	●			●			R					
	09T300 R/L S		0.03	R			●	R	R						
	09T301 R/L S		0.1	●	R		●	R	R						
	09T302 R/L S		0.2	R	R		●	R	R						
	09T304 R/L S		0.4		R										
	CCGT 060201M R/L S		0.08			R			R						
	060202M R/L S		0.18			R			R						
	09T301M R/L S		0.08			R			R	R					
U/U1 (尖角)	CCGT 060200 R/L U		0.03	R						R					→ E18 → E19 → E20 → E21
	060201 R/L U		0.1	●						R					
	060202 R/L U		0.2	●						R					
	09T300 R/L U1		0.03	●					R	R					
	09T301 R/L U1		0.1	●					R	R					
	09T302 R/L U1		0.2	●					R	R					
F1 (尖角)	CCGT 060201 FR/L F1		0.1	R		R		R	R						
	060202 FR/L F1		0.2	R		R		R	R						
	060204 FR/L F1		0.4	R		R		R	R						
	09T302 FR/L F1		0.2	R		R		R							
	09T304 FR/L F1		0.4	R		R		R							
无排屑槽 (尖角)	CCGW 060200 FN		0.03	●											
	060201 FN		0.1	●											
	09T300 FN		0.03	●											
	09T301 FN		0.1	●											
	CCGW 09T30V		0.0				●								
	09T301 P		0.1				●								
	09T302 P		0.2				●								
	09T302M P		0.18						●						
	CCGW 060200 H		0.0								●				
	060201 H		0.1								●				
060202 H		0.2								●					
09T300 H		0.03								●					
09T301 H		0.1								●					
09T302 H		0.2								●					

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产产品

※刀角R符号(O1M, O2M, O4M, O8M)可用于被切削零件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

<80° 菱形正角型>

刀片型号		A	T	α	刀片型号		A	T	α
		CP_0401	4.76	1.59			11°	CP_0802	7.94
		CP_0602	6.35	2.38	11°	CP_0903	9.525	3.18	11°
钢		P	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢		M	●	●	●	●	●	●	●
铸铁		K	●	●	●	●	●	●	●
有色金属		N	●	●	●	●	●	●	●
钛合金		S	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料		H	●	●	●	●	●	●	●

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金							硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层							CVD涂层			
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7		
 AM5 (尖角)	CPGH 060202 FN AM5	CPGP83Y-FN--AM5	0.2	●				●						
	080202 FN AM5	CPGP03Y-FN--AM5	0.2	●				●						
	090302 FN AM5	CPGM32Y-FN--AM5	0.2	●				●						
	090304 FN AM5	CPGM321-FN--AM5	0.4	●				●						
	090308 FN AM5	CPGM322-FN--AM5	0.8	●				●						
 F1 (尖角)	CPGH 040101 FR/L F1		0.1	R		R		R						
	040102 FR/L F1		0.2	R		R		R						
	040104 FR/L F1		0.4	R		R		R						
	060202 FR/L F1		0.2	R		R		R						
	060204 FR/L F1		0.4	R		R		R						
 S (尖角)	CPGH 040101 R/L S		0.1			L		L					→ H26	
	040102 R/L S		0.2			L		L						
	040104 R/L S		0.4			L		L						
	060202 R/L S		0.2			L		L						
	060204 R/L S		0.4			L		L						
 A/A1 (尖角)	CPGH 040102 FR/L A1	CPGP62Y-FR/L--A1	0.2			L		L						
	040104 FR/L A1	CPGP621-FR/L--A1	0.4			L		L						
	060202 FR/L A	CPGP83Y-FR/L--A	0.2			L		L						
	060204 FR/L A	CPGP831-FR/L--A	0.4			L		L						
	080202 FR/L A	CPGP03Y-FR/L--A	0.2			L		L						
	080204 FR/L A	CPGP031-FR/L--A	0.4			L		L						

● : 适合加工
● : 能够加工
无记号: 不能加工

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产产品

※刀角R符号(O1M、O2M、O4M、O8M)可用于被切削零部件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览表

D 外径刀杆
加工

E 小零件
加工

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径
镗刀

I 工
具

J 铣小
径刀

K 钻舍
弃头式

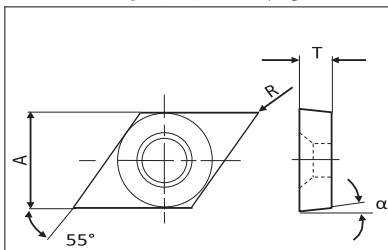
L 用加工
中心

M 技术
资料

N 索
引

硬质合金

<55° 菱形正角型>



刀片型号	A	T	α
DC_0702	6.35	2.38	7°
DC_11T3	9.525	3.97	7°

材料	P	M	K	N	S	H
钢	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●
有色金属	●	●	●	●	●	●
钛合金	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	●	●	●	●	●	●

● : 适合加工
 ● : 能够加工
 无记号: 不能加工


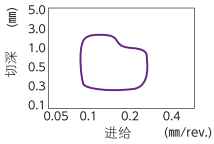

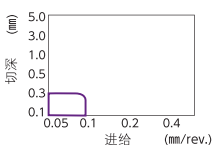

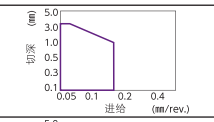
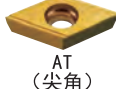
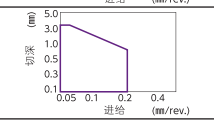
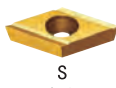
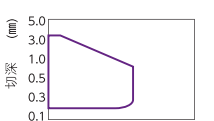

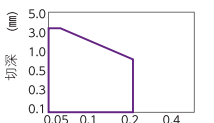
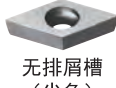
形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金										排屑槽适用范围	适用刀杆参照页		
				PVD涂层					硬质合金								
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1				
AMX (尖角)	DCGT 070201M AMX		0.08														
	070202M AMX		0.18														
	070204M AMX		0.38														
	11T301M AMX		0.08														
AZ7 (尖角)	DCGT 070200 AZ7		0.03			●											
	070201M AZ7		0.08			●											
	070202M AZ7		0.18			●											
	11T300 AZ7		0.03		●	●		●	●								
AM3 (尖角)	DCGT 070200 FN AM3		0.03			●		●	●								→ E24 → E25 → E26 → E27
	070201 FN AM3		0.1			●		●	●								
	070202 FN AM3		0.2			●		●	●								
	070204 FN AM3		0.4			●		●	●								
	11T300 FN AM3		0.03		●	●		●	●								
	11T302 FN AM3		0.2		●	●		●	●								
	11T304 FN AM3		0.4		●	●		●	●								
	DCMT 070202 FN AM3		0.2							●							
	070204 FN AM3		0.4							●							
	11T302 FN AM3		0.2							●							
YL (尖角)	DCGT 070201M YL		0.08			●					●						
	070202M YL		0.18			●					●						
	070204M YL		0.38			●					●						
	11T300 YL		0.03						●	●							
	11T301M YL		0.08		●				●	●							
	11T302M YL		0.18		●				●	●							
CL (尖角)	DCGT 070201M CL		0.08			●					●						
	070202M CL		0.18			●					●						
	070204M CL		0.38			●					●						
	11T301M CL		0.08		●				●	●							
	11T302M CL		0.18		●				●	●							

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产产品

※刀角R符号(01M、02M、04M、08M)可用于被切削零件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

<55° 菱形正角型 >

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金										排屑槽适用范围	适用刀杆参照页		
				PVD涂层					无涂层							硬质合金	
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1			CP7	CP1
刀片型号				A	T	α											
DC_0702				6.35	2.38	7°											
DC_11T3				9.525	3.97	7°											
钢				P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢				M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁				K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属				N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金				S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料				H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金										排屑槽适用范围	适用刀杆参照页		
				PVD涂层					无涂层							硬质合金	
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1				
 AZ8	DCMT 070202 ENA AZ8		0.2										●				
	070204 ENB AZ8		0.4										●				
	070208 ENB AZ8		0.8										●				
	11T302 ENA AZ8		0.2											●			
	11T304 ENB AZ8		0.4											●			
11T308 ENB AZ8		0.8											●				
 KHG (尖角)	DCET 0702005 R/L KHG		0.05				●										
	0702008 R/L KHG		0.08				●										
	0702018 R/L KHG		0.18				●										
	070202 R/L KHG		0.2				●										
	11T3005 R/L KHG		0.05				●	R									
	11T3008 R/L KHG		0.08				●	R									
 UHG (尖角)	DCET 0702008 R/L UHG		0.08				R										
	11T3008 R/L UHG		0.08				R										
 AT (尖角)	DCET 11T301M R/L AT		0.08					R									
	11T302M R/L AT		0.18					R									
 S (尖角)	DCGT 070200 R/L S		0.03	●			●		R								
	070201 R/L S		0.1	●			●		R								
	070202 R/L S		0.2	●			●		R								
	070204 R/L S		0.4					R									
	11T300 R/L S		0.03		R			●	R	R							
	11T301 R/L S		0.1		R			●	R	R							
	11T302 R/L S		0.2		R			●	R	R							
	11T304 R/L S		0.4			R											
	DCGT 070201M R/L S		0.08			R				R							
	070202M R/L S		0.18			R				R							
 U/U1 (尖角)	DCGT 070200 R/L U		0.03		R			R									
	070201 R/L U		0.1		R			R									
	070202 R/L U		0.2		●			R									
	11T300 R/L U1		0.03		●			R	R	R							
	11T301 R/L U1		0.1		●			R	R	R							
 无排屑槽 (尖角)	DCGW 07020V		0.0				●										
	11T30V		0.0				●										
	DCGW 070200 FN		0.03		●												
	070201 FN		0.1		●												
	11T300 FN		0.03		●												
	11T301 FN		0.1		●												
	DCGW 070200 H		0.03									●					
	070201 H		0.1									●					
	070202 H		0.2									●					
	11T300 H		0.03									●					
11T301 H		0.1									●						
11T302 H		0.2									●						

● : 适合加工
● : 能够加工
无记号: 不能加工

- A 新产品
- B 排屑槽
- C 标准刀片
- D 外径刀杆
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工夹具
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 用加工中心
- M 技术资料
- N 索引

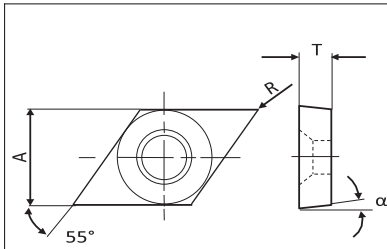
→ E24
→ E25
→ E26
→ E27

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产

※刀角R符号(01M、02M、04M、08M)可用于被切削零件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

硬质合金

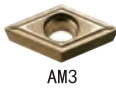
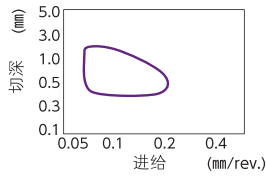
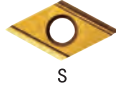
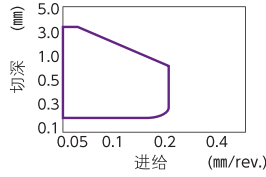

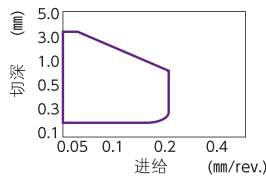
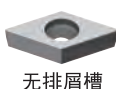
<TFD 型 带修光刃>



刀片型号	A	T	α
TFD_07	6.35	2.38	7°
TFD_11	9.525	3.97	7°

材料	P	M	K	N	S	H
钢	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●
有色金属	●	●	●	●	●	●
钛合金	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	●	●	●	●	●	●

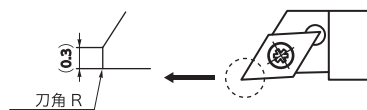
● : 适合加工
● : 能够加工
无记号: 不能加工

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金										排屑槽适用范围	适用刀杆参照页		
				PVD涂层					硬质合金								
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1				
 AM3	TFD 11 FR 05 AM3		0.05			●											
	11 FR 15 AM3		0.15			●											
 S (尖角)	TFD 07 FR/L 05		0.05	●		R		R									
	07 FR/L 15		0.15	●		R											
	11 FR 05		0.05	●	●	●											
	11 FR 15		0.15	●	●												
 U/U1 (尖角)	TFD 07 FR 05 U		0.05	●	●	●											
	07 FR 15 U		0.15	●	●												
	11 FR 05 U1		0.05	●	●	●											
	11 FR 15 U1		0.15	●	●												
 无排屑槽 (尖角)	TFD 07 FR 05 H		0.05								●						
	11 FR 05 H		0.05								●						

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产产品

→ E24
→ E25
→ E26
→ E27

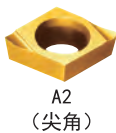
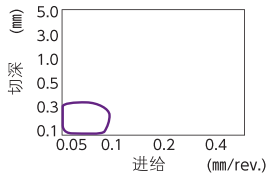
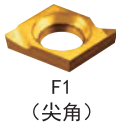
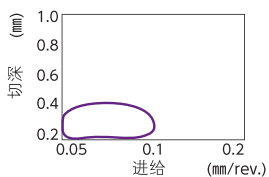
◆TFD 型的特点



※TFD 型在安装至刀杆时，刀尖有 0.3mm 的修光刃。
可提高工件内，外径直线加工的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。

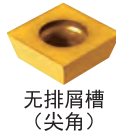
※TFD 型只能安装至切刃角为 93° 的刀杆 (SDJC-N型、SDJC-N-F型、SDJC型、CH-SDUC型、Y-SDJC型、DS-SDUL型、DS-SDUL-ACH型)

<75° 菱形正角型 >

刀片型号		A	T	α											排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
		ER_T301	3.97	1.59	9°											
形状		刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金					硬质合金					排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
					PVD涂层					CVD涂层						
形状		刀片型号	英制	刀角 R	ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1	排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
					无涂层					CVD涂层						
 A2 (尖角)	ERGH T30102 FR/L A2	ERGP52Y-FR/L-A2	0.2		●				●						 切深 (mm) 进给 (mm/rev.)	H25
	T30104 FR/L A2	ERGP521-FR/L-A2	0.4	L					●							
 F1 (尖角)	ERGH T30101 FR/L F1		0.1	R		R		R						 切深 (mm) 进给 (mm/rev.)	H25	
	T30102 FR/L F1		0.2	R		R		R								
	T30104 FR/L F1		0.4	R		R		R								

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定产品

<90° 正方形正角型 >

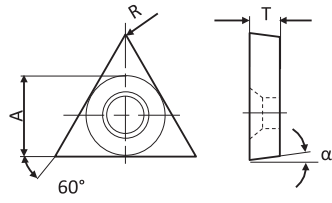
刀片型号		A	T	α											排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
		SD_0602	6.35	2.38	11°											
形状		刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金					硬质合金					排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
					PVD涂层					CVD涂层						
形状		刀片型号	英制	刀角 R	ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1	排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
					无涂层					CVD涂层						
 无排屑槽 (尖角)	SDEW 060202 FN		0.2		●											

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定产品

- A 新产品
- B 排屑槽
- C 标准刀片
- D 外径刀杆
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工夹具
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 用加工中心
- M 技术资料
- N 索引

硬质合金

<60° 正三角形正角型>



刀片型号	A	T	α	刀片型号	A	T	α	刀片型号	A	T	α
TC 0601	3.97	1.59	7°	TC_1102	6.35	2.38	7°	TP_0802	4.76	2.38	11°
TC 06T1	3.97	1.98	7°	TC 16T3	9.525	3.97	7°	TP 0902	5.56	2.38	11°
TC 0902	5.56	2.38	7°					TP 1103	6.35	3.18	11°

材料	P	微粒子硬质合金							硬质合金		
		PVD涂层							CVD涂层		
		ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1
钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
有色金属	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
钛合金	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●


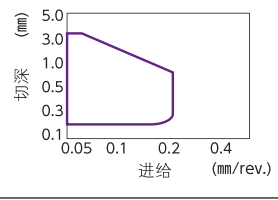

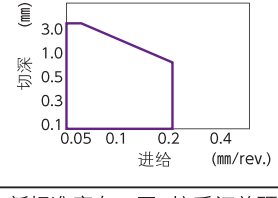
● : 适合加工
 ● : 能够加工
 无记号: 不能加工

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金							硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页	
				PVD涂层							CVD涂层				
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1		
	TCGH 060102 FR/L K		0.2					L							
	060104 FR/L K		0.4					L							
	TCGH 060102 FR/L B1	TCGP52Y-FR/L--B1	0.2		L			L							→ H27 → H28
	060104 FR/L B1	TCGP521-FR/L--B1	0.4		L			L							
	TCGH 060101 FR/L F05	TCGP5210F-FR/L--F05	0.1	●		R		R							
	060102 FR/L F05	TCGP52Y-FR/L--F05	0.2	●	●	R	■	●							
	060104 FR/L F05	TCGP521-FR/L--F05	0.4	●	R	R	■	R							
	TCGT 090201 R/L S		0.1		R		●								
	090202 R/L S		0.2		R										
	110201 R/L S		0.1		R		●								
	TCGT 090201 R/L U		0.1		R										→ E40
	090202 R/L U		0.2		R										
	TCGW 06T108 FN		0.8		●										
	090200 FN		0.03		●										
	090201 FN		0.1		●										
	110200 FN		0.03		●										
	110201 FN		0.1		●										
	TPGH 090202 R/L FG		0.2	R		R		R							
	090204 R/L FG		0.4	R		R		R							
	110302 R/L FG		0.2	R		R		R							
	110304 R/L FG		0.4	R		R		R							
	TPGH 090202 FR/L K		0.2					L							
	090204 FR/L K		0.4					L							
	090208 FR/L K		0.8					L							
	TPGH 080202 FR/L B3	TPGP63Y-FR/L--B3	0.2		L			L							→ H27 → H28
	080204 FR/L B3	TPGP631-FR/L--B3	0.4		L			L							
	090202 FR/L B2	TPGP73Y-FR/L--B2	0.2		L			L							
	090204 FR/L B2	TPGP731-FR/L--B2	0.4		L			L							
	090208 FR/L B2	TPGP732-FR/L--B2	0.8		L			L							
	TPGH 080202 FR/L F1	TPGP63Y-FR/L--F1	0.2		R		R	R							
	080204 FR/L F1	TPGP631-FR/L--F1	0.4		R		R	R							
	090201 FR/L F1	TPGP7310F-FR/L--F1	0.1	R		R		R							
	090202 FR/L F1	TPGP73Y-FR/L--F1	0.2	R	R	R	R	R							
	090204 FR/L F1	TPGP731-FR/L--F1	0.4	R	R	R	R	R							
	090208 FR/L F1	TPGP732-FR/L--F1	0.8	R	R	R	R	R							
	110302 FR/L F1	TPGM22Y-FR/L--F1	0.2	R	R	R	R	R							
	110304 FR/L F1	TPGM221-FR/L--F1	0.4	R	R	R	R	R							
	110308 FR/L F1	TPGM222-FR/L--F1	0.8	R	R	R	R	R							

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定产品

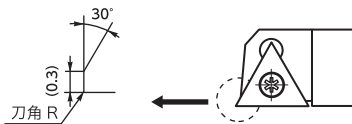
<TFT型 带修光刃>

刀片型号		A	T	α												排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
		TFT_09	5.56	2.38	7°												
TFT_11		6.35	2.38	7°													
钢		P	●														
不锈钢		M	●														
铸铁		K	●														
有色金属		N	●														
钛合金		S	●														
高硬度材料		H	●														

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金							硬质合金			排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层							CVD涂层				
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1		
 S (尖角)	TFT 09 FR/L 05		0.05	●											E40
	09 FR/L 15		0.15	●											
	11 FR/L 05		0.05	R											
	11 FR/L 15		0.15	R											
 U/U1 (尖角)	TFT 09 FR/L 05U		0.05	R											E40
	09 FR/L 15U		0.15	R											
	11 FR/L 05U1		0.05	R											
	11 FR/L 15U1		0.15	R											

●: 标准库存 ●: 新标准库存 ■: 接受订单预定生产产品

◆TFT型的特点



※TFT型只能安装至切刃角91°的刀杆 (STAC-N型)

※TFT型在安装至刀杆时，刀尖有0.3mm的修光刃。

可提高工件内，外径直线加工的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。

A 新产品

B 排屑槽
工具材料种类

C 标准刀片
库存一览表

D 用外径刀杆

E 小零件加工
工用刀具

F 槽刀工具

G 螺纹加工

H 加内径镗刀

I 工乙大
具有

J 铣小径刀立

K 钻舍弃头式

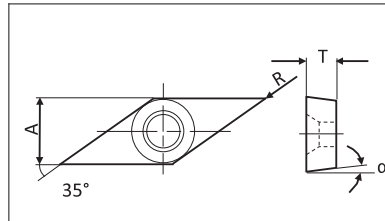
L 用加工中心
刀心

M 技术资料

N 索引

硬质合金

<35° 菱形正角型>



刀片型号	A	T	α
VB_1604	9.525	4.76	5°
VC_1102	6.35	2.38	7°
VC_1103	6.35	3.18	7°

材料	P	M	K	N	S	H
钢	●	●	●	●	●	●
不锈钢	●	●	●	●	●	●
铸铁	●	●	●	●	●	●
有色金属	●	●	●	●	●	●
钛合金	●	●	●	●	●	●
高硬度材料	●	●	●	●	●	●

● : 适合加工
 ● : 能够加工
 无记号: 不能加工

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金								硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页	
				PVD涂层								无涂层				CVD涂层
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7	CP1			
	VBGT 160402 FN YL		0.1	●						●	●					
	160404 FN YL		0.2	●						●	●					
	160408 FN YL		0.4	●						●	●					
	VCGT 110300 AZ7		0.03		●	●										
	110301M AZ7		0.08		●	●										
	110302M AZ7		0.18		●	●										
	110304M AZ7		0.38		●	●										
	VCGT 110300 FN AM3		0.03				●	●	●							→ E29 → E30 → E31 → E54
	110301 FN AM3		0.1		●	●										
	110302 FN AM3		0.2		●	●										
	110301M FN AM3		0.08	●		●	●	●	●							
	110302M FN AM3		0.18	●		●	●	●	●							
	110304M FN AM3		0.38	●		●	●	●	●							
VCMT 110302 FN AM3			0.2							●						
	110304 FN AM3		0.4							●						
	VCGT 110301M YL		0.08	●		●		●	●	●						
	110302M YL		0.18	●		●		●	●	●						
	110304M YL		0.38	●		●		●	●	●						
	VCGT 110202M CL		0.18			●		●	●	●						
	110301M CL		0.08	●		●		●	●	●						
	110302M CL		0.18	●		●		●	●	●						

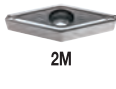
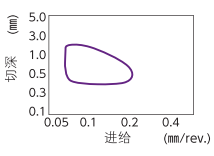

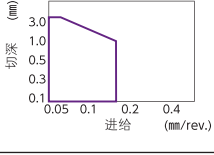
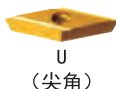
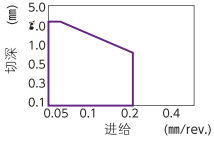
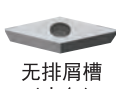
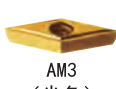
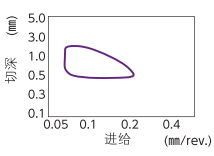

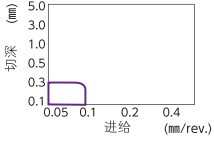

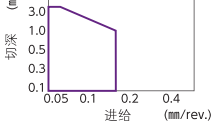
● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定生产产品

※刀角R符号(O1M、O2M、O4M、O8M)可用于被切削零件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

- A 新产品
- B 刀具材料种类
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 内径镗刀
- I 工具具有
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 加工中心
- M 技术资料
- N 索引

<35° 菱形正角型>

刀片型号		刀片型号			刀片型号			
		A	T	α	A	T	α	
VC_1103		6.35	3.18	7°	VP_0802	4.76	2.38	11°
VC_1303		7.94	3.18	7°	VP_1103	6.35	3.18	11°
钢		P	●	●	●	●	●	●
不锈钢		M	●	●	●	●	●	●
铸铁		K	●	●	●	●	●	●
有色金属		N	●	●	●	●	●	●
钛合金		S	●	●	●	●	●	●
高硬度材料		H	●	●	●	●	●	●

形状	刀片型号	英制	刀角 R	微粒子硬质合金							硬质合金		排屑槽适用范围	适用刀杆参照页
				PVD涂层							无涂层	CVD涂层		
				ST4	ZM3	QM3	VM1	TM4	DT4	DM4	KM1	CP7		
	VCGT 130300F ^{R/L} 2M		0.03							●				E62
	130301F ^{R/L} 2M		0.1							●				
	VCET 1103008 ^{R/L} UHG		0.08				R							
	VCGT 110300 ^{R/L} U		0.03		R		R							E29 E30 E31 E54
	110301 ^{R/L} U		0.1		R		R							
	110302 ^{R/L} U		0.2		R		R							
	110301M ^{R/L} U		0.08						R					
	VCGW 110300H		0.03							●			—	
	110301H		0.1							●				
	110302H		0.2							●				
	VPGT 110300 FN AM3		0.03						●	●				
	110301M FN AM3		0.08	●		●			●	●				
	110302M FN AM3		0.18	●		●			●	●				
	VPET 0802005 ^{R/L} KHG		0.05				●	R						E33
	0802008 ^{R/L} KHG		0.08				●	R	R					
	0802018 ^{R/L} KHG		0.18				●	R						
	080202 ^{R/L} KHG		0.2				●	R						
	1103005 ^{R/L} KHG		0.05				●	R						
	1103008 ^{R/L} KHG		0.08				●	R						
	VPET 0802008 ^{R/L} UHG		0.08							●				

● : 适合加工
 ● : 能够加工
 无记号 : 不能加工

● : 标准库存 ● : 新标准库存 ■ : 接受订单预定产品

※刀角R符号(01M、02M、04M、08M)可用于被切削零件的刀角R要求在R0.1、R0.2、R0.4和R0.8以下加工。

- A 新产品
- B 排屑槽
- C 标准刀片
- D 外径加工
- E 小零件加工
- F 槽刀工具
- G 螺纹加工
- H 加内径镗刀
- I 工专具有
- J 铣小径刀立
- K 钻舍弃头式
- L 用加工中心
- M 技术资料
- N 索引

