

CUTTING TOOLS

2025 - 2026

陶瓷工具目录

Ceramic Tooling

超硬工具制品安全使用须知

1. 关于超硬工具制品的使用

根据1995年7月1日生效的《产品责任法》（PL法），我们已在相关产品的包装材料上贴上警告或注意标签。但工具本身并未标注任何具体的注意事项。在处理或使用任何超硬工具产品或超硬工具材料之前，请务必阅读本《超硬工具制品安全使用须知》。此外，作为公司安全培训的一部分，我们也恳请贵公司将本文件的内容彻底告知所有实际操作人员。

2. 超硬刀具材料的基本特征

2-1. 本手册中术语的含义和用法

超硬刀具材料：硬质合金、陶瓷、CBN和PCD（金刚石）等刀具材料的总称。

硬质合金：以碳化钨（WC）为主要成分的刀具材料

超硬：超硬刀具材料的简称。也作为硬质合金的狭义缩写使用。

超硬工具：使用超硬工具材料的刀具的总称。

2-2. 物理性质

外观：因材质而异。例如：灰色、黑色、金色等。

气味：无味。

硬度：超硬（HV500 ~ 3000kg/mm²）。

比重：超硬（9 - 16）。

2-3. 成分

W、Ti、Al、Si、Ta和B的碳化物、氮化物、碳氮化物、氧化物以及添加了Co、Ni、Cr和Mo等金属成分的材料。

3. 使用超硬质刀具材料的注意事项

- 超硬素材的硬度非常高，但同时也是易碎的。它们可能由于冲击和过度紧固而破损。
- 由于超硬素材的比重较大，在运送和储存过程中，对于大型产品或大量产品，请小心处理。
- 超硬素材和金属材料的热胀比率不同。在焊接材料时，请使用正确的温度。否则，温度过高或过低都可能产生断裂或破损的情况。
- 超硬质合金材料被磨削液、润滑油或其他水分等腐蚀后强度会降低，保管时请注意储存条件。

4. 加工超硬质工具时的注意事项

- 超硬工具的强度会因表面状态而大幅下降。精加工时请务必使用金刚石砂轮。
- 研磨超硬工具会产生粉尘。吸入大量粉尘会对身体有害，因此请安装处理系统并使用口罩等防护设备。如果粉尘接触到皮肤或眼睛，请立即用流水冲洗。
- 在研磨超硬材料或焊接产品时，废液中会含有重金属成分，因此一定要妥善处理废液。
- 对硬质工具进行再研磨时，请确认再研磨后有无裂痕。
- 使用激光笔或电子笔标记超硬材料或产品可能会导致裂纹。请避免在受力区域进行标记。
- 超硬材料在进行电火花加工时，表面会产生残留裂纹，导致强度下降。必要时，务必通过研磨等方法将裂纹彻底去除。
- 超硬材料在焊接时，注意不要使用与焊接材料熔点相比过高或过低的温度，因为这可能会导致材料脱落或破裂。

使用切削刀具时的注意事项

对象产品	危险点	对策
通用切削工具	◎刃口锋利，如果用手直接接触，从而造成受伤的危险。	*请使用防护手套等防护设备，尤其是在从设备中取出产品或将其安装到机器中时。
	◎使用不当或在不当的条件下使用可能会导致工具破损或碎片四溅，从而造成受伤的危险。	*请使用防护罩、护目镜等防护装备。 *请在推荐条件下使用。请参阅使用说明书和产品目录。
	◎过度冲击或剧烈磨损将增加切削阻力，并可能导致刀具损坏及碎片四溅，从而造成受伤的危险。	*请使用安全罩，护目镜等防护装备。 *请及时更换工具。
	◎高温或较长的切屑排出，可能导致受伤或烫伤。	*请使用安全罩，护目镜等防护设备。 *清除切屑时，请停止机器，戴上防护手套，并使用钳子、剪刀等工具。
	◎切削时，工具和工件会变得非常热。如果切削后直接触摸它们，可能会被烫伤。	*请使用防护手套等防护设备。
	◎切削过程中可能会产生火花或损坏，导致发热，碎屑引燃，并发生火灾的危险。	*请勿在有火灾，爆炸危险的场所使用。 *使用非水溶性切削油时，请务必采取防火措施。
	◎在高速旋转中使用工具时，离心力可能会导致零件和刀片脱落，这是非常危险的。在操作时，请充分注意安全。	*请使用安全罩，护目镜等防护设备。 *请务必进行试运转，确认无振动，摇晃，异常噪音。
	◎直接接触工件上的毛刺有受伤的危险。	*请勿用手直接接触。
可转位切削工具	◎如果刀片或零件没有牢固夹紧，它可能会在切削过程中掉落并飞出，造成伤害。	*安装刀片前，请清洁安装表面和紧固件，清除所有异物。 *安装时，请使用附带的扳手，确保刀片。和部件已牢固夹紧。此外，切勿使用非指定刀片或配件。
	◎如果使用加力套管等辅助工具过度拧紧，则刀片或工具可能会断裂并脱落，从而造成受伤的危险。	*请勿使用加力套管等辅助工具。请使用附带的扳手。
	◎高速切削时，零件及刀片可能因离心力的作用而飞出，极其危险，操作时请注意安全。	*请在建议的条件下使用。 请参阅使用说明书和产品目录。
各类刀盘以及其它铣削工具	◎刀具刃口锋利，如果直接用手触摸，可能会造成伤害。	*请使用防护手套等防护设备。
	◎如果工具偏心旋转或不平衡，则可能会发生振动并断裂，甚至发生飞散，从而造成伤害。	*请在推荐转速范围内使用。 *请定期调整旋转部件的精度和平衡，以防止轴承等磨损引起的偏心旋转或振动。
钻头	◎当使用钻头旋转加工贯通孔时，在贯通过程中，残余部分可能会高速飞出，因其锋利而非常危险。	*请使用安全罩、护目镜等防护设备。此外，请采取在卡盘上安装盖板等措施。
	◎有些极小的钻头尖端非常锋利。如果用指尖直接接触，可能会被刺穿或折断而无法取出。另外，如果折断，还可能会飞散。	*操作本产品时，请采取充分的安全措施。 请使用防护手套，护目镜等。
焊接刀具	◎刀片脱落或断裂有造成受伤的危险。	*使用前请确保焊接完成。 *请勿在高温条件下使用。
其它	◎反复焊接会使刀片在使用过程中更容易损坏，这是很危险的。	*请勿使用已多次重新焊接的刀片，因为它们的强度已经降低。
	◎非指定用途下使用刀具是危险的，可能会导致刀具或设备损坏。	*请按照所推荐方式使用刀具。

关于本目录

- 本目录最新产品截止至2025年6月。
- 请注意，由于我们会对产品进行持续的研究、开发和改进，所列产品的规格可能会发生变化。
- 由于篇幅限制，我们省略了所列产品的详细描述。如需了解更多信息，请联系我们的销售办事处或经销商。
- 产品库存栏

● 标记：新标准库存品

● 标记：标准库存品

R 标记：仅右手（R）有库存

L 标记：仅左手（L）有库存

■,△ 标记：标准库存即将停产(需要确认库存)

- 本目录中列出的产品原则上是在日本国内生产并销售的。

产品最小销售单位

1) 刀杆刀盘	销售单位	备注
刀杆	1个/盒	
钻头刀杆	1个/盒	
刀盘	1个/盒	
2) 配件	销售单位	备注
螺丝	10个/盒	锁紧螺丝·双头螺丝·圆头螺丝·定位螺丝·固定螺丝·平衡螺丝·堵头
弹簧	10个/盒	
垫片	10个/盒	
压板	10个/盒	
弹性挡环	10个/盒	
弹簧销	10个/盒	
杠杆	5个/盒	
垫圈	10个/盒	
螺纹变换延长接头	1个/盒	
连接件	1个/盒	
冷却液软管	1个/盒	
扳手	5个/盒	扭矩扳手：1枚/盒
手柄·批头·螺丝刀	1个/盒	
刀盘用	压板、楔块、夹头、推力垫、夹紧螺栓	1个/盒
	夹紧螺栓安装螺钉	4个/盒
3) 刀片	销售单位	备注
标准刀片	10枚/盒	
CBN	2枚/盒	B16,B23,B30,B36,B6K,B40,B52,B5K为1枚/盒
PCD	1枚/盒	PD1·PD2
金刚石涂层	1枚/盒	UC1
切断	5枚/盒	CTPW
STICK DUO SHAPER DUO	1枚/盒	
整体立铣刀	1枚/盒	S-MILL

*包装形式可能因产品尺寸而异。请联系您附近的销售办事处了解销售单位。

CONTENTS

Section J. 新产品	J1-6	J
Section A. 产品介绍	A1-8	A
Section B. 解决方案	B1-24	B
Section C. 材质·选择指南	C1-38	C
Section D. 车削刀片	D1-70	D
Section E. 外径加工	E1-68	E
Section F. 槽加工	F1-34	F
Section G. 内径加工	G1-26	G
Section H. 立铣刀	H1-8	H
Section I. 铣刀盘	I1-38	I

■ 致本目录的所有用户

本目录分为两类：陶瓷工具目录和小零件加工用目录。请参阅产品页面，选择您所需的产品。

1. 陶瓷工具目录 J1
2. 小零件加工用目录 N1

Section Y. 技术资料	Y1-40	Y
Section Z. 索引	Z1-8	Z



新产品

<p>JRF铣刀盘 耐热合金加工用</p>	<p>..... J2</p>
<p>BHN / BH系列 高硬度材料加工用CBN材质</p>	<p>..... J4</p>
<p>BK系列 铸铁·烧结合金加工用CBN材质</p>	<p>..... J5</p>

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z



耐热合金加工用 | 陶瓷

JRF铣刀盘

陶瓷刀具领域推出的全新产品

NTK在 $\phi 16$ 刀盘上成功搭载三枚陶瓷负角刀片。

使用刀尖强度高的负角刀片和搭载三枚刀片的高效率加工，降低刀具成本的同时，稳定加工寿命，提高生产效率。

刀具直径： $\phi 16 / \phi 20 / \phi 25 / \phi 32$

齿数：3/4/5



■ 模块化式样



请使用TaeguTec T-Flex Tech S M-CT-L(M08/10/12/16) 或具有相同螺丝标准的心轴。

■ 刀盘式样



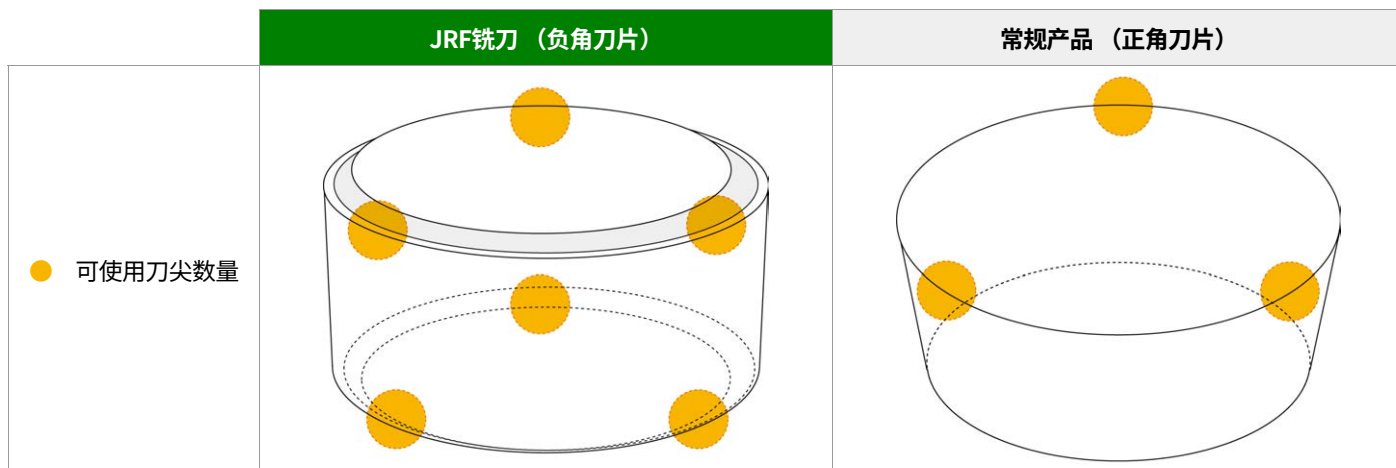
■ 增加齿数，进一步提高效率



JRF铣刀 (负角刀片)	常规产品 (正角刀片)
	

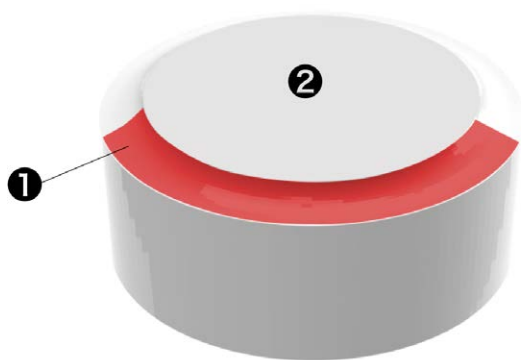
采用 $\phi 16$ 的3刃、最大工作台进给速度7200m/min，实现高效加工！

采用双面负刀片，经济实惠

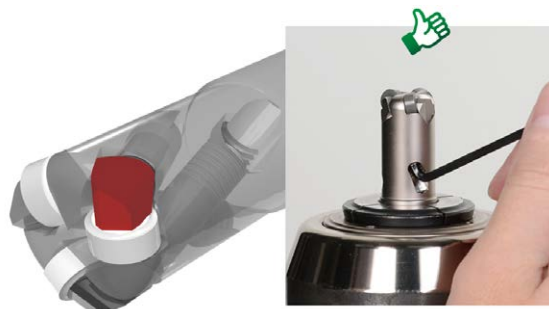


长寿命排屑槽

通过使用从刀片的夹持面 (2) 的阶梯排屑槽 (1)，可以抑制剥落。



夹持力提升防止加工中的刀片旋转位移



*美国外观设计专利号D1,068,888

搭载带排屑槽的负角刀片并提升夹紧力，可抑制刀尖损伤！

	JRF铣刀（负角刀片）	常规产品（正角刀片）
刃数 (枚)	3 (ø16)	2 (ø16)
进给速度 (mm/min)	2250	1500
刀尖损伤		

被加工材料：Waspaloy（燃烧室） 线速度 (m/min)：500 (10,000rpm) 每刃进给 (mm/t)：0.075 切深 a_p (mm)：0.5

推荐加工条件

材质	被加工材料	加工方法	切削条件			DRY	WET
			切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)		
SX3 SX9	耐热合金	铣削	400 - 700 - 1000	0.08 - 0.10 - 0.12	-1.0	●	×

产品阵容：铣刀盘 → 17

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质・选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

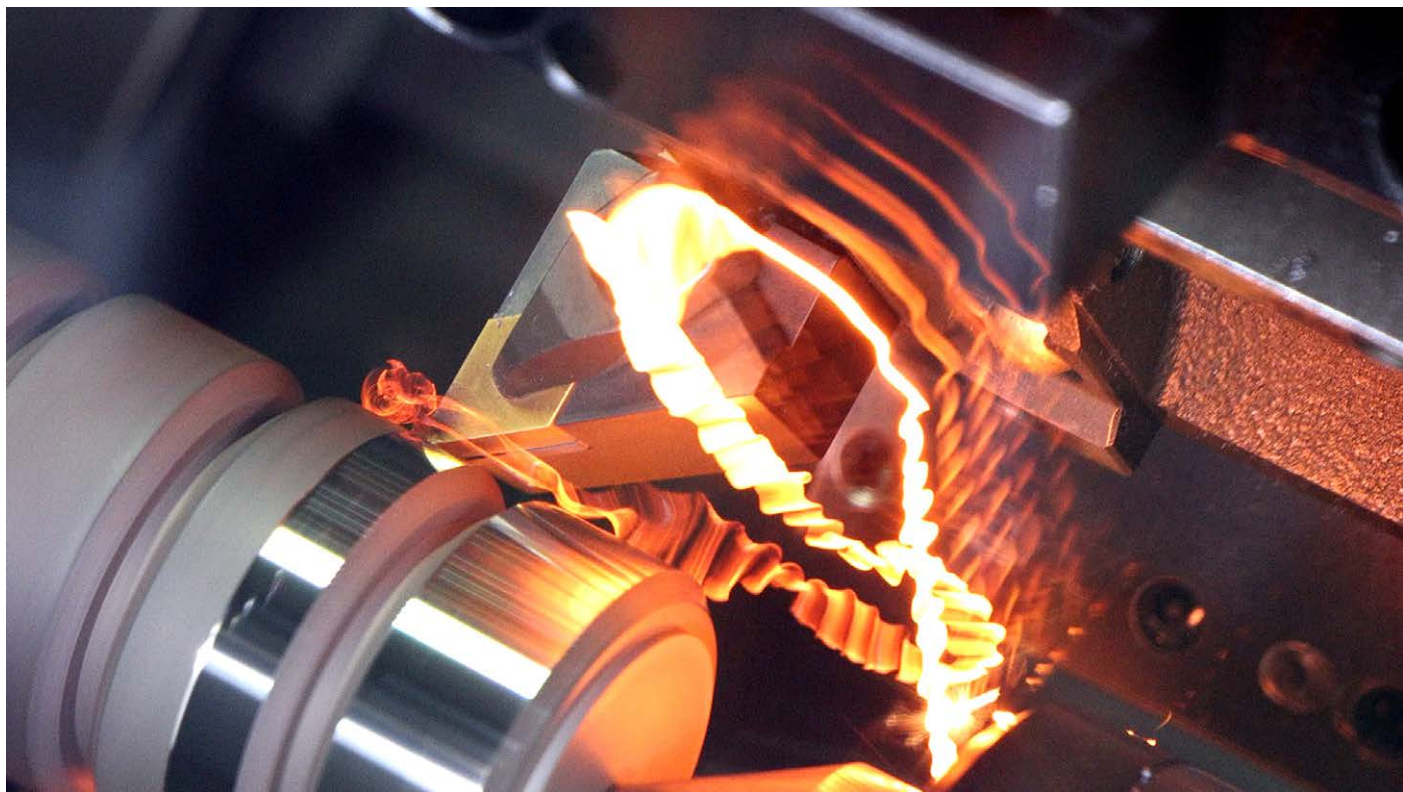
内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



高硬度材料加工用 I 涂层/无涂层CBN

BHN320 / BHN330 BH320 / BH330 / BH340



焕然一新的NEW CBN

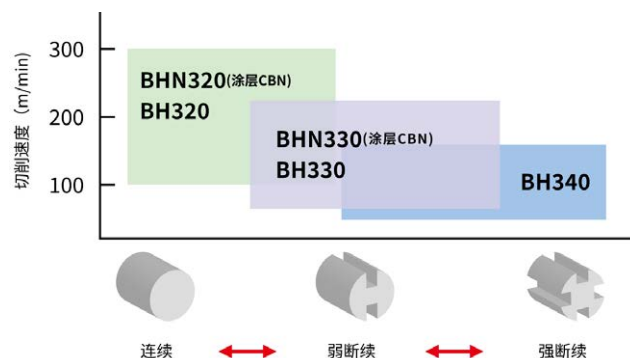
防止月牙洼磨损导致的崩刀 全新涂层实现惊人的长寿命!

注重稳定加工的非涂层版本

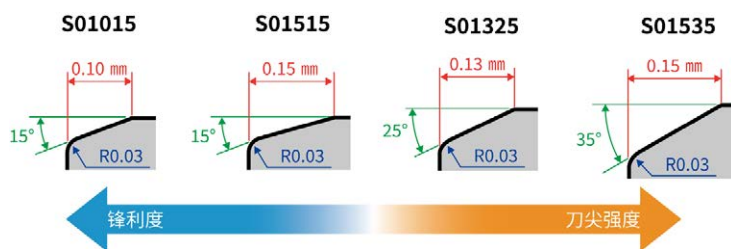
针对各种场合提供最佳的刀尖处理阵容

根据加工用途推荐对应的材质

高硬度材料 (精加工)



根据加工用途选择对应的刀尖处理

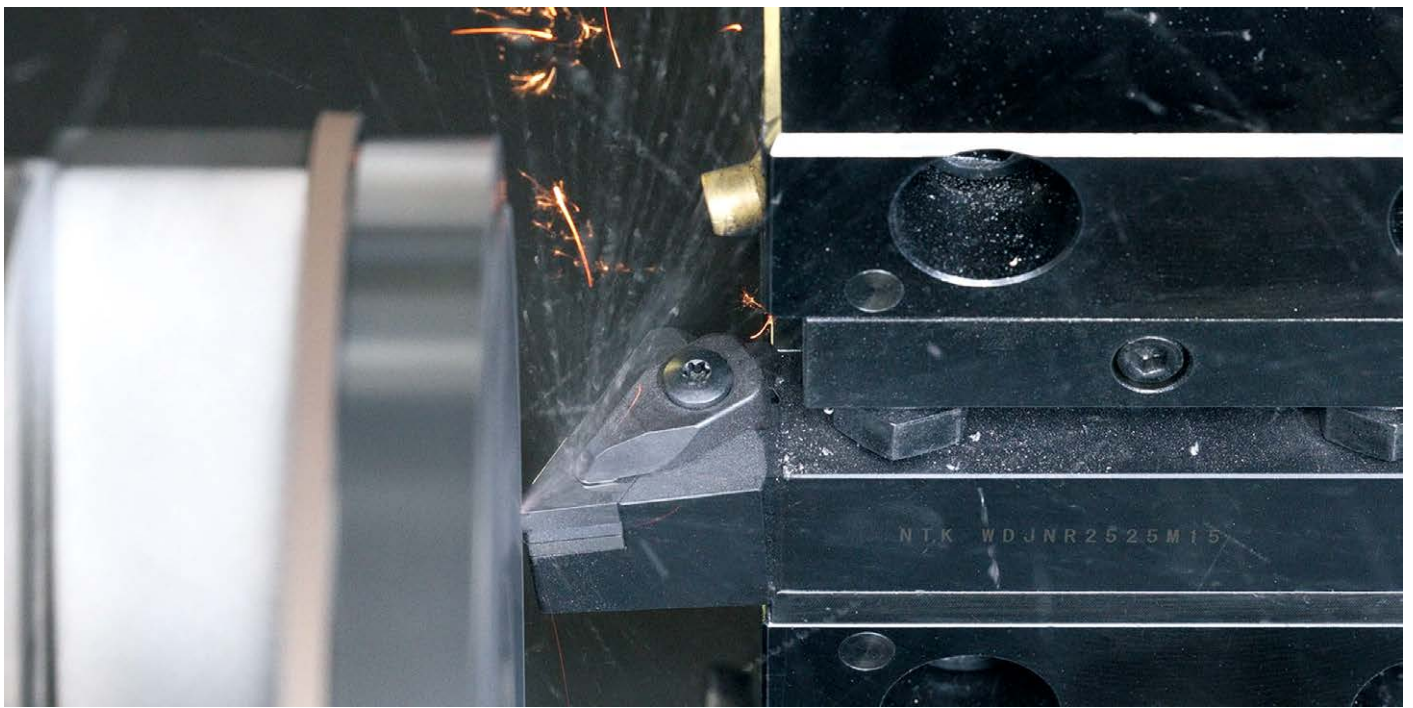


实际加工案例：汽车零部件加工

以往，CBN会因加工面粗糙度的恶化而达到使用寿命，而BHN320可抑制耐边界磨损，实现2倍的使用寿命。

被加工材料	S43C(HRC60)		BHN320 400个/角 其他公司CBN刀片 200个/角
切削速度	150m/min		
进给	0.12mm/rev		
切深	0.2mm		
切削油	WET		

产品阵容：→ D31 推荐加工条件：→ C30



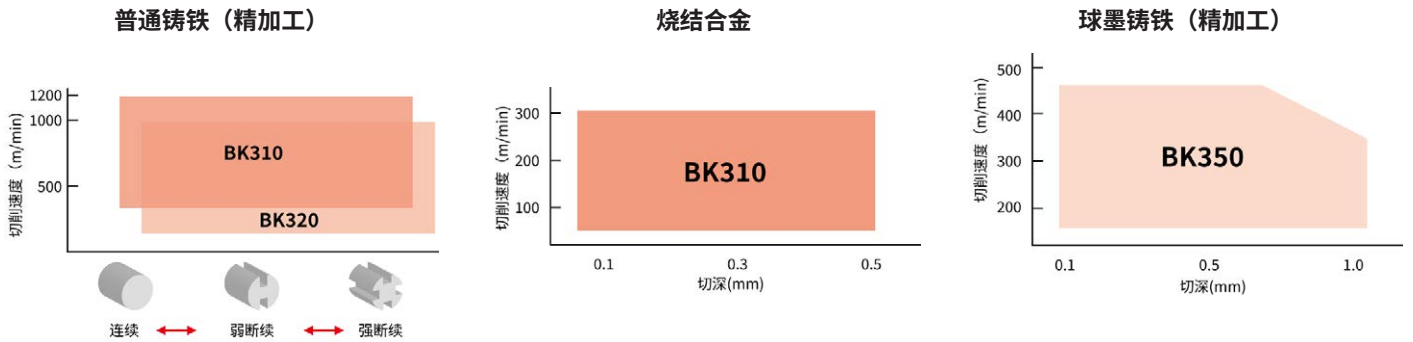
铸铁·烧结合金加工用 | 无涂层 CBN

BK310 / BK320 / BK350

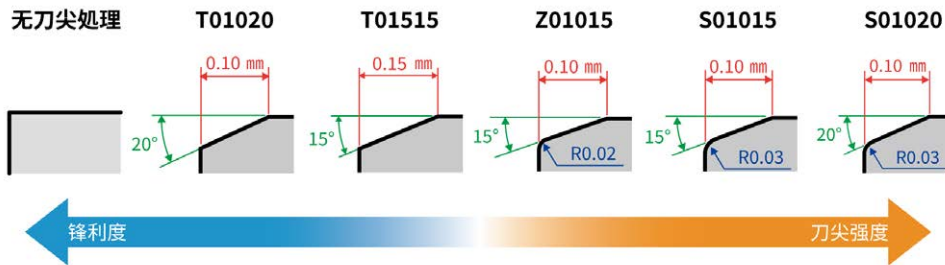


出色的刀尖锋利度，确保出色的表面质量和加工精度
高CBN含量提供出色的耐磨性和较长的刀具寿命

根据加工用途推荐对应的材质



根据加工用途选择对应的刀尖处理



实际加工案例：农机零部件加工

传统的CBN刀具在加工工件圆弧处会产生振动，最终会缩短刀具寿命，而BK310刀具则能保持其锋利度，并实现1.5倍的使用寿命。

被加工材料	FC250		BK310	150个/角
切削速度	700 m/min		其他公司CBN刀片	100个/角
进给	0.1 mm/rev			
切深	0.2mm			
切削油	WET			

产品阵容：→ D31 推荐加工条件：→ C31

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

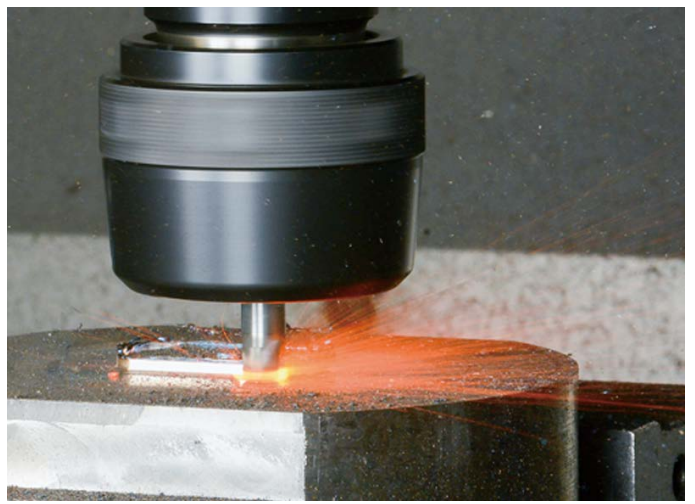
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



产品介绍

陶瓷立铣刀：CERAMATIC（RCE系列）	A2
铣刀盘：风破铣刀盘（JWNXM系列）	A4
铣刀盘：HFC系列	A5

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

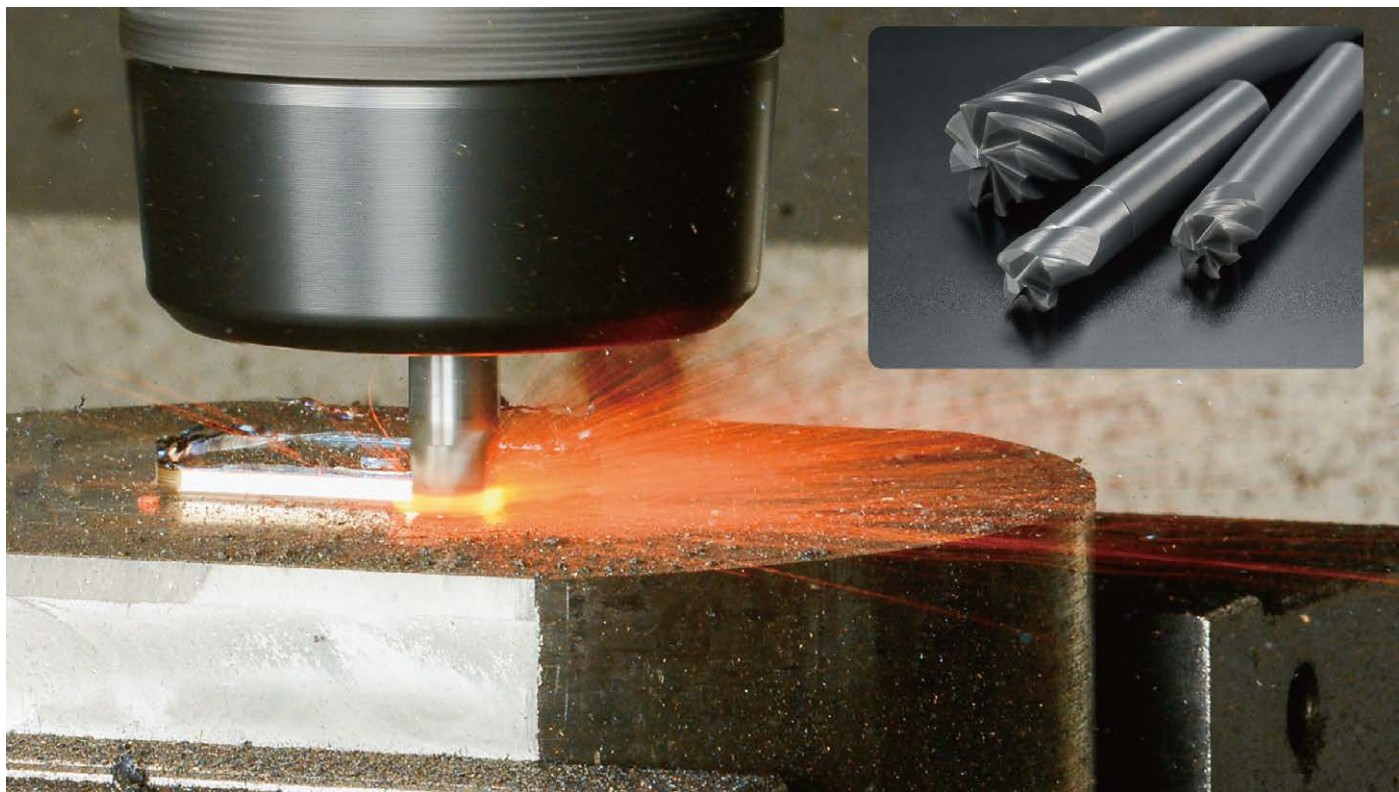
内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



用于加工耐热合金 | 注重锋利度的陶瓷立铣刀



CERAMATIC RCE型

利用陶瓷实现压倒性的高速加工通过采用耐崩损性能优秀的赛亚龙陶瓷材料“SX9”，可以实现耐热合金的高速加工与硬质合金立铣刀相比，可以实现至少10倍的高效加工

特点

螺旋角

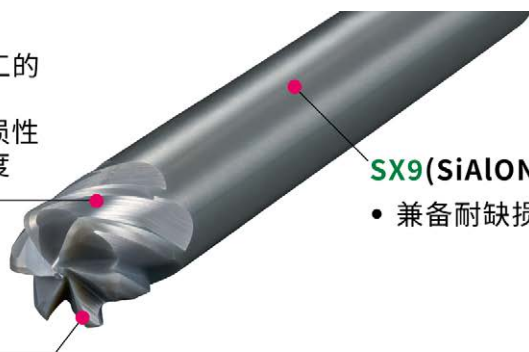
- 最适合耐热合金加工的螺旋角设计
 - 4刃型-注重耐缺损性
 - 6刃型-注重锋利度

SX9(SIALON)

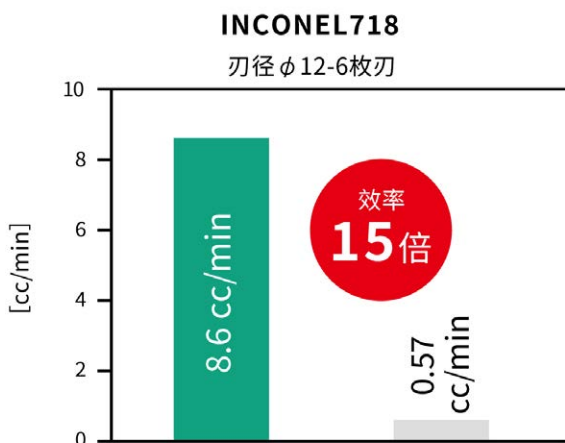
- 兼备耐缺损性和耐磨损性

刃口形状

- 耐缺损性优秀的刃口形状

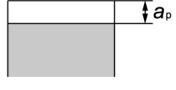

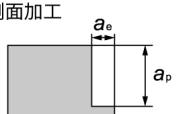

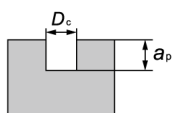



加工效率对比



	SX9	硬质合金
切削速度 m/min	600	40
进给 mm/t	0.03	←
切深 mm	3.0	←

推荐切削条件 (耐热合金加工)

加工方法	材质	刃径	刃数	切削速度(m/min)			进给(mm/t)	切深 (a_p -mm)	切幅 (a_e -mm)	切削油
				150	600	1000				
正面加工 	SX9	8mm	4/6/8	150	600	1000	0.03	—	DRY 	
		10mm								
		12mm								
		16mm								
		20mm								
		3/8"								
		1/2"								
		5/8"								
		3/4"								
		8mm								
侧面加工 	SX9	8mm	4/6/8	150	600	1000	0.03	≤4.0 ≤0.8 ≤5.0 ≤1.0 ≤6.0 ≤1.2 ≤8.0 ≤1.6 ≤10.0 ≤2.0 ≤4.8 ≤0.9 ≤6.4 ≤1.3 ≤8.0 ≤1.6 ≤9.5 ≤1.9	DRY 	
		10mm								
		12mm								
		16mm								
		20mm								
		3/8"								
		1/2"								
		5/8"								
		3/4"								
		槽加工 								SX9
10mm										
12mm										
20mm										
3/8"										
1/2"										
5/8"										
SX9	8mm		6	150	600	1000	0.03	—	DRY 	
	10mm									
	12mm									
	16mm									
	3/8"									
	1/2"									
	5/8"									

加工耐热合金时的注意事项

- 加工过程中，如果刀具路径中切削刃与工件分离，会导致切削刃快速冷却，从而更容易崩刃。请尽可能使用能够连续切削的刀具路径。
- 加工中途请不要去除刃口上的溶着物。
- 切削速度应为300m/min或更高。
- 建议最大斜面加工角度为1.5°。斜面加工时，请将进给降低至通常的50%。
- 由于高速加工会引起加工硬化，因此精加工时应留出0.3mm以上的加工余量。
- 推荐刀柄：第1推荐为液压刀柄，第2推荐为常规铣削刀柄

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



用于加工灰铸铁和球墨铸铁的铣刀盘 | 陶瓷刀片

风破铣刀盘 JWNXM型

超过 $V_c=1,000\text{m/min}$ 的超高速加工

低阻力设计的刀盘和刀片，有效抑制材料崩口。

多次走刀 → 1次走刀可减少加工时间并延长刀具寿命（切深可达 5.5mm）

非常适合铸铁的去黑皮加工

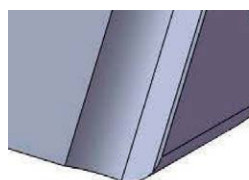
特点①

独特的6角设计，性价比高，配备断屑槽，切削性能优异。

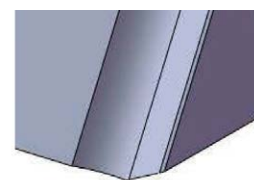


特点②

刀片有两种类型：可实现高进给加工的R角刀片，以及可提供出色切削性能的C倒角形刀片。



圆倾角设计

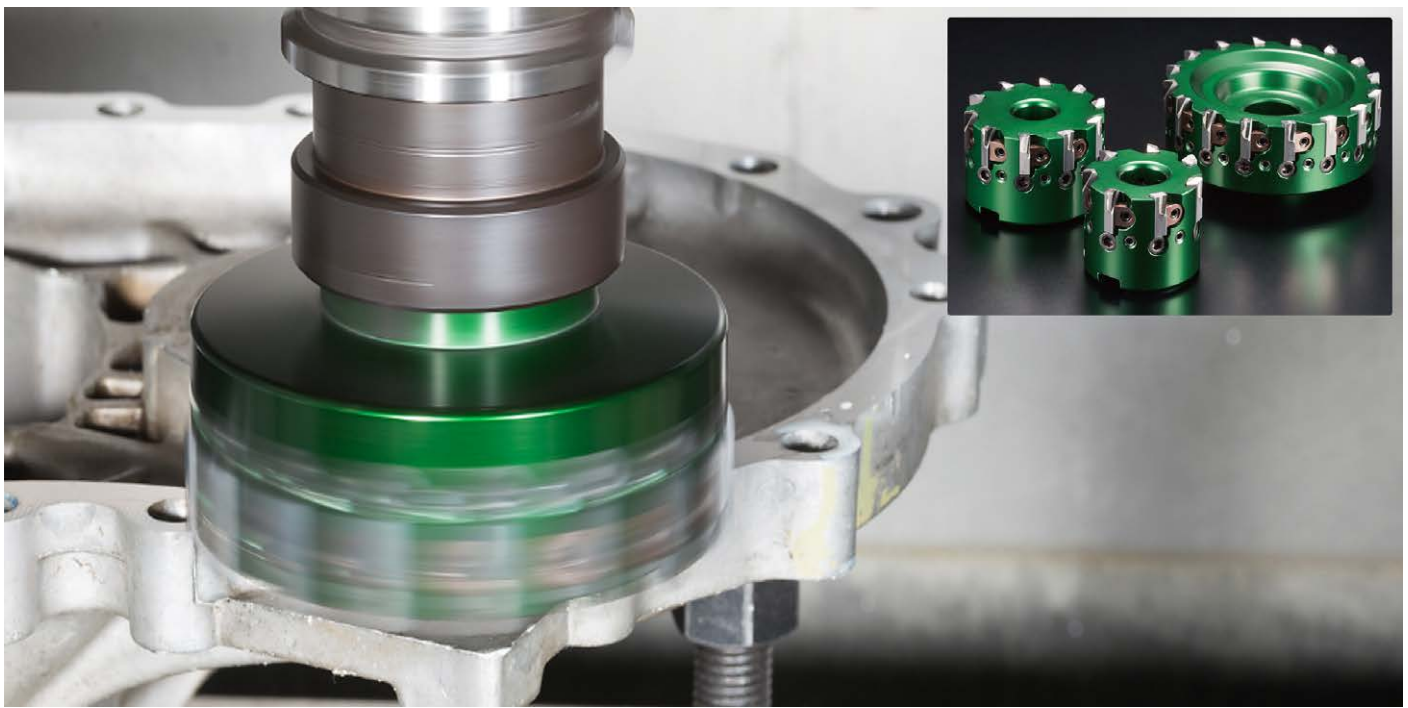


倒角设计

实际加工案例：变速箱体

现有产品会随着磨损加剧而增大切削抵抗力，导致工件夹具位移，因此每60台就需要更换一次。而风破铣刀盘切削阻力小，不会因磨损加剧而导致夹具位移，使用寿命达到了现有产品的2倍。

工件材料	FC230		NTK 120个/刀角 <hr/> 现行品 60个/刀角
切削速度	500m/min		
进给	0.13mm/t		
切深	1mm		
切削油	DRY		



- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

铝合金精加工铣刀 | PCD刀片

HFC系列 JHF型



φ125铣刀盘最多可安装22个刀片，实现极高的加工效率。

刀盘直径从φ50到φ125均可提供。

与其他公司产品相比，加工效率最高可提高1.5倍。

调整式：刀片跳动量可调整至5μm以下。

特点①

通过安装更多刀片实现高效加工

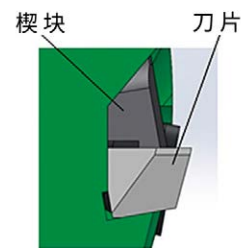
轻质铝制刀盘能够在具有ATC重量限制的机器上使用

刀盘大小	刃数		重量 (kg)	
	HFC	其他公司A	HFC	其他公司A
50	7	无	0.23	无
63	10	无	0.38	无
80	12	10	0.48	1
100	16	12	0.74	1.7
125	22	15	1.10	2.2

特点②

采用刀片防飞出机构

刀片呈楔形，并用楔块固定，从物理上防止刀片因离心力而飞出。



实际加工案例：变速箱 (φ63、10枚)

HFC与竞争对手的PCD刀具相比，加工效率提高了1.3倍 (平面度由20μm以下提高到6μm)

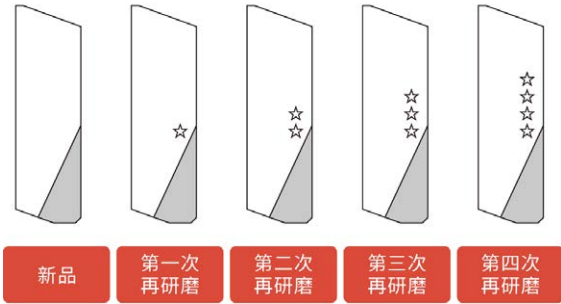
工件材料	ADC12		<p>NTK</p> <p>10,000mm/min</p> <hr/> <p>他社品</p> <p>7,920 mm/min</p>
切削速度	1,978m/min		
进给	0.1mm/t		
切深	0.5mm		
切削油	WET		

阵容：铣刀盘 → I30

刀片最多可再研磨四次

- 第1次研磨时，前切刃侧及横切刃侧向内0.1mm，并刻印第1个标记。
- 第2次研磨时，再增加0.1mm(距离新品0.2mm)并刻印第2个标记。
- 使用相同的方法，总共可以再研磨四次(距离新品0.4mm)。
 - ※刃口的修磨次数取决于刃口的损伤程度。
 - ※为防止焊接强度、后刀面干涉等问题，前刃和侧刃的修磨总量不得超过0.4mm。
- 安装再研磨的刀片时，请仅使用具有相同标记的刀片。
- 出于安全原因，如果需要再研磨，请咨询NTK。

使用再研磨刀片时，要注意刀具直径的减小和轴向尺寸的校正。

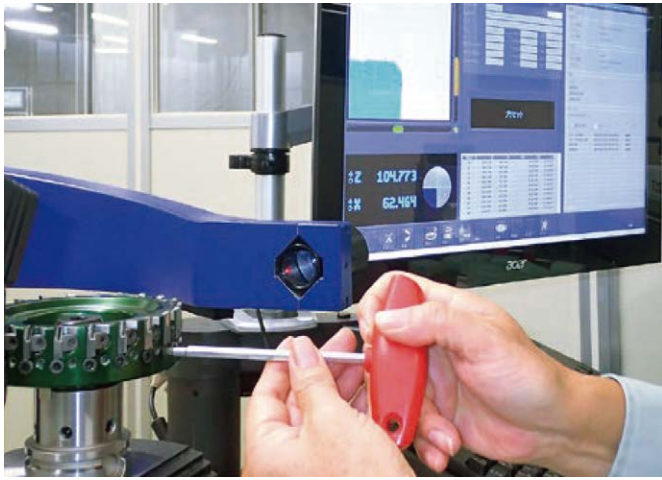


1. 请将使用过的刀片寄送至NTK销售处。再研磨所需的刀片数量至少为30个。
注意：请寄送印有相同★标记（表示已进行再研磨的次数）的刀片。如果一次性研磨超过50个刀片，NTK会将其分批再研磨。
2. 从刀片到达日算起，交货时间为6-8周。
3. 刀片型号将更改如下：
HFT802006C05 RPD1
4. 将再研磨刀片安装到刀盘上时，请确保其再研磨次数（★数）相同。

刀盘预调服务

■ 刀片跳动调整

刀片跳动保证在 $\pm 0.002\text{mm}$ 以内



- 新刀片和再研磨刀片的预调属于有偿服务。
- 我们为客户提供安全、稳定的加工支持。

■ 刀盘动平衡调整

保证动平衡等级：G2.5

预调步骤

■ 工作流程

1. 拧松刀尖高度调节螺丝
2. 安装刀片 (预紧)
3. 清洁刀尖
4. 刀片定位 (粗调)
5. 安装刀片 (最后拧紧)
6. 刀片调整 (微调)

1. 拧松刀尖高度调节螺丝



拧松刀尖高度调节螺丝，将其移出主体外周约1至2mm。复位时，请拆下刀片，然后用气枪清洁刀片安装区域。

2. 安装刀片 (预紧)



将刀片安装到刀座中。用两根手指将刀片压入刀座中心，同时将楔块固定螺丝拧紧至1Nm。（注意不要拧得太紧）

3. 清洁刀尖



为防止刀尖上的异物影响调整精度 请使用粘土、胶带或类似物品进行刀尖清洁。（粘走异物）

■ 您需要

- 刀具预调测量仪 (对刀仪)
- 气枪
- 4.0mm六角扳手
- 2.5mm六角扭力扳手 (适用于1至4N·m)

4. 刀片定位 (粗调)



顺时针将一个刀尖高度调整螺丝旋转到靠近本体外周。【刀尖大致高度44.980mm】以此刀尖高度为基准，调整所有刀尖高度。（约10μm以内）

5. 安装刀片 (最后拧紧)



将楔块固定螺丝以4N·m的力拧紧。(顺时针)

6. 刀片调整 (微调)



旋转刀尖高度调整螺丝，进一步调整使所有刀尖上升10μm，并将刀尖高度误差控制在±2μm以内。【刀尖大致高度 45.000mm】

※如果在调整过程中，拧过头，如果只有几μm的超差，则以当前刀尖最高的刀片为基准再次调整。如果超差过大，则需要从本安装步骤第一步开始重新作业。（否则会因应力导致变形。）

正式紧固（4N·m）之后，有时刀片底面与刀尖高度调整螺丝不接触，因此需要进行上述的全刀尖抬高作业。以防止刀尖高度调整螺丝松动。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J

新产品

A

产品介绍

B

解决方案

C

材质·选择指南

D

车削刀片

E

外径加工

F

槽加工

G

内径加工

H

立铣刀

I

铣刀盘

Y

技术资料

Z

索引



解决方案

耐热合金加工	B2
普通铸铁/球墨铸铁加工	B14
高硬度材料加工	B18
轧辊加工	B20
V型皮带轮加工	B22

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z

BIDEMICS - 改变高温合金材料加工格局的因素

可实现480m/min高速加工
在晶须陶瓷的速度范围内, 刀具寿命增加一倍

JX1



特长

→C11

- 可实现480m/min高速加工
- 在晶须陶瓷的速度范围内, 刀具寿命增加
- 与晶须陶瓷相比, 表面光洁度更佳

推荐被削材

- Inconel718 • Inconel718 Plus
- 粉末冶金类的耐热合金
- Inconel625 • Rene材料

JP2/120

→C12



特长

- 与硬质合金相比, 速度提高了 10 至 15 倍
- 比 CBN 具有更好的耐磨性和抗缺口性
- 比硬质合金或CBN更好的表面粗糙度

推荐被削材

- Inconel718 • Inconel718 Plus
- 粉末冶金类的耐热合金 • Inconel625 • Rene材料

SX7

→C27

特长

- 可在与晶须陶瓷相同的切削条件下运行
- 高速铣削的最佳材质

推荐被削材

- Inconel718 • Inconel625
- Waspaloy • Udimet 720



SX3

→C25

特长

- 兼顾耐磨损性能和耐缺损性能, 便利好用的陶瓷材质
可对应从黑皮粗加工到半精加工的广泛的耐热合金加工
- 能够加工各种材料, 从常用的耐热合金例如 Inconel718到新一代材料例如Rene

推荐被削材

- Inconel718 • Inconel718 Plus
- 粉末冶金类的耐热合金 • Inconel625
- Rene材料



SiALON陶瓷

可对应从黑皮粗加工到半精加工



JX3

→C11



特长

- 扩充了耐缺损性优秀的BIDEMICS材质
- 能够达到与JX1相同的高速加工能力

推荐被削材

- Inconel718
- Inconel625
- Inconel718 Plus
- Rene材料
- 粉末冶金类的耐热合金

WA1/533

→C29



特长

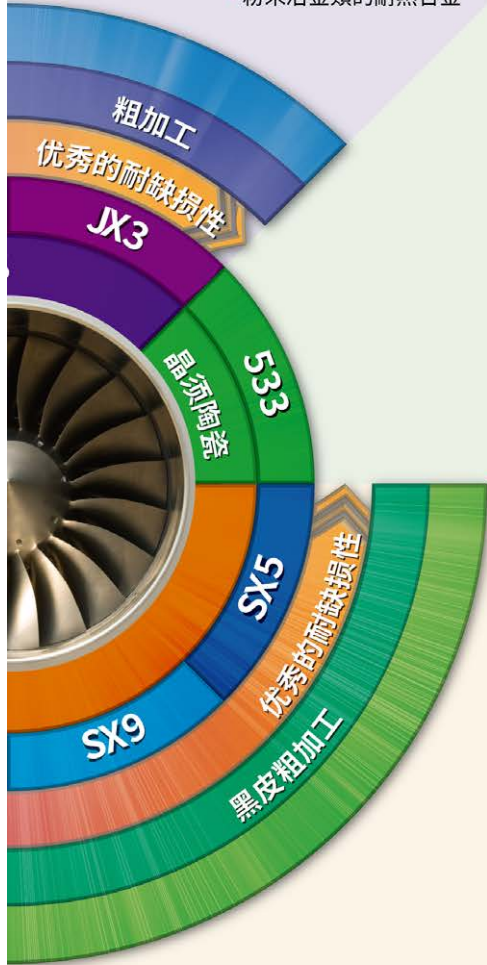
- 相比SiAlON陶瓷,具有更优秀的抗后刀面磨损性
- 相比其他公司的晶须陶瓷,具有更优秀的耐VB磨损性和耐剥落性

推荐被削材

- Inconel718
- Inconel625

晶须陶瓷

实现高加工生产率和稳定加工



SX5

→C26



特长

- 最适合去除黑皮加工,以及断续加工的材质
- 最适合高钴合金加工的材质

推荐被削材

- Waspaloy
- Inconel718 Plus
- Udimet 720
- Rene材料

SX9

→C28

特长

- 具有更优秀的耐缺损性,能进行高进给,高切深加工,从而提高加工效率
- 最适合Inconel材料的黑皮粗加工

推荐被削材

- Inconel718
- Inconel713
- Inconel706
- Rene材料



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

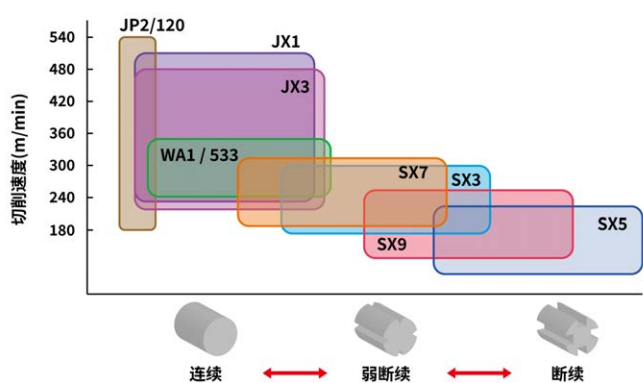
索引 Z

耐热合金加工

刀片材料

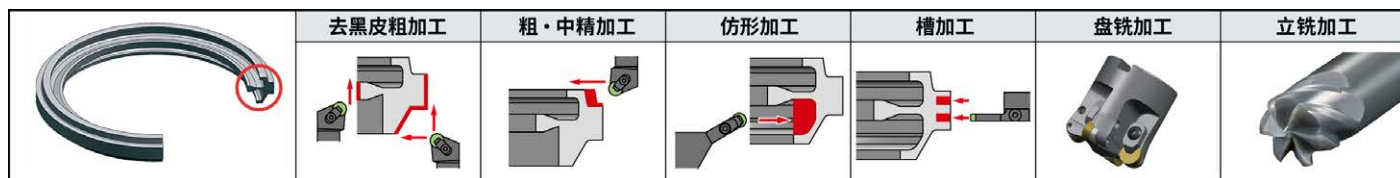
类别	材质	材质特性	加工方法							
			黑皮	白皮	仿形加工	精加工	切槽	盘铣	立铣	
BIDEMICS	JX1	兼备高速加工和长寿命的新材质		●	●	●	●	●		
	JP2 120	精加工专用新材质				●				
	JX3	重视耐缺损性的BIDEMICS材质		●	●	●	●			
晶须陶瓷	WA1 533	车削加工的通用材质		●	●		●			
SiALON陶瓷	SX3	兼备耐缺损性和耐磨损性平衡材质	●	●	●		●	●		
	SX5	擅长Waspaloy去黑皮加工	●				●			
	SX7	车削·铣削的通用材质	●	●	●		●	●		
	SX9	擅长Inco718去黑皮加工	●	●	●			●	●	

● 第一推荐 ● 第二推荐



材质	去黑皮粗加工	粗加工	中精加工	精加工
BIDEMICS JP2/120				●
BIDEMICS JX1		●	●	●
BIDEMICS JX3		●	●	●
晶须陶瓷 WA1 533		●	●	●
SiALON陶瓷 SX7		●	●	●
SiALON陶瓷 SX3		●	●	●
SiALON陶瓷 SX9		●	●	●
SiALON陶瓷 SX5		●	●	●

加工方法



切削条件

加工方法	材质	工件材质	切削速度(m/min)					进给(mm/rev)					切深(mm)					切削油
			180	240	300	360	420	480	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.5	1.0	1.5	2.0	
去黑皮粗加工 	SX5	Waspaloy	200(180-240)					0.3(0.2-0.35)					2.0(1.0-5.0)					WET
	SX9	Inco 718	200(180-240)					0.3(0.2-0.35)					2.0(1.0-5.0)					
	SX3	全能	240(180-270)					0.2(0.1-0.22)					2.0(1.0-5.0)					
粗加工(白皮) 	JX1 JX3	全能	210-390					0.1(0.12-0.27)					1.7(1.0-2.5)					WET
	SX3 SX7 SX9	全能	210(180-270)					0.2(0.15-0.3)					2.0(1.0-0.2)					
	WA1 533	全能	240(180-300)					0.2(0.12-0.25)					1.7(1.0-2.5)					
仿形加工和半精加工 	JX1 JX3	全能	210-450					0.2(0.1-0.25)					1.5(1.0-2.0)					WET
	SX3 SX7	全能	240(180-270)					0.2(0.12-0.25)					1.5(1.0-2.0)					
	WA1 533	全能	240(180-330)					0.2(0.1-0.25)					1.5(1.0-2.0)					
精加工 	JP2/120	全能	210-480					0.1(0.05-0.17)					0.2(0.12-0.76)					WET
槽加工 	JX1 JX3	全能	360(180-480)					0.07(0.05-0.1)					使用SX7/SX3/SX5时， 进给请设定为晶须陶瓷的 2倍。					WET
	SX5	Waspaloy	210(180-240)					0.15(0.07-0.17)										
	SX3 SX7	全能	230(180-270)					0.1(0.07-0.15)										
	WA1 533	全能	240(180-330)					0.07(0.05-0.1)										

加工方法	材质	工件材质	切削速度(m/min)					进给(mm/t)					切深(mm)					切削油
			450	600	750	900	1000	1200	0.05	0.07	1.0	0.12	0.15	0.5	1.0	1.5	2.0	
盘铣加工 	SX3 SX7	全能	810(600-1200)					0.1(0.07-0.12)					1.7(1.0-2.5)					DRY
	SX9	全能	750(450-1000)					0.12(0.1-0.15)					2.0(1.0-2.5)					
立铣加工 	SX9	全能	600(300-1000)					0.02-0.03										DRY

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

耐热合金加工

J 新产品

加工要点

耐热合金加工成功的关键是搭配使用“BIDEMICS”和“陶瓷”。

A 产品介绍

- BIDEMICS和陶瓷材料提高了耐热合金加工的生产效率
- BIDEMICS具有优异的耐VB磨损性能，而赛亚龙系陶瓷具有优秀的耐边界磨损性能
- BIDEMICS实现了高速加工和优异的表面光洁度，这是以前陶瓷材料无法实现的。
- 通过优化切削条件和所用的刀具材料，可以实现更稳定的加工。

B 解决方案

选择强度优良的刀片形状

尽可能选择刀尖强度高的刀片

C 材质、选择指南



D 车削刀片

刀尖强度大小

E 外径加工

选择强度优良的刀尖圆角

刀片的刀尖圆角R值越大，刀片的切削刃强度越高，使用寿命也越长。

但请注意，刀尖圆角R值越大，切削阻力也会增大。

一般来说，加工耐热合金时，粗加工使用RNGN1207刀片，精加工使用CNGN1204刀片。

F 槽加工

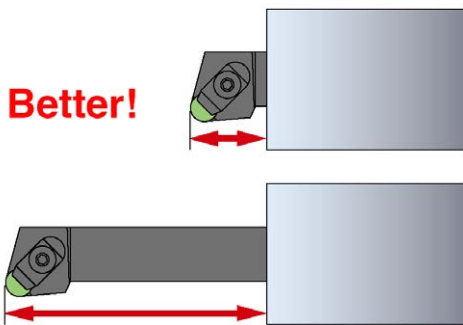
尽量减少突出量

如果悬伸太长，就会发生振刀或刀片缺损。

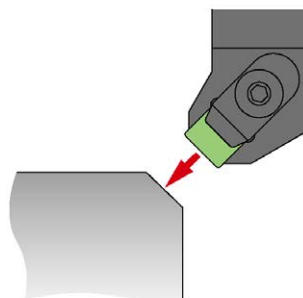
刀具损伤对策

加工前，请在工件拐角处进行倒角加工。若保持锐角状态加工，可能会导致刀片崩刃或断裂，敬请注意。

G 内径加工



H 立铣刀



I 铣刀盘

禁止加工停滞

请注意，如果在进给为零的状态下刀片与工件接触，磨损将显著加剧。

切削油

在车削中使用BIDEMICS，赛亚龙陶瓷或晶须陶瓷时，我们建议采用湿式加工。

然而，对于强断续切削，干式加工可能更有效。

在铣削中使用赛亚龙陶瓷（SX3、SX7、SX9）时，请务必采用干式加工。

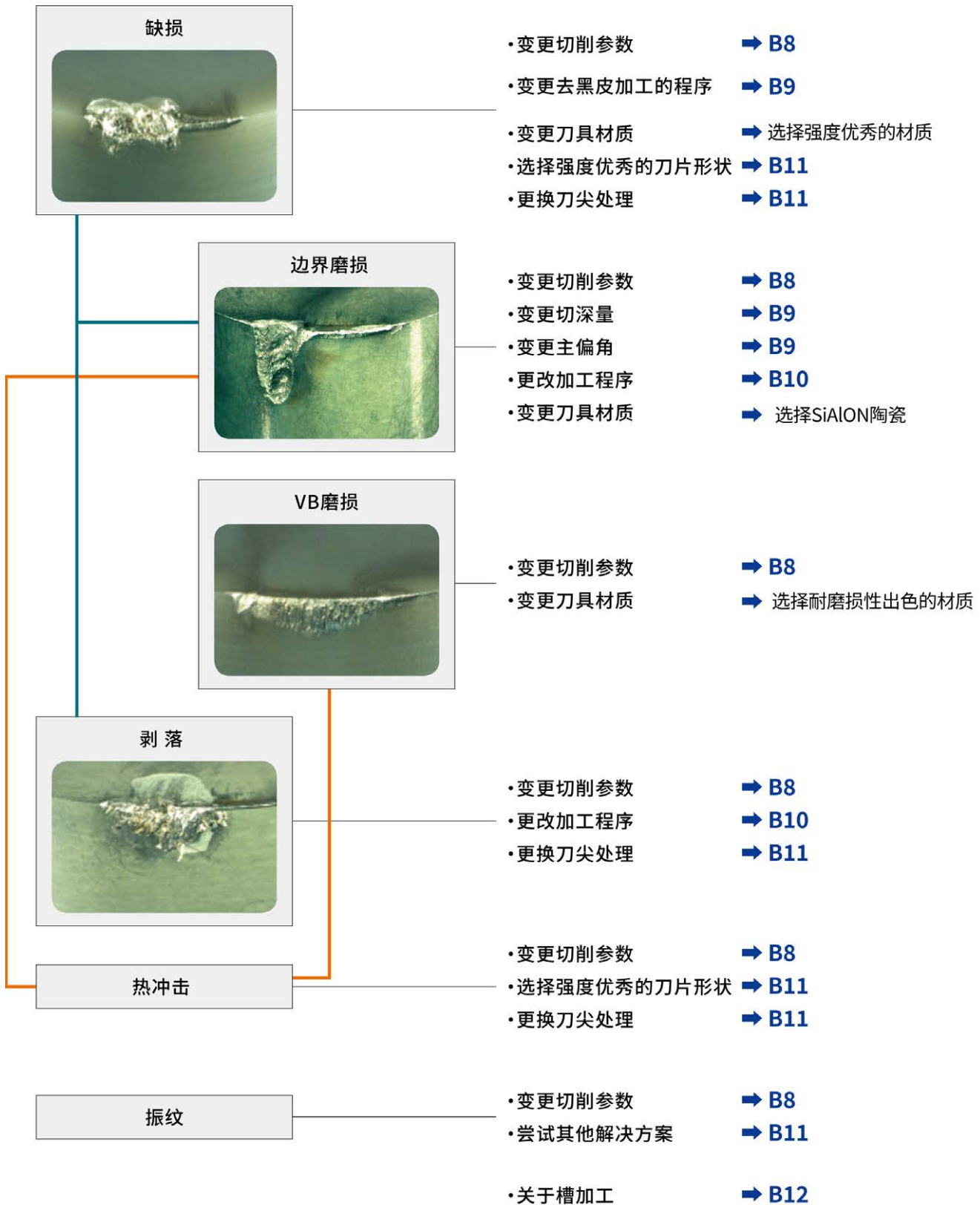
Y 技术资料

刀尖处理

加工耐热合金时，需要锋利的刀尖处理，但对于陶瓷刀片，微小角度的倒棱和倒圆处理可提供更好的耐磨性，尤其是耐边界磨损性能。

Z 索引

问题解决方案



新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

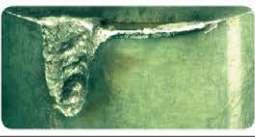























技术资料
Y


索引
Z

耐热合金加工

问题解决方案

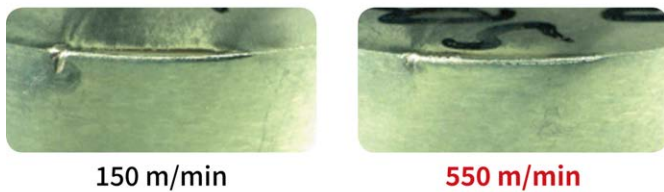
调整切削条件和参数

		切削速度 (m/min)		进给 (mm/rev)		推荐材质		
		SiALON	BIDEMICS	SiALON	BIDEMICS	BIDEMICS	SiALON	晶须陶瓷
	边界磨损		 a	 b				
	VB磨损	 c		 d			 SX3 SX7	
	缺损							
	热龟裂					—	—	—
	振纹					—	—	—

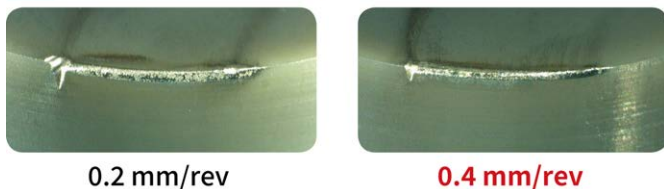
 第一推荐  第二推荐

加工测试结果

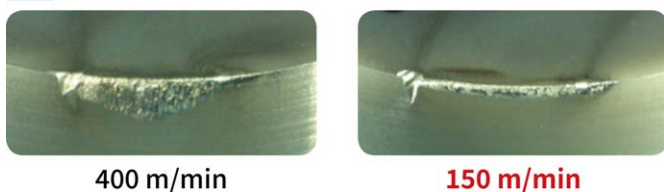
a BIDEMICS : 提高切削速度



b SX7 · SX3 · SX9 · SX5 : 提高进给

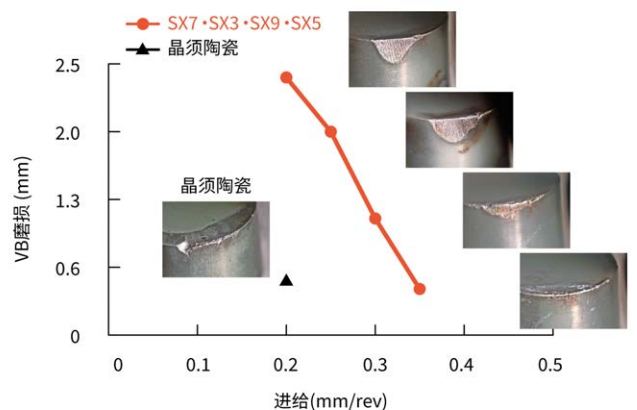


c SX7 · SX3 · SX9 · SX5 : 降低切削速度



d SX7 · SX3 · SX9 · SX5 : 提高进给

SiALON陶瓷提高进给可增加耐磨损性。



切削条件
被切削材料: Inconel718
刀片型号: RNGN120700
切削速度: 250 m/min(一定)
切深量: 2.0mm
切削油: WET

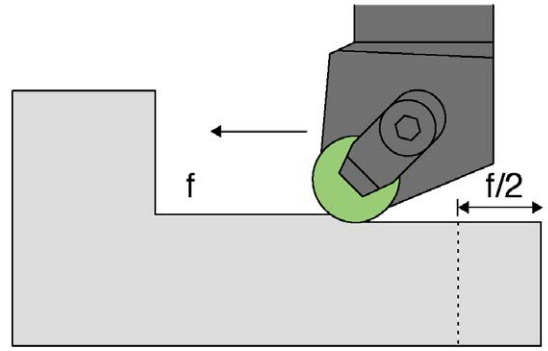
使用SX7, SX3, SX9和SX5时, 需要提高进给速度以提高刀具的耐磨性。通过提高进给速度并充分利用SX7, SX3, SX9和SX5刀具材料的高强度特性, 可以减少刀具与工件材料之间的摩擦次数, 从而抑制磨损。提高进给速度还可以缩短加工周期, 提高生产效率和收益率。

注意: 加工带有R的转角时, 应将进给速度降低25%, 以防止刀片缺损。

去黑皮加工

如果刀片在去黑皮加工初期发生破损，则可能是由于切削速度和进给速度过高造成的。

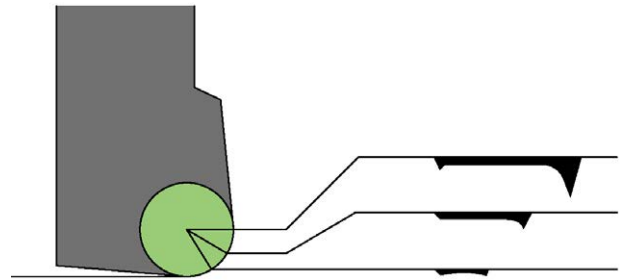
了解工件材料的硬度是成功切削的关键。许多加工操作员在不了解工件材料硬度的情况下进行加工。这导致他们在试加工中花费大量时间寻找最佳切削条件。工件材料越硬，切削速度就应该越低。此外，在加工表面有氧化层（黑皮）的区域，切削速度和进给速度应降低25%。通过这种方式更改加工程序，可以减少刀具的异常损坏。



切削深度

如右图所示，随着切削深度的增加，磨损量，尤其是边界磨损会增大。为了减少边界磨损，延长刀具寿命，需要控制切削深度。

下表列出了圆形刀片的最大切削深度以及各刀尖R角尺寸的最大切削深度。请参考此值来决定切削深度。



建议切削深度

圆形刀片尺寸	最大切削深度	*刀尖R角尺寸	最大切削深度
ø6.35mm	1.5mm以下	0.8	0.2mm
ø9.525mm	2.3mm以下	1.2	0.3mm
ø12.7mm	3.2mm以下	1.6	0.4mm
ø25.4mm	6.4mm以下	2.4	0.6mm

最佳切削深度为刀片直径的5%至15%。

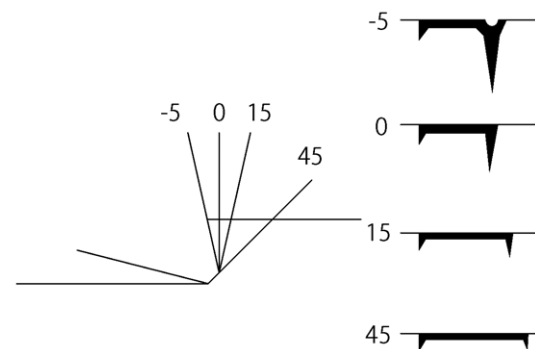
*主偏角：0°。

主偏角

加工耐热合金时，主偏角越大，磨损越小。此外，主偏角越大，切削阻力越分散到刀片的大部分区域，从而减少边界磨损，同时提高刀具寿命和工件表面粗糙度。

此外，主偏角越大，切屑处理也更出色。对于耐崩损性能优异的SX9刀片，提高进给可以减少磨损并缩短加工时间。

主偏角对磨损形态的影响



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

问题解决方案

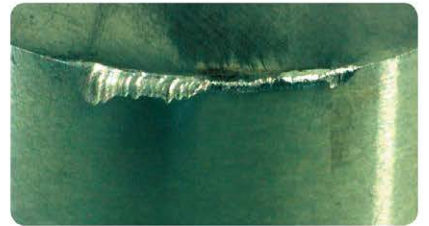
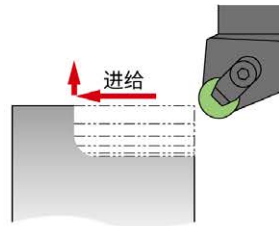
有效的粗加工方法

切深量一定时



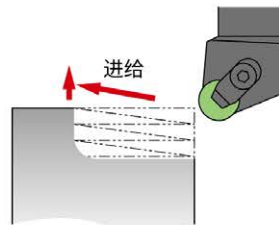
切深量一定, 如上图所示反复进行粗加工时, 边界磨损在短时间内发生, 刀具寿命显著降低。
为了抑制边界磨损, 延长刀具寿命, 以下2种加工方法有效。

切深量变化的加工



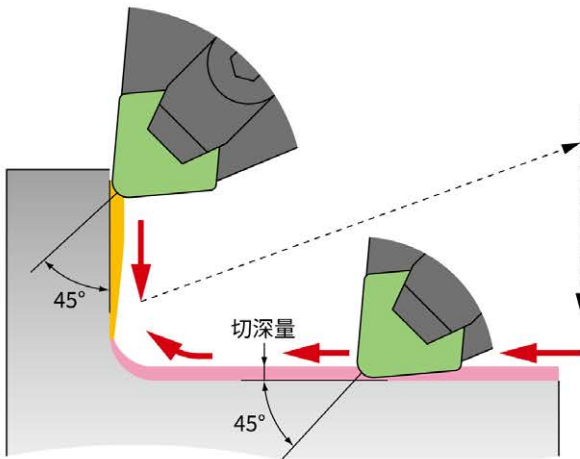
粗加工时改变切深量, 边界磨损每次产生的点会改变, 从而减少磨损。

倾斜加工



倾斜加工的切深量连续变化, 磨损分散至整个切刃, 是最适合耐热合金粗加工的方法。

有效的精加工方法



• $\alpha = 45^\circ$

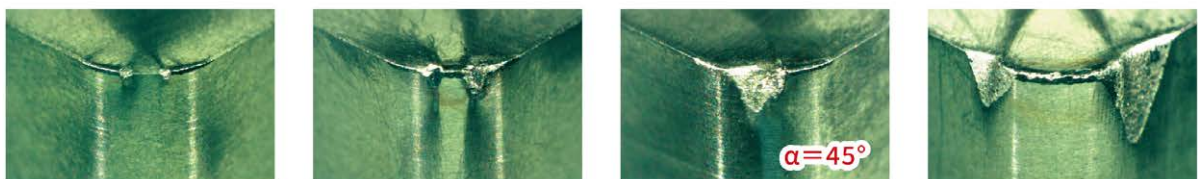
刀角R(mm)	切深量(mm)
0.4	0.12
0.8	0.23
1.2	0.35
1.6	0.47
2.4	0.7
3.2	0.94

首先, 在粗加工阶段应尽可能多地去除余量。在进行精加工时, 切削深度应按照图示进行设定,

即: 将切削量控制在小于“刀尖R角的45°线”与“刀尖R角交点”位置的范围内, 再进行精加工。

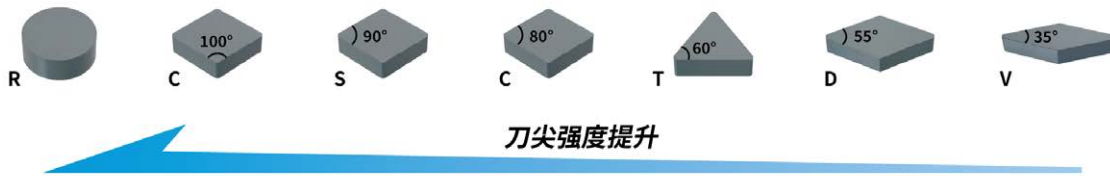
采用这种设定方式, 可以有效减小刀具的边界磨损。同时, 还能避免端面加工时产生的边界磨损与外径加工时产生的边界磨损相互重合, 从而有助于稳定刀具寿命, 提高加工稳定性。

切深量

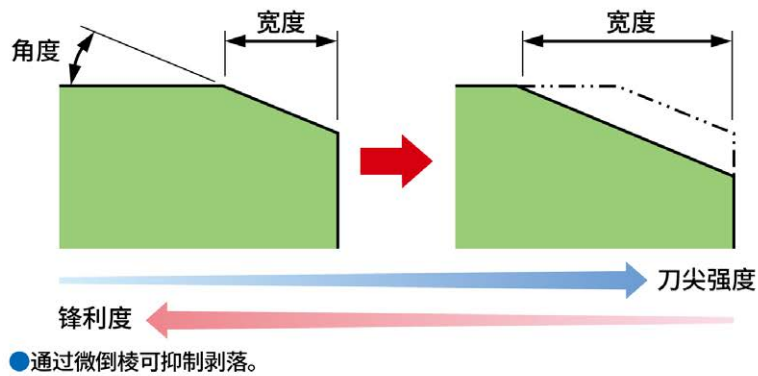


良好

刀片形状



刀尖处理



振动对策

加工镍基耐热合金时，由于切削阻力增大，经常会发生振刀。尤其是在使用悬伸量较大的刀柄进行仿形铣削或切槽加工、加工薄壁工件或使用刚性较低的机床时，容易发生颤动，从而导致刀片异常磨损或突然断裂。通常，可以通过提高切削速度和降低进给速度来减少或消除颤动。此外还可以采用以下方法。

- 增加切削速度并降低进给速度。
- 更换为硬度更高的刀片材料。
- 更换为内接圆较小或刀尖R角较小的刀片。
- 刀尖处理尽可能为锋利形状。
- 更改为正角刀片。
- 减小主偏角。
- 减少探出量。
- 刀杆材质更换为防振性能更好的产品。

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z

耐热合金加工

J 新产品

切槽加工要点

通过使用BIDEMICS和陶瓷刀片，可以实现高速、高效的切槽加工。

晶须陶瓷是一种用途广泛的材料，NTK提供包括晶须陶瓷，BIDEMICS和赛亚龙材料在内的各种材料，以进一步提高生产效率并实现加工稳定性。

A 产品介绍

	JX1	JX3	SX3	SX7	SX5	533
切削速度		●		●	●	●
进给				●	●	
通用性	●			●		●
耐缺损性				●	●	
	和晶须陶瓷相比，能够达到其2倍即Vc=450m/min以上的高速加工		和晶须陶瓷下相比，能在其2倍的进给条件下进行加工。		最适合黑皮、断续加工	通用性很好的材质

●：第一推荐 ●：第二推荐

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

加工方法	材质	工件材质	切削速度(m/min)						进给(mm/rev)					切深(mm)					切削油
			180	240	300	360	420	480	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	
槽加工 	JX1 JX3	全能	360(180-480)						0.07(0.05-0.1)										WET 
	SX5	Waspaloy	210(180-240)						0.15(0.07-0.17)										
	SX3 SX7	全能	230(180-270)						1.1(0.07-0.15)										
	533	全能	240(180-330)						0.07(0.05-0.1)										
				240(180-330)						0.07(0.05-0.1)									

使用SX7/SX3/SX5时，进给请设定为晶须陶瓷的2倍

F 槽加工

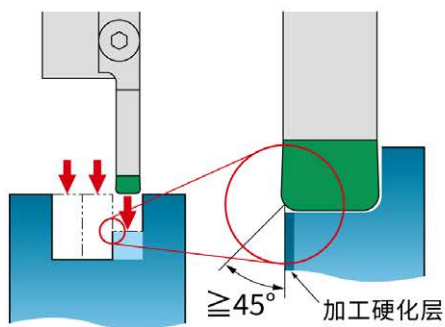
使用JX1/JX3时，应将切削速度提高至300m/min以上。
使用SX7/SX3/SX5时，应将切削进给速度提高至晶须陶瓷的两倍。

G 内径加工

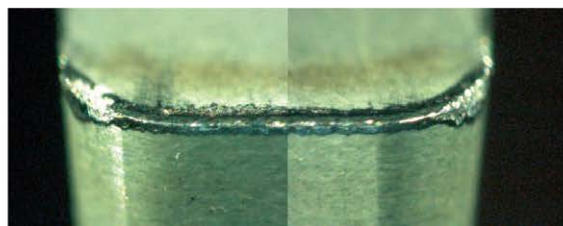
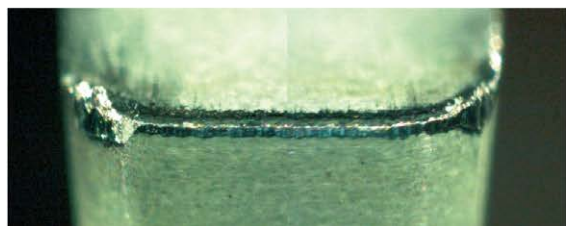
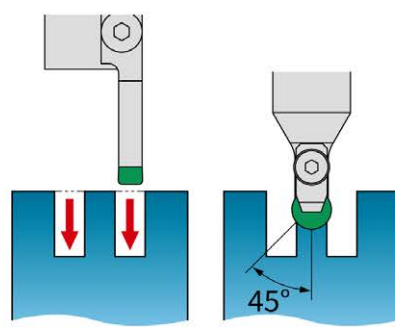
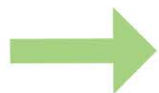
加工方法

H 立铣刀

I 铣刀盘



改变走刀路径



Y 技术资料

多次槽加工の場合：

在最后的槽加工过程中，切削刃会与加工硬化区域接触，这会导致刀尖R角崩损并加速边界磨损。

先在两侧进行槽加工。

最后，使用RCGX型等强度高的刀片清除剩余的中间部分。

Z 索引

刀片形状选定要点

车削加工

除非有限制, 否则选择

RNGN

槽加工

降低切削阻力

(材料太薄、夹具不够紧※1等)



RPGX/RCGX

铣削加工

除非有限制, 否则选择

RNGN (JRNMW)

小直径铣刀

降低切削阻力

(材料太薄、夹具不够紧※1等)



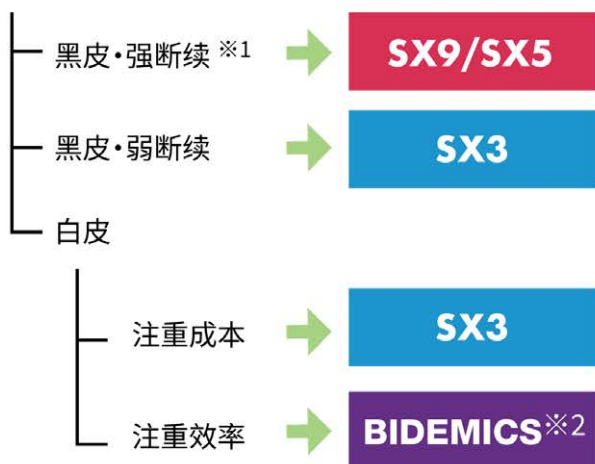
RPGN (JRPMW)

※1. 参考标准: 如果工件厚度为15mm或以下, 且没有夹紧支撑或夹紧支撑较弱, 如果客户目前使用硬质合金CN形状进行粗加工, 我们建议尽可能使用上述圆形刀片。如果无法做到这一点, 请尽可能增大刀尖R角。
另一种降低切削阻力的方法是减小刀片尺寸 (RPGX1207 → RPGX0907 等)。

刀片材料选定要点

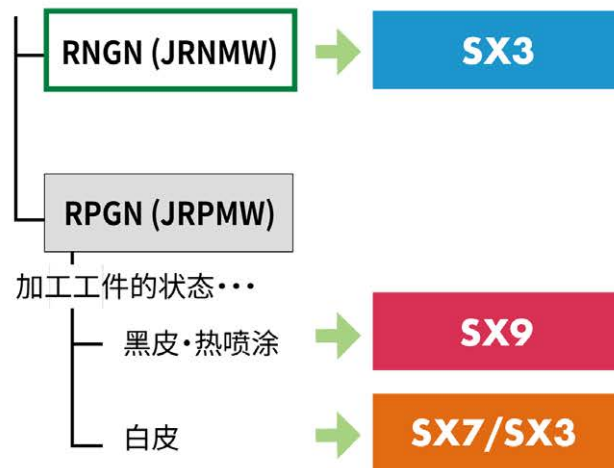
车削加工

材料条件...



铣削加工

铣刀条件...



※1. 对于强断续の場合, 建议采用干式加工。

※2. 注意设备的最大转速。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

SX6 氮化硅陶瓷 → C20

特长

- 黑皮粗加工的首推材质
- 可对应湿式加工
- 耐热冲击性能优秀, 可对应铣削加工

适用加工方法

- 普通铸铁 用于黑皮粗加工-车削加工/铣削加工

加工参数

被切削材料	加工方法	材质	切削速度 (m/min)	进给	切深 (mm)	DRY	WET
普通铸铁	车削加工	SX6	500-1000	0.3-0.6(mm/rev)	0.5-3.5	●	●
	铣削加工	SX6	450-1200	0.07-0.25(mm/t)	0.5-3.5	●	○

	SX6
边界磨损	◎
VB磨损	
强度	○
热冲击	◎

HC1, HW2 氧化铝系列陶瓷 → C17·C18

特长

- 普通铸铁干式精加工的首推材质
- 优秀的耐磨性得以实现安定的高速精加工

适用加工方法

- 普通铸铁 — 车削精加工
- 冷硬铸铁 — 车削黑皮粗加工~精加工 (HW2)

加工参数

被切削材料	加工方法	材质	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	DRY	WET
普通铸铁	车削加工	HC1	300-600	0.1-0.4	0.5-2.0	●	
		HW2	300-600	0.1-0.4	0.5-2.0	●	
冷硬铸铁	车削加工	HW2	250-350	0.1-0.3	0.5-2.0	●	



J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

SP9 CVD涂层氮化硅陶瓷

→ C21

SP9
◎
◎

特长

- 强化普通铸铁粗加工性能的陶瓷材质-0.1×20°的倒棱和低阻力的刀尖处理确保足够的耐缺损性。
- 低阻力的刀尖处理-降低切削阻力,实现稳定的高精度加工。
- 凭借优秀的耐缺损性,实现高进给加工。
- 凭借CVD涂层,大幅抑制VB磨损。

适用加工方法

- 普通铸铁 — 粗加工 — 车削加工、铣削加工
- 球墨铸铁 — 粗加工 — 车削加工、铣削加工

加工参数

被切削材料	加工方法	材质	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev, mm/t)	切深 (mm)	DRY	WET
普通铸铁	车削加工	SP9	360-800	0.3-0.6	~3.5	●	○
	铣削加工		360-750	0.08-0.25	-6.0	●	○
球墨铸铁	车削加工	SP9	240-600	0.3-0.6	~3.5	●	○
	铣削加工		630-900	0.05-0.25	-6.0	●	○



HC2, HC6 添加了TiC的氧化铝系列陶瓷 533, WA1 晶须陶瓷

→ C22·C19

← C29

特长

- 实现了普通铸铁高速精加工
- 可对应湿式加工
- HC6实现强化了球墨铸铁精加工性能

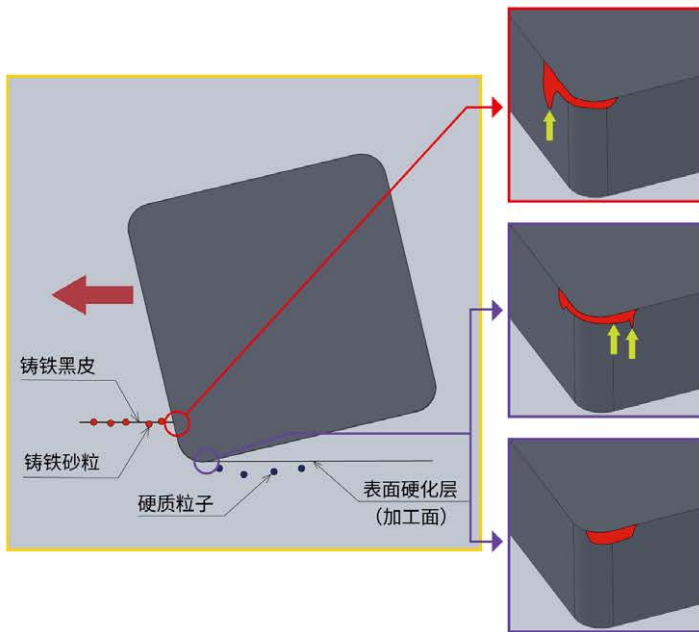
适用加工方法

- 普通铸铁 — 精加工 — 车削加工 (HC2·HC6·533)
- 球墨铸铁 — 精加工 — 车削加工 (HC6)

加工参数

被切削材料	加工方法	材质	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	DRY	WET
普通铸铁	车削加工	HC2/HC6	360-630	0.1-0.4	-1.5	●	●
		533	360-630	0.1-0.4	-3.0	●	●
球墨铸铁	车削加工	HC6	180-450	0.1-0.3	-0.2	○	●

根据刀尖损伤推荐的刀片材料



由于铸铁黑皮或砂粒造成的横隙面边界磨损，导致刀片崩刃等异常损伤的情况。

粗加工 SX6

由于表面硬化层或硬质粒子造成的前隙面边界磨损或隙面磨损，导致加工面变差等影响工件品质的情况。

粗加工 SP9

※DRY 加工

精加工 HC2 HC6

※HC6 推荐湿式加工

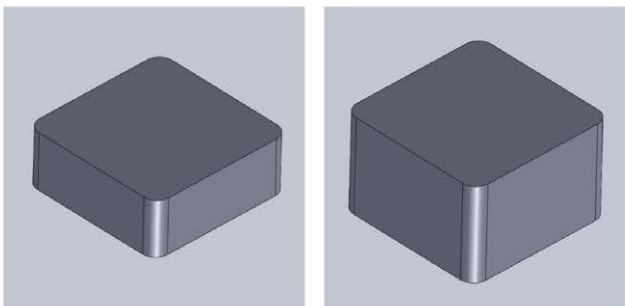
由于干式加工时产生的高热造成隙面磨损，导致加工面变差或尺寸精度变差等影响工件品质的情况。

精加工 HC1 HW2

※DRY 加工

刀片厚度对加工的影响

对于粗加工等切削负载较高的加工，增加刀片厚度可以有效抑制崩刃等异常损伤，从而延长刀片寿命。



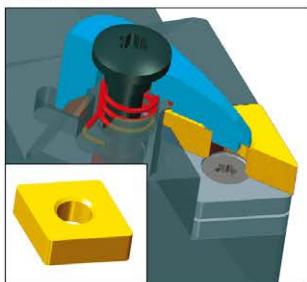
刹车盘加工

被 削 材	: FC250	
切 削 速 度 (m/min)	: 550	
进 给 (mm/rev)	: 0.45	
切 深 (mm)	: 2.5	
切 削 油	: DRY	
SNGN1207型	100个/刀角 安定	
SNGN1204型	50~70个/刀角 不安定	

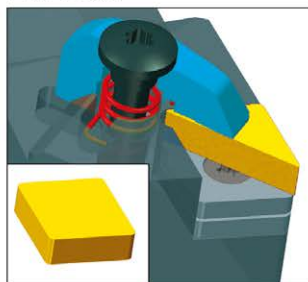
使用陶瓷刀片时推荐的刀杆锁紧方式

为了让陶瓷刀片的性能发挥到最佳，紧固机构的刚性是极为重要的。请根据加工方法的不同，选择最合适的紧固形式。

■ 双重紧固



■ 加压式紧固



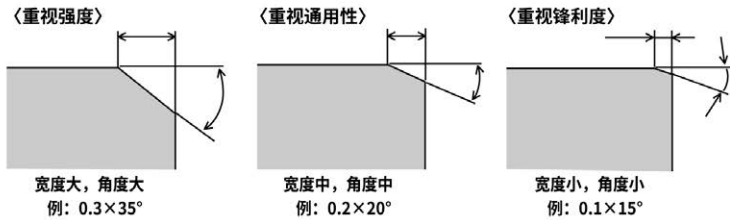
强有力的夹持，对应各方向的切削阻力都可以实现安定的切削加工

虽然不适合多方向阻力加工，但该类型是刀片最不易崩损的夹持方式。

刹车盘加工

被 削 材	: FC250	
切 削 速 度 (m/min)	: 750	
进 给 (mm/rev)	: 0.35	
切 深 (mm)	: 2.0	
切 削 油	: DRY	
NTK 双重紧固刀杆	100个/刀角	
杠杆紧固刀杆	45个/刀角	

刀尖处理的使用区分



- 早期崩刀，边界面磨损多的时候
<重视强度>有效
- 加工尺寸不稳，VB磨损，前刀面磨损多的时候
<重视锋利度>有效
- 小口轻微崩刀时上述刀尖处理追加圆弧。

问题案例及对策

		示例	原因	对策
刀片	后刀面磨损		<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度太高 • 进给速度太低 • 刀片形状不合适 • 刀片材料不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 提高进给速度 • 增大刀尖R角 • 换成耐磨性优良的材料
	边界磨损		<ul style="list-style-type: none"> • 刀片材料不合适 • 刀具形状不合适 • 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 换成耐磨性优良的材料 • 增大主偏角 • 换成刀片形状
	热龟裂		<ul style="list-style-type: none"> • 切削条件不合适 • 刀片材料不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 从湿式换为干式 • 改用耐热冲击性优良的材料
	刀尖缺损		<ul style="list-style-type: none"> • 切削条件不合适 • 刀尖处理不合适 • 切削油的使用 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 增大刀尖处理 • 添加圆弧倒棱 • 从湿加工改为干加工
	刀片开裂		<ul style="list-style-type: none"> • 刀片锁紧方式不正确 	<ul style="list-style-type: none"> • 清洁安装区域并按照正确的顺序安装 • 用正确的扭矩拧紧
工件	振纹		<ul style="list-style-type: none"> • 低切削阻力 • 工件/刀具刚性不足 • 切削速度太低 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减小刀尖处理 • 增大刀片的后角 • 缩短刀具悬伸 • 提高切削速度
	精加工表面		<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 刀尖R角太小 • 刀片磨损 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 增大刀尖R角 • 使用修光刀刀片 • 降低切削速度

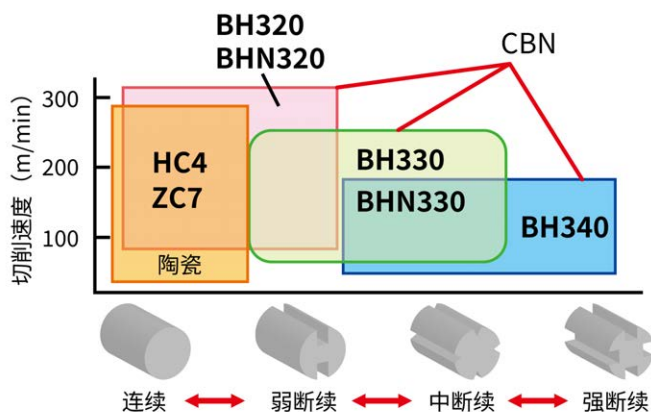
高硬度材料加工

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

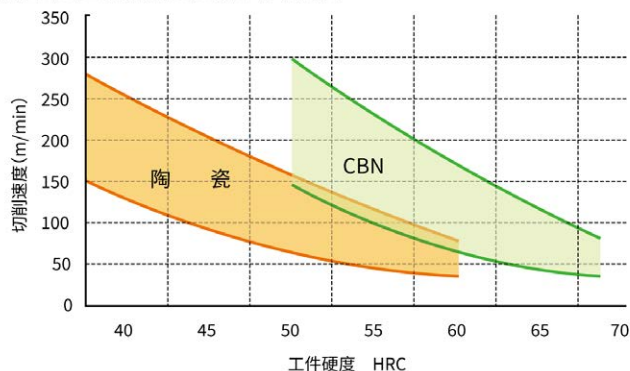
特点

- 陶瓷材料ZC7, HC4在加工高硬度材料时具有较高的耐磨性。
- ZC7适用于从渗碳钢到高频淬火钢等广泛的加工场合。
- 当工件硬度在HRC55-70范围内时, HC4表现出较高的切削性能。
- 该系列包括修光刀片和带断屑槽刀片 (AG), 有望提高加工效率。

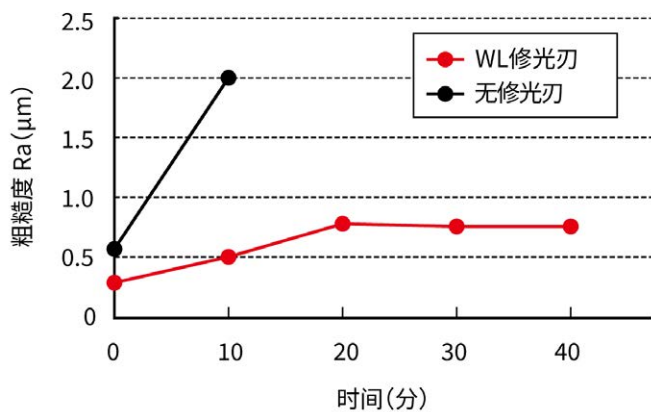
推荐材料和切削速度



【各硬度建议切削速度(连续切削)】



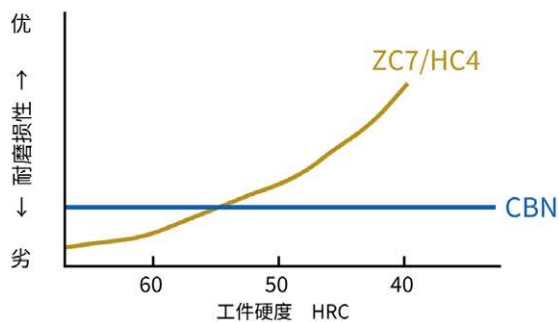
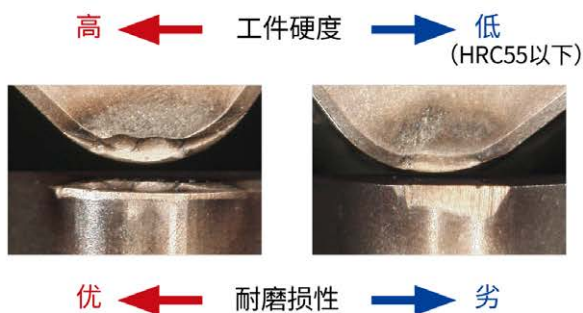
修光刃刀片的作用



推荐切深量和进给速度

刀尖R角	切削深度(mm)	进给(mm/rev)
R0.4	0.15	0.05 ~ 0.08
R0.8	0.3	0.08 ~ 0.10
R1.2	0.4	0.10 ~ 0.13
R1.6	0.5	0.13 ~ 0.16
R6.35	2.0	0.16 ~ 0.25

陶瓷的优势



CBN刀具在应对低硬度工件时,耐磨损性能较差。

陶瓷刀具在对应HRC55以下的工件加工时,较CBN拥有更出色的耐磨损性。

ZC7

高硬度材料加工用陶瓷



AG排屑槽的特长

常规无排屑槽	带AG排屑槽
在低硬度加工材料的领域里，能实现良好的切屑处理。	

问题案例及对策

	示例	原因	对策
刀片	后刀面磨损 	<ul style="list-style-type: none"> 切削速度太高 进给速度太低 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> 降低切削速度 提高进给速度 增大刀尖R角
	月牙洼磨损 	<ul style="list-style-type: none"> 切削条件不合适 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> 降低切削速度 减小刀尖处理角度
	剥落 	<ul style="list-style-type: none"> 刀片形状不合适 切削条件不合适 	<ul style="list-style-type: none"> 减小刀尖处理 不使用圆弧倒棱 降低进给速度 提高切削速度
	刀口缺损 	<ul style="list-style-type: none"> 切削条件不合适 刀尖处理不合适 切削油的使用 	<ul style="list-style-type: none"> 降低进给速度 增加刀口处理 添加圆弧倒棱 从湿加工改为干加工
工件	振纹 	<ul style="list-style-type: none"> 高切削阻力 工件/刀具刚性不足 切削速度太低 	<ul style="list-style-type: none"> 降低进给速度 减小刀尖处理 增大刀片的后角 缩短刀具悬伸 提高切削速度
	精加工表面 	<ul style="list-style-type: none"> 高进给 刀尖R角太小 刀片磨损 	<ul style="list-style-type: none"> 降低进给速度 增大刀尖R角 使用修光刃刀片 降低切削速度

轧辊加工

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

特点

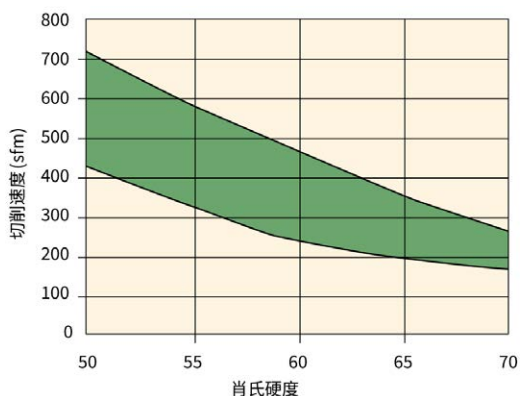
- NTK除了可以用于各种轧辊加工的陶瓷材料“HC2”之外，还提供有望进一步提高加工效率的“HC5”和“HC7”等产品阵容。
- “533”具有优秀的耐磨性，是硬质合金和高硬度轧辊粗加工的理想选择。
- “ZC7”适用范围广泛，包括渗碳淬火钢和高温淬火钢。
- “ZC4”在加工肖氏硬度为74至97的高硬度轧辊时，发挥出最为出色的性能。



推荐切削条件

轧辊材质	刀片材质		切削速度(m/min)				进给(mm/rev)	切深(mm)	DRY	WET
			肖氏硬度 Hs							
			55-65	65-72	72-					
钢材类型	陶瓷	HC7	130-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC5	130-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC2	100-130	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
冷硬铸铁	陶瓷	HC7	130-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC5	130-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC2	100-130	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
球墨铸铁	陶瓷	HC7	90-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC5	90-180	100%	80%	60%	0.1-0.3	0.5-2.0	●	
	陶瓷	HC2	70-130				0.1-0.3	0.5-2.0	●	
硬质合金	晶须陶瓷	533	40-150				0.1-0.3	0.25-2.0	●	
CPM材料	陶瓷	ZC4	120-150				0.1-0.3	0.6-2.0	●	
	陶瓷	HC5	120-150				0.1-0.3	0.6-2.0	●	
	陶瓷	HC7	120-150				0.1-0.3	0.6-2.0	●	
硬度 Hs46-86(连续加工)	陶瓷	ZC7	40-200	精加工	精加工	精加工	0.07-0.2	0.1-0.7	●	●
硬度 Hs74-97(连续加工)	陶瓷	ZC4	40-200	精加工	精加工	精加工	0.07-0.2	0.1-0.7	●	●

推荐切削速度



推荐进给量

刀尖R角	切深 (mm)	进给 (mm/rev)	
		Ra 0.8μm	Ra 1.6μm
0.4	-0.18	0.05-0.07	0.07-0.1
0.8	-0.4	0.07-0.1	0.1-0.13
1.2	-0.5	0.1-0.13	0.13-0.16
1.6	-0.8	0.1-0.14	0.15-0.2
6.35	-2.0	0.17-0.25	0.25-0.35

轧辊加工要点

- 辊的硬度是一个重要因素：辊越硬，切削速度就必须越慢。
- RCGX型刀片具有较高的刚性，可以有效降低刀具成本。
- 当对一个角进行多次加工时，可以通过改变切削深度来分配磨损，从而抑制后刀面边界磨损。
- 如果发生振刀，请增加进给速度。调整转速可能有助于抑制振动。
- 如果出现剧烈振动，加工点和刀尖可能未对准。
- 冷硬铸铁轧辊和球墨铸铁轧辊一般采用硬度和强度较低的材料制成，即使在轧机上使用后，轧辊材料的硬度也很少超过Hs67。
- 工具钢和CPM轧辊的硬度通常为Hs100或更高。由于铬和钴含量较高，它们被认为是高强度材料。考虑到轧辊材料的类型和硬度，需要较低的加工速度。

■ 轧辊的类型、用途和特点

轧辊类型	用途	特点
铸造轧辊 <ul style="list-style-type: none"> • Cr-Mo系列 • 高速钢基体 • 硬质合金基体 	轧制负荷较大时的初轧辊，粗冷轧时的工作辊，加强辊。	强度很好，并且具有相对较高的耐热性。
铸铁轧辊 <ul style="list-style-type: none"> • 硬质合金基体 	适用于需要高负荷的半精轧和精轧	它介于普通钢和铸铁系钢材之间，耐磨性和耐热性均比钢材好。
铸钢轧辊 <ul style="list-style-type: none"> • 半钢轧辊 • 用于加工板材和线材的冷硬铸铁轧辊 • 钢板精加工用未淬火铸铁轧辊（耐热龟裂性能好） • 板材、型材、棒材用球墨铸铁轧辊 • 线材加工（粗·精加工用轧辊） • 特殊铸铁轧辊 	从初轧到半精轧，应用范围十分广泛。	适用于需要耐热性和强度的场合。 适用于需要耐磨的场合
硬质合金轧辊	<ul style="list-style-type: none"> • 夹送辊 • 线材 • 扁钢丝、成型ERW套管轧辊 • 土耳其轧头 • 热轧和冷轧 • 工作减径辊 	高耐磨性，非常适合研磨工序。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

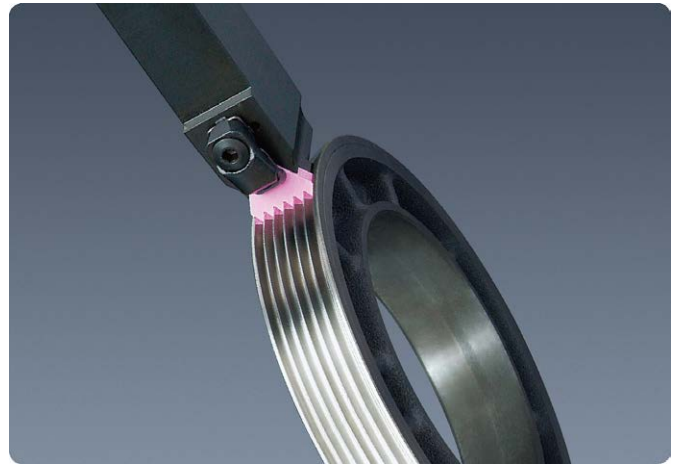
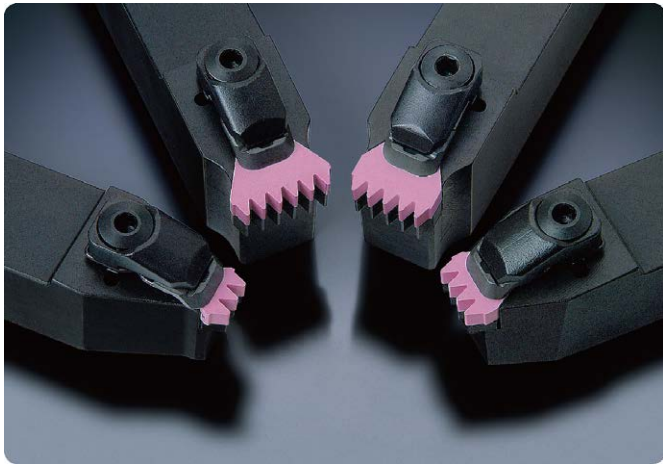
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

V型皮带轮加工

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

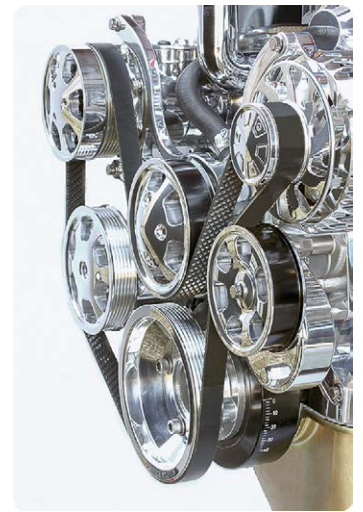


特点

- 实现皮带轮的高速加工
- 一次最多可加工6槽
- 通过型材加工可以生产高精度刀片

推荐加工条件

工作材质	刀片材料	切削速度(m/min)	进给(mm/rev)	DRY	WET
普通铸铁	HW2	300-600	0.05-0.15	●	



3槽

设备功率需求: 16kw

4槽

设备功率需求: 21kw

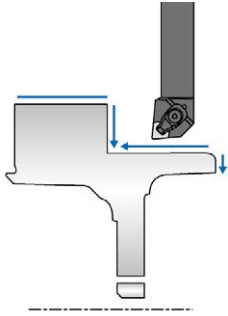
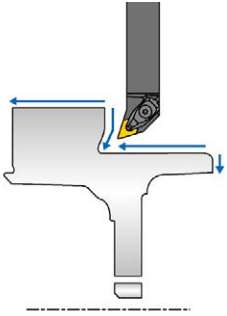
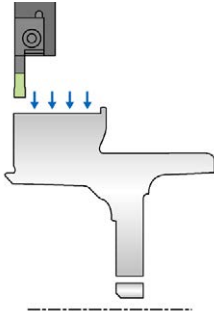
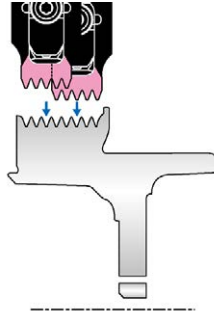
5槽

设备功率需求: 26kw

6槽

设备功率需求: 31kw

使用NTK陶瓷刀片高速加工皮带轮

	加工步骤1	加工步骤2	加工步骤3	加工步骤4
	外径加工 (粗加工)	外径加工 (精加工)	槽加工	Poly V加工
工序				
刀片	SX6 CNGX120712T02020	HC6 DNGA150408T01225 SP9 DNGA150408T01020	533 VGW6250-2EX004	HW2 PTM 53 K50504 ENB* 360-450 (建议420 m/min)
切削速度	600-840	450-600(HC6) 540-720 (SP9)	300-420	(建议420 m/min)
进给	0.45-0.6	0.3-0.45 (HC6) 0.45-0.6 (SP9)	0.2-0.25	0.05-0.15
切深(mm)	2.0-3.0	0.5	-	-
切削油	DRY · (WET)	DRY · (WET)	DRY · (WET)	DRY
加工数/角	-300 件	-300 件	-300 件	-300 件

*请检查设备功率要求

	3槽	4槽	5槽	6槽
设备功率需求 kw	16kw	21kw	26kw	31kw

NTK陶瓷刀片可提高皮带轮加工的生产效率并延长刀具寿命。



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



材质选择指南

材质阵容	C2
各材质适用领域	C3
推荐切削条件表	C4
ISO 刀片型号	C6
BIDEMICS	C10
陶瓷/NTK CeramiX	C14
CBN	C30
PCD/金刚石涂层	C34
硬质合金	C37
排屑槽阵容	参照P31页

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

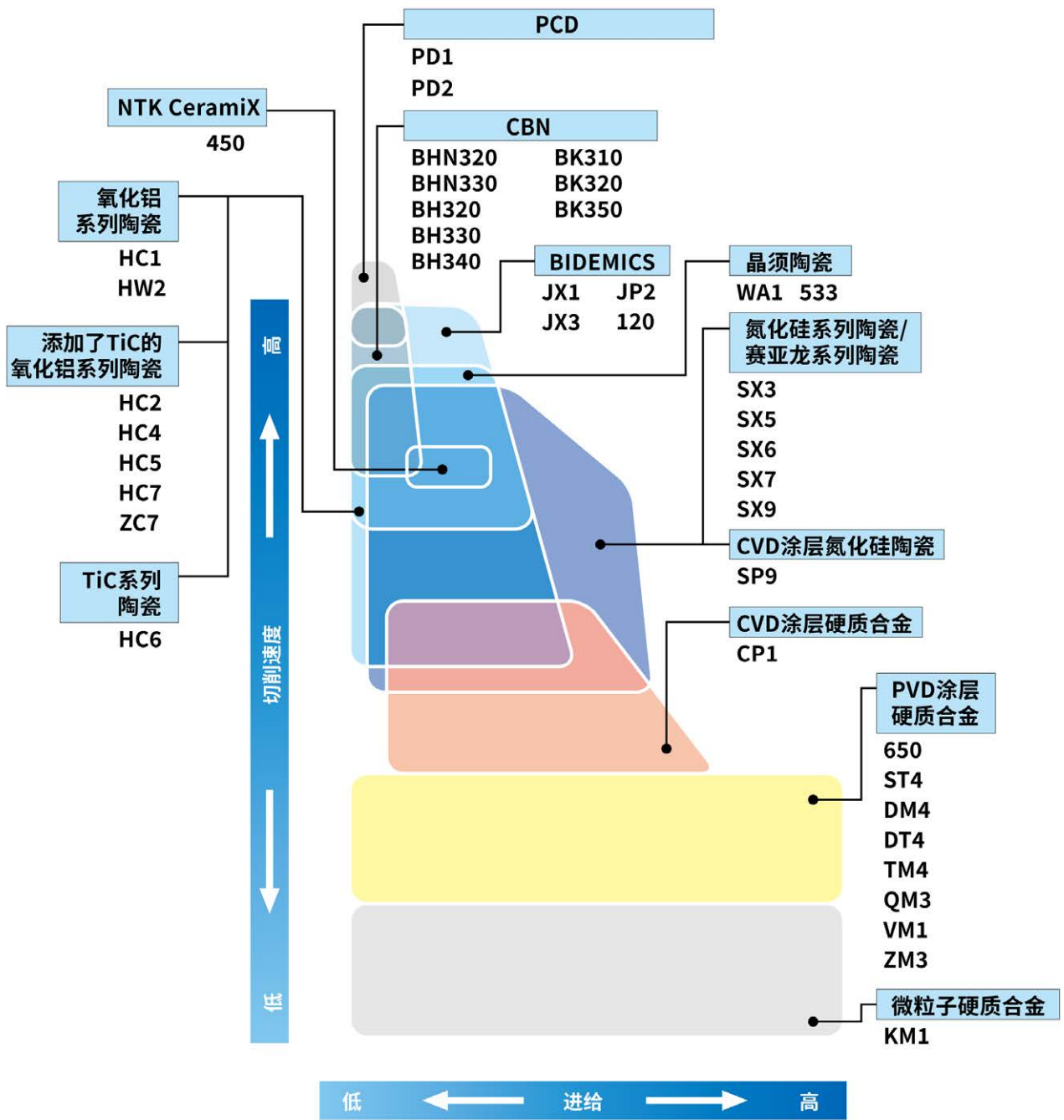
铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z












材质阵容

J	新产品
A	产品介绍
B	解决方案
C	材质、选择指南
D	车削刀片
E	外径加工
F	槽加工
G	内径加工
H	立铣刀
I	铣刀盘
Y	技术资料
Z	索引



各材质适用领域

	BIDEMICS/陶瓷/CBN	PCD 金刚石涂层	硬质合金 PVD涂层微粒子硬质合金 CVD涂层硬质合金	
P 碳素钢 合金钢			VM1, QM3, TM4, CP7, DT4, DM4, 650	耐磨损性能 ↑ 韧性 ↓
M 不锈钢 铸钢			ST4, QM3, VM1, TM4, ZM3, DT4, DM4, 650	耐磨损性能 ↑ 韧性 ↓
K 普通铸铁 球墨铸铁	HC1, HW2, HC2, HC6, 533, SP9, SX9, SX6, BK310, BK320, BK350, B16		CP1	耐磨损性能 ↑ 韧性 ↓
N 铝合金 非铁金属		PD1, PD2, UC1	KM1	
S Inconel Hastelloy Waspaloy Rene	JX3, JX1, JP2, 120, 533, SX3, SX7, SX9, HC4, HC2, HC5		KM1, QM3, 650, ZM3, TM4, DT4, DM4	耐磨损性能 ↑ 韧性 ↓
H 高硬度材料 轧辊	HC7, ZC7, 450, HC2, HC5, BHN320, BH320, BH330, BH340			耐磨损性能 ↑ 韧性 ↓

-  CrAlN 涂层
-  TiN 涂层
-  TiCN 涂层
-  TiAlN 涂层
-  无涂层硬质合金材质
-  BIDEMICS
-  晶须系列陶瓷
-  氮化硅系列陶瓷
-  氧化铝系列陶瓷
-  CBN
-  PCD, 金刚石涂层

- 新产品 J
- 产品介绍 A
- 解决方案 B
- 材质·选择指南 C
- 车削刀片 D
- 外径加工 E
- 槽加工 F
- 内径加工 G
- 立铣刀 H
- 铣刀盘 I
- 技术资料 Y
- 索引 Z

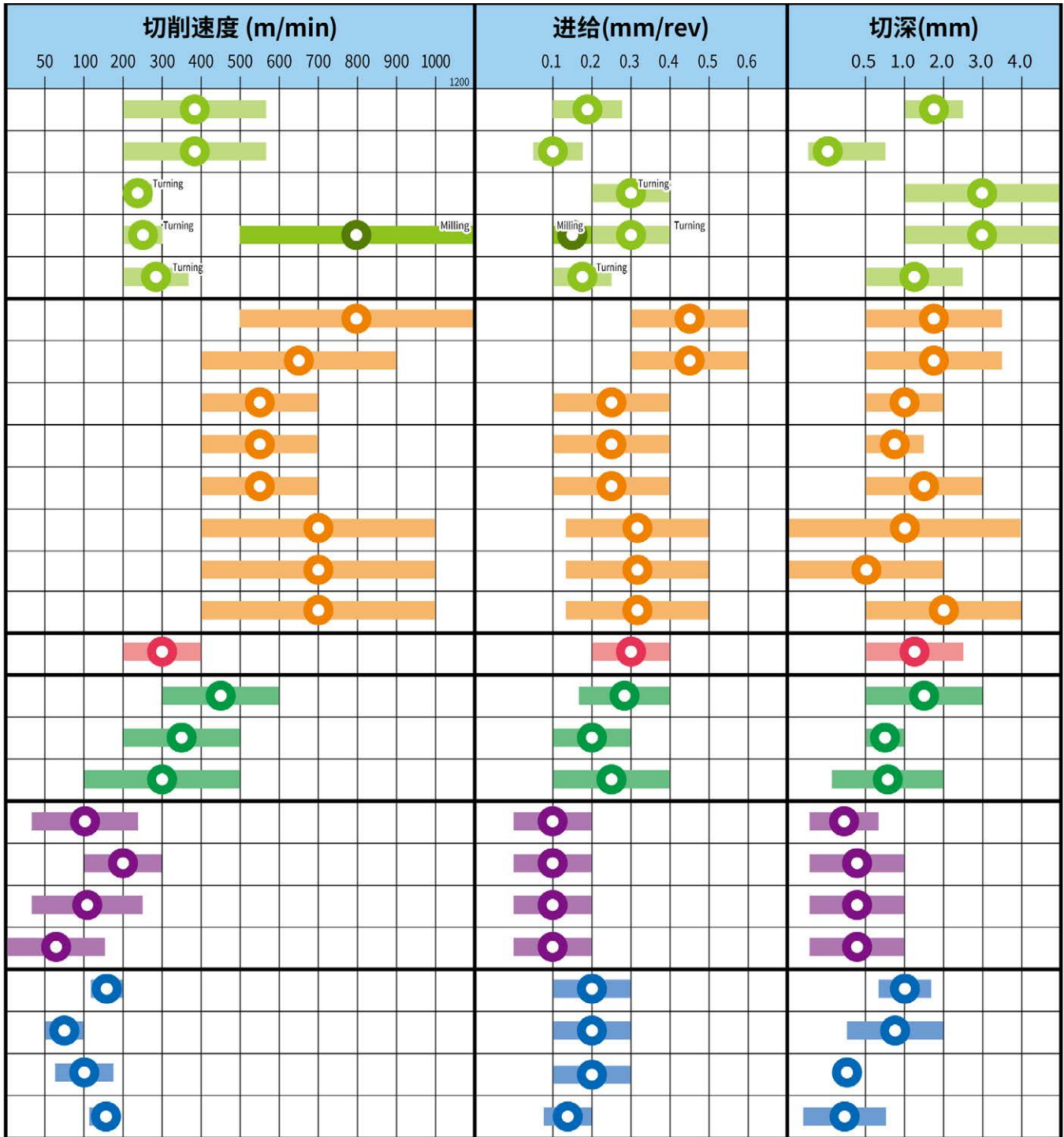
推荐切削条件表

■ BIDE MICS、陶瓷、CBN、NTK CeramiX

●第一推荐 ○第二推荐

被切削材料	材质	加工			切削油					
		粗	中等	精	连续加工	弱断续加工	断续加工	Dry	Wet	
耐热合金  * 内接圆12.7mm的刀片基材 (没有JP2)	BIDE MICS	JX1/JX3	○	●	○	○			●	
	BIDE MICS	JP2/120		○	○	○			●	
	陶瓷	SX5	○			○	○			● 车削加工
		SX3/SX7/SX9	○			○	○		● 铣削加工	● 车削加工
		533/WA1	○			○	○		○	●
普通铸铁 	陶瓷	SX6	○			○	○	●	●	
		SP9		○			○	○	●	○
		HC1/HW2			○	○		○	●	
		HC2/HC6			○	○		○	●	●
		533/WA1			○	○		○	●	●
	CBN	BK320/BK310			○	○		○	○	●
		B16	○				○		○	●
特殊铸铁 	陶瓷	HW2		○		○		●		
球墨铸铁 	陶瓷	SP9	○			○	○	○	●	
		HC6			○	○		○	●	
	CBN	BK350			○	○		○	●	
高硬材料 	陶瓷 CeramiX	450/HC4/ZC7			○	○		●	●	
		BHN320/BH320			○	○		○	●	
	CBN	BHN330/BH330			○		○		●	●
		BH340	○				○		●	○
轧辊  钢, 普通铸铁, 球墨铸铁 硬质合金 * 内接圆12.7mm的刀片基材	陶瓷	HC5/HC7		○		○	○	●		
		533/WA1		○		○	○	●		
	CBN	BK310			○		○	●		
	陶瓷	HC5/ZC4/HC7		○		○	○	●		

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

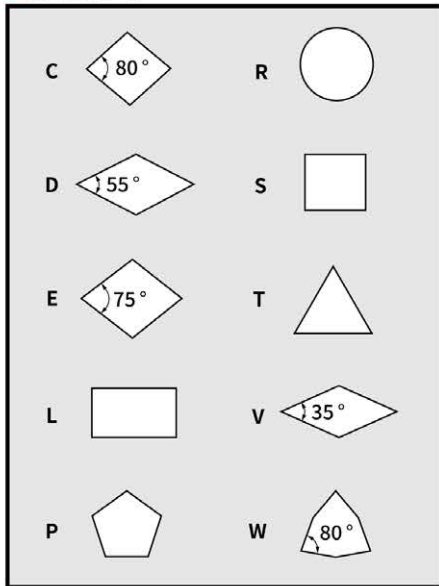
技术资料 Y

索引 Z

ISO 刀片命名规则

BIDEMICS / 陶瓷

1 形状符号



3 精度符号

符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

公差	d (mm)	m (mm)
内接圆直径	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.05	±0.15
19.05	±0.05	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

公差	d (mm)	m (mm)
内接圆直径	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.05
9.525	±0.05	±0.05
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.05	±0.15
19.05	±0.05	±0.08

Inch

S

N

G

A

1

2

3

4

Metric

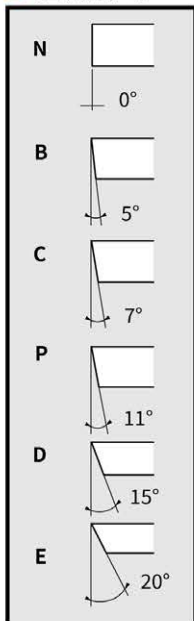
S

N

G

A

2 后角符号



4 槽孔符号

形状	符号	孔的形状	符号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚度符号

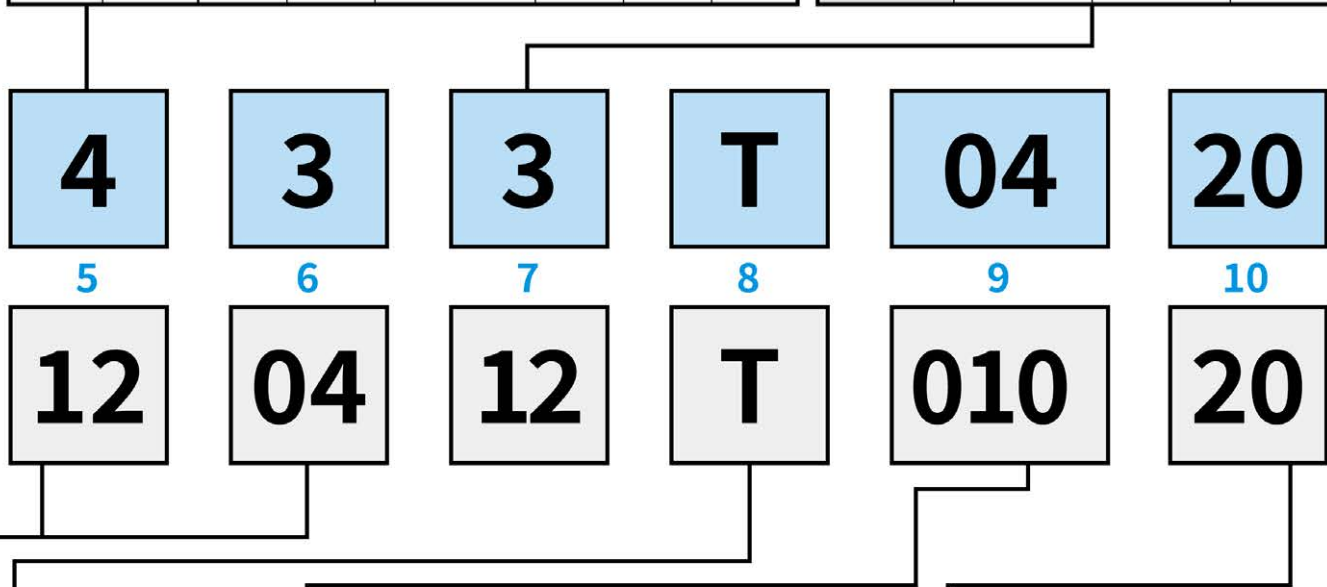
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
5.56	3.5	05
6.35	4	06
7.94	5	07
12.7	8	12

5 切刀长及内接圆符号

英制系列		公制系列						
内接圆								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7 刀尖R角符号

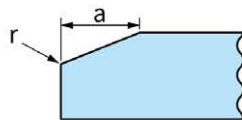
R角	英制系列	公制系列
0.4	1	04
0.8	2	08
1.2	3	12
1.6	4	16
2.0	5	20
2.4	6	24
3.2	8	32



8 刀尖处理符号

无刀尖处理	F
仅R角钝化处理	E
仅倒棱处理	T
倒棱+R角钝化处理	Z
	S
	U
2段倒棱处理	K
特殊倒棱+R角钝化处理	J
	P
	Q

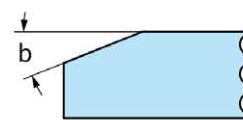
9 倒棱宽度以及R角钝化



主切削刃符号	产品型号表示		a (公制系列)	r (公制系列)
	(英制系列)	(公制系列)		
E	01	002	-	0.03
	02	004	-	0.05
T	02	005	0.05	-
	03	008	0.08	-
	04	010	0.10	-
	05	012	0.13	-
	06	015	0.15	-
	08	020	0.2	-
Z	04	010	0.10	0.03
	08	020	0.2	0.03
S	04	010	0.10	0.05
	08	020	0.2	0.05
U	16	040	0.4	0.08
K	28	070	0.7	-
J	60	150	1.5	0.03
P	71	180	1.8	0.05
Q	95	240	2.4	0.08

注) 主切削刃符号“K、J、P&Q”表示典型的倒角宽度。

10 倒棱角度

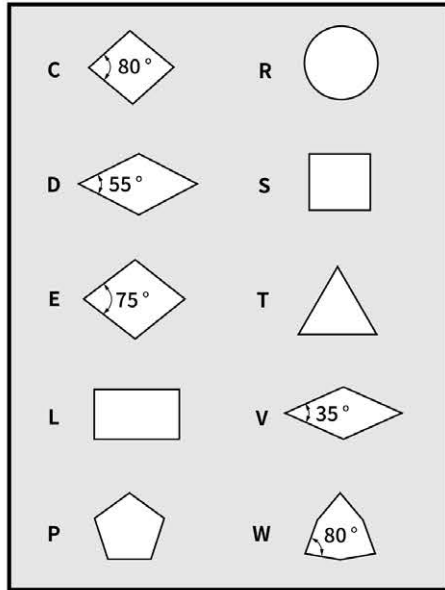


产品型号表示	b
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

ISO 刀片命名规则

■ 硬质合金

1 形状符号



3 精度符号

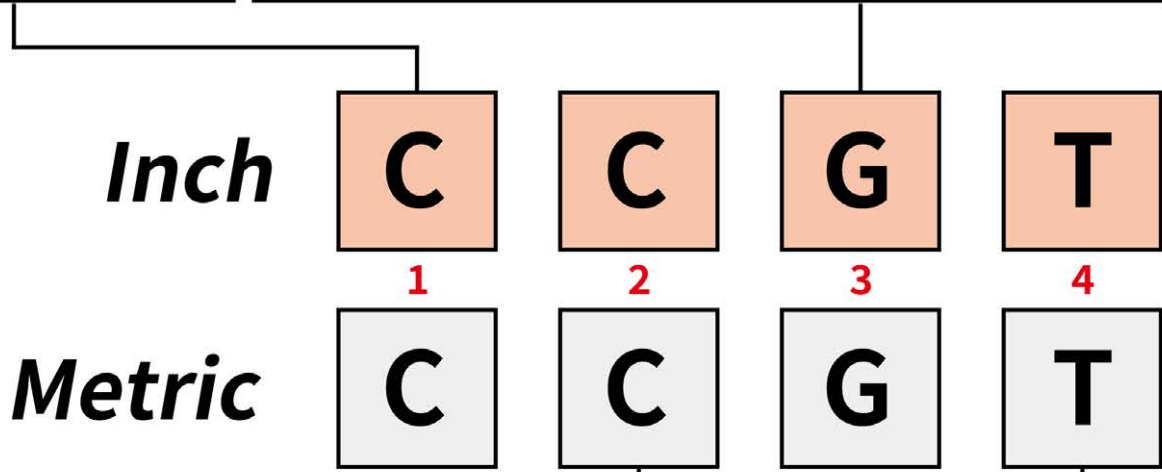
符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

对于顶角为55°、35°、25°或以上的 J、K、L、M、N、U 级刀片

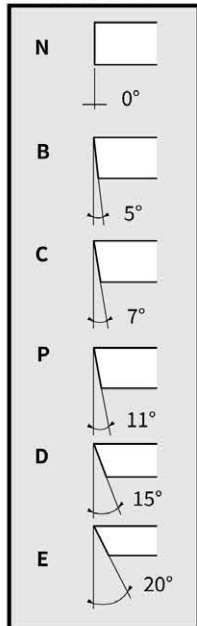
内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

顶角55°(D)、35°(V)、25°(Y)的M级刀片

内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.05
9.525	±0.05	±0.05
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.08



2 后角符号



4 槽孔符号

形状	符号	孔的形状	符号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚度符号

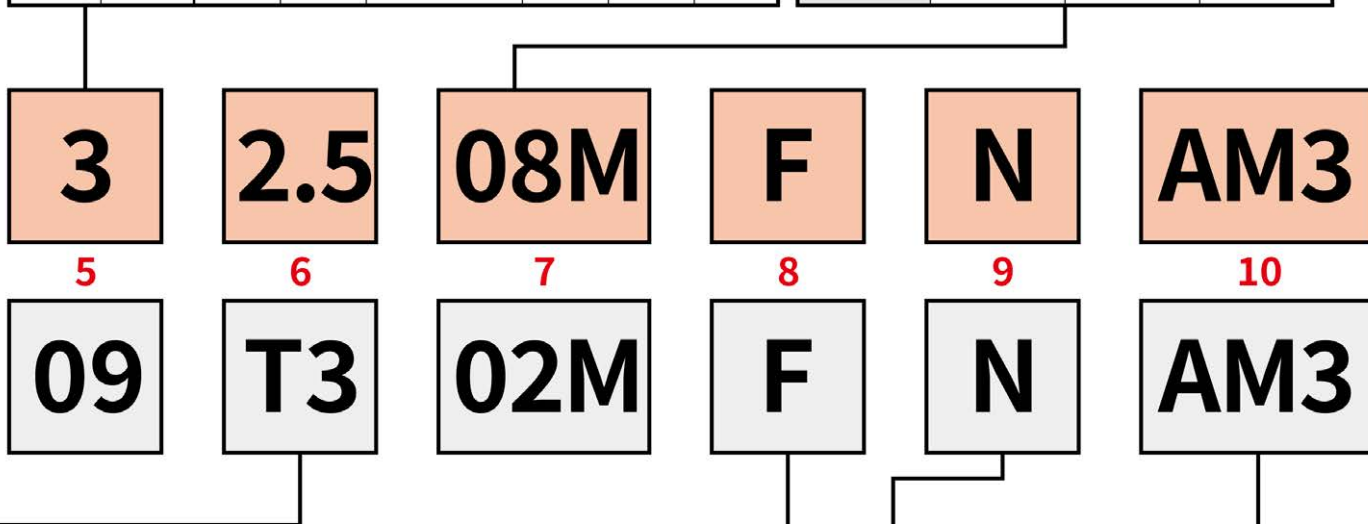
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
6.35	3.5	05
7.94	4	06
9.52	5	07
12.7	8	12

5 切刃长及内接圆符号

英制系列		公制系列						
内接圆								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7 刀尖R角符号

R角	英制系列	公制系列
	0.03	01
	0.08	04M
	0.1	04
	0.18	08M
	0.2	08
	0.38	1M
	0.4	1
	0.8	2



8 刀尖处理符号

F	无刀尖处理
(Blank)	有刀尖处理

9 方向符号

N	无*
R	右手刀
L	左手刀

* 无刀尖处理时, 请忽略

10 排屑槽形状

11 修光刃刀片

排屑槽形状名称后面会添加“WP”

BIDEMICS



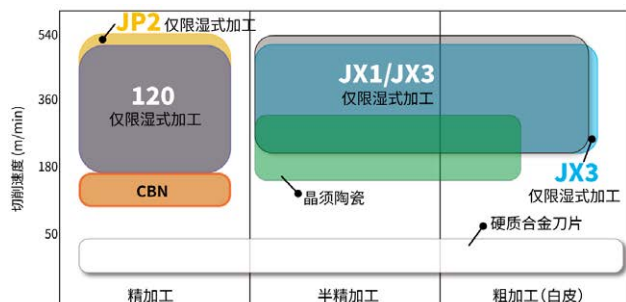
在航空制造领域里广泛使用的耐热合金由于热传导率低，加工温度高，容易发生加工硬化，而且和刀具材料之间有很高的亲和性（溶着性），因此被称为“难切削材料”，加工难度极大，提高生产效率一直是个难题。

BIDEMICS是融合了各种素材，实现了高强度高硬度的新型材料。较硬质合金和陶瓷而言，它能够实现更高效的加工。

材质的种类、用途和特点

工件材料	材质名称	用途·特点
S 耐热合金	JX1	耐热合金的半精加工/粗加工（白皮） 最高切削速度Vc=500m/min。比陶瓷材料寿命更长，加工表面更优异。
	JX3	耐热合金的半精加工/粗加工（白皮） 最高切削速度Vc=480m/min。比陶瓷材料更长的寿命和更好的加工表面。
	120	耐热合金的精加工 最高切削速度Vc=500m/min。比硬质合金刀具寿命更长，加工表面更优异。
	JP2	耐热合金的精加工 最高切削速度Vc=480m/min。比硬质合金刀具寿命更长，加工表面更佳。

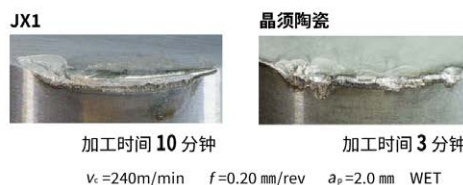
耐热合金加工用材质



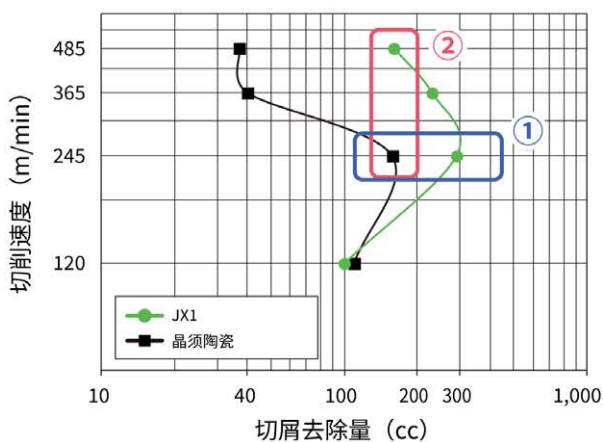
《推荐被削材》

Inco718, Inco718Plus, Rene104, MAR-M247

《Inco718 仿形加工的刀尖损伤比较》



JX1与晶须陶瓷加工生产效率比较



①相同切削条件下,大幅延长寿命

JX1, JX3 兼具高硬度和高导热性,相比晶须陶瓷强度更高。和一般晶须陶瓷采用相同切削速度、进给、切深时,寿命有飞跃性的改善。

②可以加工2倍的切削速度

JX1, JX3 具有优秀的耐磨损性能,和晶须陶瓷相比能进行高速化加工。至多可达到 2 倍的切削速度,因此能大幅提升生产效率,以对应增产的需求,降低设备投资。

推荐切削条件表

材质	工件材料	加工方法	加工工序	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	切削油
JX1	耐热合金	车削	粗加工	180-480	0.15-0.30	1.0-2.5	WET
JX3			粗加工	180-480	0.10-0.25	0.5-2.0	WET
120	耐热合金	车削	精加工	180-500	0.05-0.20	0.1-0.7	WET
JP2			精加工	180-520	0.10-0.25	0.25-1.0	WET



适用于耐热合金的粗~半精加工用 I BIDEMICS

JX1 / JX3

以超高速切削耐热合金 $V_c=480\text{m/min}$

比晶须陶瓷具有更长的使用寿命和更高质量的加工表面
适配航空部品的新材料

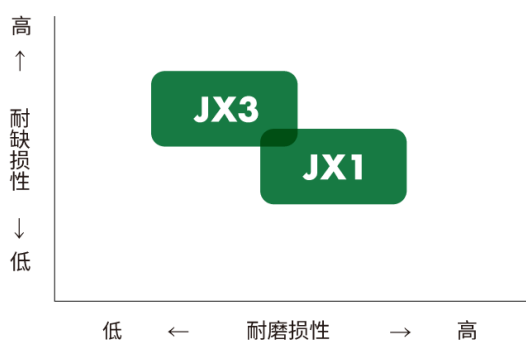


性能

与晶须陶瓷相比，刀具寿命可显著延长
加工速度可提高一倍，加工表面质量好
可用于加工粉末冶金制的耐热合金

适用场合

普通耐热合金
车削，切槽，仿形加工，半精加工
白皮，粗加工~半精加工



实际加工案例：涡轮盘

工件材料	INCONEL718		<p>JX3</p> <p>82 cc/min</p> <hr/> <p>其他公司晶须陶瓷</p> <p>48 cc/min</p>
切削速度	其他公司: 200m/min NTK: 350m/min		
进给	0.15mm/rev		
切深	1.5mm		
切削油	WET		

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘

- Y 技术资料
- Z 索引



耐热合金 精加工用 I BIDEMICS

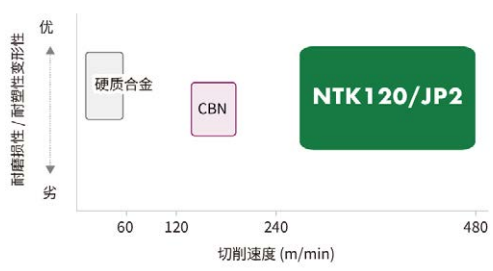
JP2 / 120

让精加工速度更上一层楼
实现耐热合金的超高速精加工，
比硬质合金快15倍，比CBN快3倍



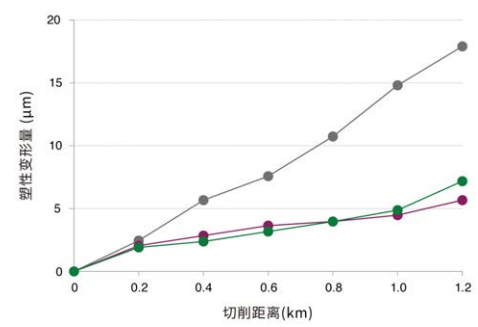
性能

通过进一步追求BIDEMICS的耐磨性，抑制了精加工时工件材料的崩刃
从而能够以500m/min的切削速度对耐热合金进行精加工



耐工件塑性变形性能

[切削条件] 工件材料: INCONEL718
vc=320m/min (硬质合金 vc=50m/min)
f=0.2mm/rev ap=0.1mm WET



适用场合

各类耐热合金
车削 精加工用

实际加工案例：涡轮盘（精加工）

工件材料	INCONEL718		<p>JP2</p> <p>其他公司晶须陶瓷</p>	<p>525 cc/min</p> <p>45 cc/min</p>
切削速度	其他公司: 20m/min NTK: 240m/min			
进给	0.08mm/rev			
切深	0.25mm			
切削油	WET			

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z

陶瓷 / NTK CeramiX



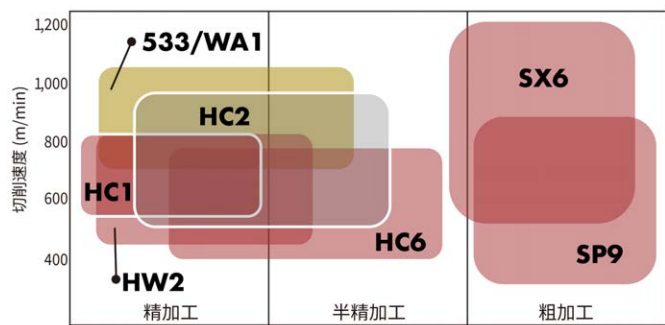
NTK陶瓷刀具凭借其出色的高温硬度、耐热性和化学稳定性，实现了高效加工。

NTK提供丰富的陶瓷刀具材料和形状，包括氮化硅、氧化铝和晶须，以满足各种应用需求，并兼容高效加工和高速切削。

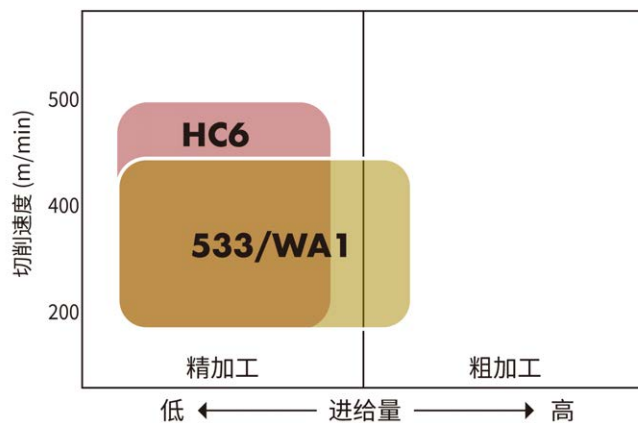
材质的种类、用途和特点

工件材料	材质名称	主要成分	外观颜色	用途·特长	硬度 HRA	抗弯强度 MPa	热导率 W/m·K
K 铸铁	HC1	Al ₂ O ₃	白色	普通铸铁的半精加工和精加工 管珠切割	94	700	17
	HW2	Al ₂ O ₃	粉色	普通铸铁的中·精加工/缸套的加工 耐缺损性能优秀	94	750	19
	HC6	TiC+Al ₂ O ₃	黑色	球墨铸铁半精加工， 普通铸铁WET半精加工	94	800	29
	SX6	Si ₃ N ₄	灰色	普通铸铁的车削/铣削， 耐后刀面边界磨损性能优秀	93.5	1,200	50
	SP9	SiAlON	黄色	耐热合金车削 普通铸铁粗加工 低阻力 刃口处理+涂层实现高精度加工	93.5	1,200	15
H 高硬度材料	450	TiAlN系 自主研发涂层	黑色	高硬度材料（HRC55-65）的连续精加工	95.5	1200	31
	HC2/HC5	Al ₂ O ₃ +TiC	黑色	高硬度材料及普通铸铁的半精加工	94.5	800	21
	HC4/ZC4	Al ₂ O ₃ +TiC	黑色/金色	高硬度材料的精加工（渗碳层去除加工等）	95.5	1,000	25
	HC7/ZC7	Al ₂ O ₃ +TiC	黑色/金色	高硬度材料的精加工（渗碳层去除加工等）	95	1,100	23
S 耐热合金	SX3	SiAlON	灰色	耐热合金的黑皮~半精加工 注重耐磨性和抗崩刃性的平衡	93	1,100	12
	SX5	SiAlON	灰色	耐热合金（Waspaloy）的车削粗加工	92.5	1100	18
	SX7	SiAlON	灰色	耐热合金的车削/铣削加工 耐磨损性能优秀	93	900	11
	SX9	SiAlON	灰色	耐热合金的车削粗加工/铣削 普通铸铁的粗加工 耐缺损性能优秀	93.5	1,200	15
	533	Al ₂ O ₃ +SiC	浅绿色	耐热合金/普通铸铁的车削 耐缺损性能优秀	94.5	1,200	35

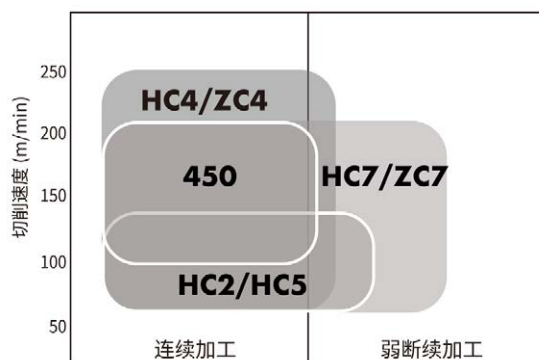
普通铸铁加工



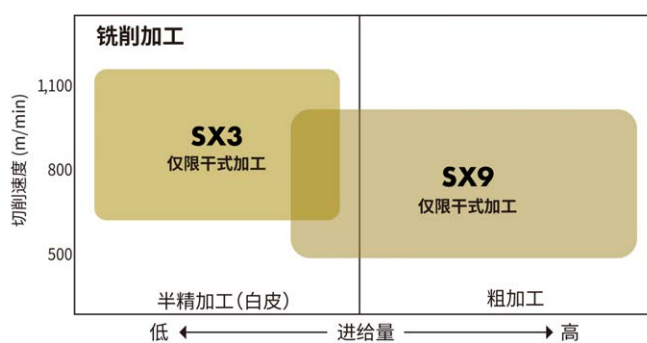
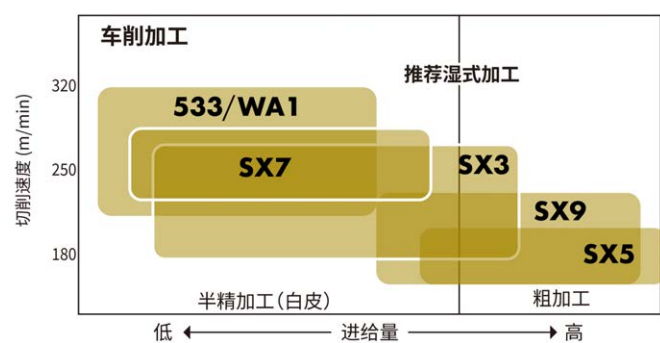
球墨铸铁加工



高硬度材料加工



耐热合金加工



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



用于高硬度材料的连续加工 | NTK CeramiX

NTK450



最大限度地发挥陶瓷性能的新材料“NTK CeramiX”诞生。
 介于CBN和陶瓷之间的定位
 以高性价比削减生产成本

性能

- 新开发的涂层与致密、均匀的母材材质相结合，耐磨损性能优秀。
- 非常适合小批量或单件生产，实现工具费用和性能的平衡

适用场合

高硬度材料
 HRC55-65的连续加工

价格和加工距离



实际加工案例：工业机器人零部件加工

NTK CeramiX “450” 的加工能力是其他公司现有CBN的两倍。
 此外，年度切削刀具成本也降低了约70%。

工作材料	SCM415 (HRC58-62)	<p>加工直径：ø60</p>	NTK450	30个 / 角
切削速度	200m/min			其他公司带涂层CBN
进给	0.05mm/rev			
切深	0.1mm			
切削油	WET			



普通铸铁的连续精加工 | 氧化铝陶瓷

HC1

普通铸铁精加工的首选推荐材质

适用于 $V_c \sim 700\text{m/min}$ 的高速加工。

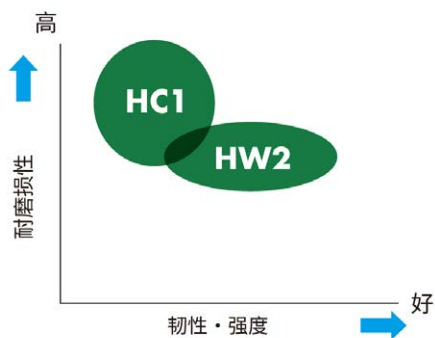


性能

- 高速精加工专用材质
- 出色的耐磨损性能
- 高纯度氧化铝成分具有高耐热性，使其成为高速高温加工的理想选择。

适用场合

普通铸铁的车削
精加工



实际加工案例：刹车盘加工

HC1的使用寿命是其他公司黑瓷的两倍。

工件材料	FC250		
切削速度	630m/min		
进给	0.3mm/rev		
切深	0.5mm		
切削油	DRY		



普通铸铁的连续精加工 | 氧化铝陶瓷

HW2

采用高温硬度及强度优异的氧化铝粒子，可实现稳定的高速精加工。
适用于 $V_c \sim 700\text{m/min}$ 的高速加工。

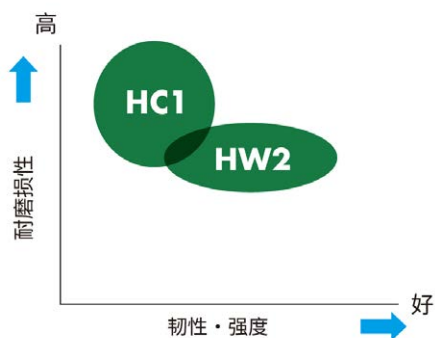


性能

- 高速精加工专用材质
- 由高纯度氧化铝添加氧化锆制成的高强度、高韧性材料

适用场合

普通铸铁
车削轻断续~精加工



实际加工案例：气缸套加工

与竞争对手的产品相比，HW2不仅使用寿命延长了一倍，而且还实现了高质量的加工表面。

工件材料	特殊铸铁		
切削速度	600m/min		
进给	0.32mm/rev		
切深	3.0mm		
切削油	DRY		



球墨铸铁精加工 | TiC系陶瓷+氧化铝

HC6

专为球墨铸铁加工而设计的陶瓷材料
非常适合 $V_c \sim 400\text{m/min}$ 的高速精加工

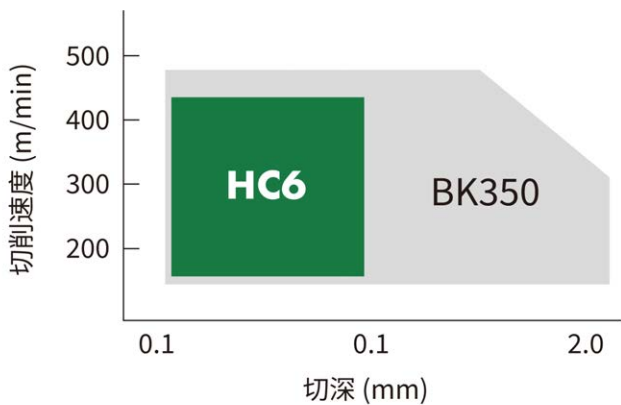


性能

- 球墨铸铁加工专用陶瓷材质
- 全球首次将基于TiC的陶瓷材料投入实际应用
- 高速加工下也能实现长寿命和稳定加工

适用场合

球墨铸铁
车削精加工



实际加工案例：差速器壳体加工

HC6的使用寿命是其他公司CVD涂层硬质合金的两倍。

工件材料	球墨铸铁		
切削速度	270m/min		
进给	0.2mm/rev		
切深	0.5mm		
切削油	WET		

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



适用于普通铸铁的粗加工，耐磨损性能出色 | 氮化硅陶瓷

SX6

以 $V_c \sim 1,200\text{m/min}$ 的速度加工普通铸铁
出色的耐边界磨损和耐热冲击性能

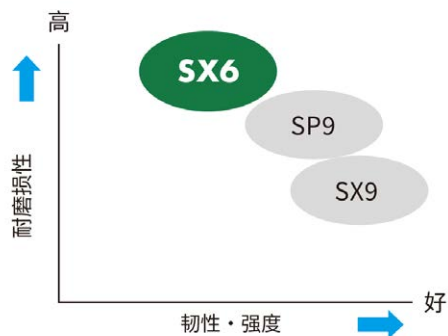


性能

- 显著抑制边界磨损，实现高速、长寿命加工
- 出色的耐热冲击性能，适用于湿加工和铣削加工

适用场合

普通铸铁粗加工
车削/铣削



实际加工案例：刹车盘加工

SX6的寿命比其他公司的氮化硅产品长1.5倍。

工件材料	FC150		<table border="1"> <tr> <td>SX6</td> <td>75个/角</td> </tr> <tr> <td>其他公司氮化硅陶瓷</td> <td>50个/角</td> </tr> </table>	SX6	75个/角	其他公司氮化硅陶瓷	50个/角
SX6	75个/角						
其他公司氮化硅陶瓷	50个/角						
切削速度	1,100m/min						
进给	0.5mm/rev						
切深	2.0~3.0mm						
切削油	WET						



球墨铸铁/普通铸铁 粗加工~精加工 | 带涂层的赛亚龙系陶瓷

SP9

高韧性材料与CVD涂层的组合，兼具优异的耐缺损性能和耐磨损性能
即使在 $V_c=300\text{m/min}$ 的低速范围内，CVD涂层也能提供较长的使用寿命

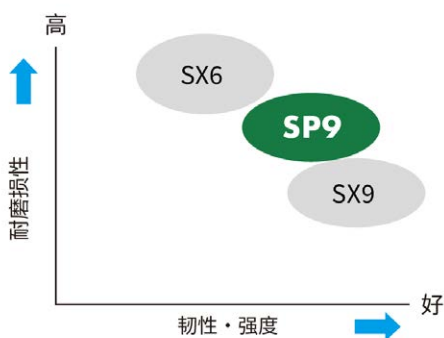


性能

- 高韧性材料与CVD涂层的结合提供了出色的耐缺损性能和磨损性能
- 最小的刀尖处理可降低切削阻力
- 精加工也适用

适用场合

球墨铸铁/普通铸铁
车削/铣削粗加工~精加工



实际加工案例：差速器壳体加工

SP9比其他公司的CVD涂层硬质合金加工速度更快，C/T可减少一半。

工件材料	球墨铸铁		<p>SP9 C/T 30秒/个</p> <p>其他公司CVD涂层超硬 C/T 60秒/个</p>
切削速度	450m/min (SP9) 200m/min (涂层硬质合金)		
进给	0.35mm/rev		
切深	1.5mm		
切削油	DRY		

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

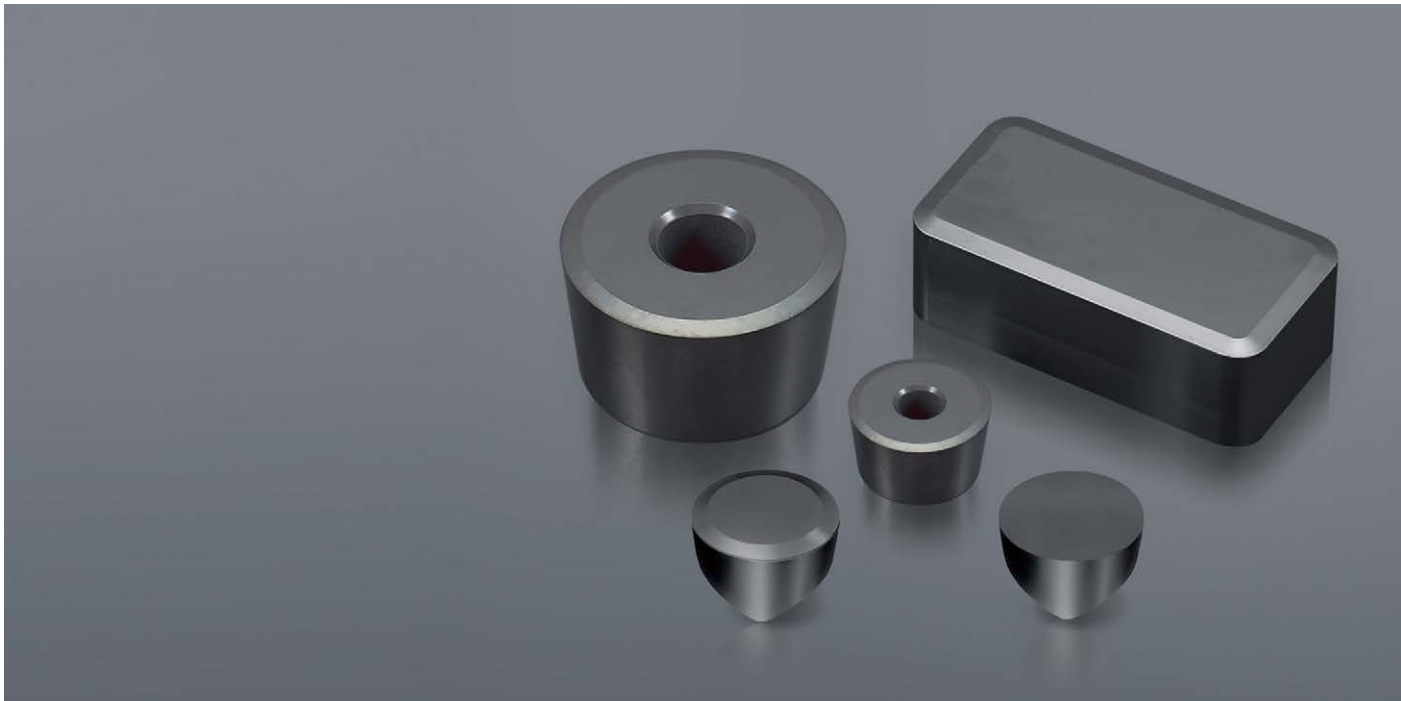
内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



用于普通铸铁/高硬材料的连续加工 | 氧化铝TiC陶瓷

HC2 / HC5



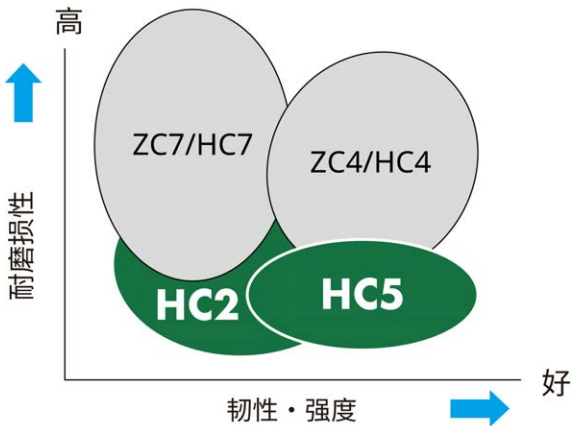
适用于加工普通铸铁和高硬度材料的通用材料
耐磨损性和耐缺损性能兼备

性能

不仅硬度高，在高温下塑性变形也小，在普通铸铁和高硬度材料的车削加工中表现出优异的性能

适用场合

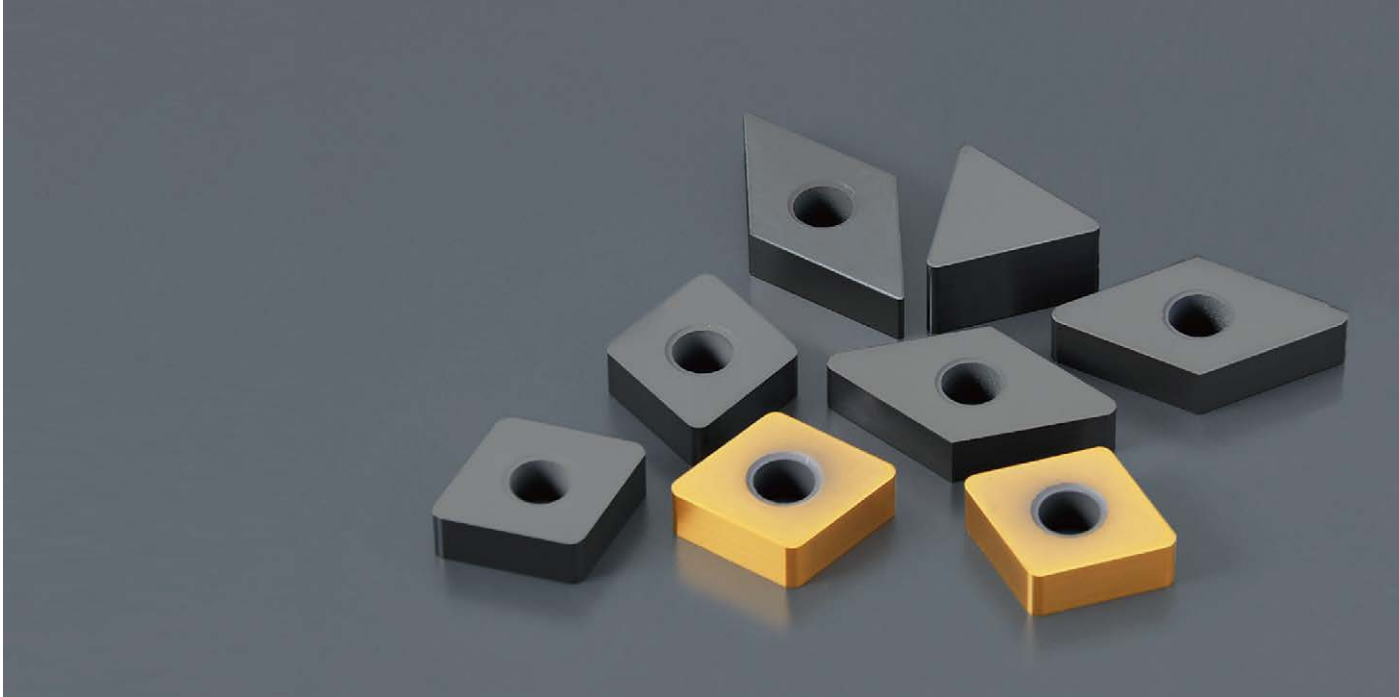
- 普通铸铁 / 中~精加工连续加工
- 高硬度材料 / 精加工
- 高硬度 · 铸铁轧辊 / 中~精加工



实际加工案例：气缸套加工

HC2的加工效率比竞争对手的硬质合金产品高出1.35倍，使用寿命则延长了近三倍。

工件材料	普通铸铁		<p>HC2</p> <p>其他公司超硬</p>	<p>110个/角</p> <p>40个/角</p>
切削速度	600m/min (HC2) 400m/min (其他公司的硬质合金)			
进给	0.5mm/rev			
切深	0.7mm			
切削油	DRY			



用于高硬度材料的连续加工 | 氧化铝TiC陶瓷

ZC4 / HC4

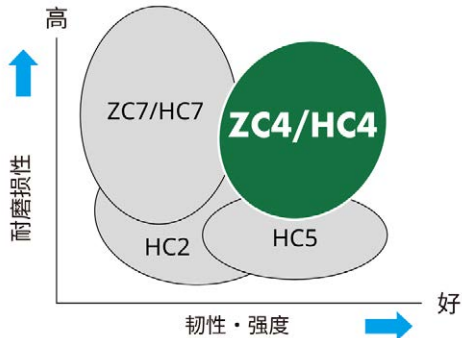


对应高硬度材料加工领域

作为高硬度材料专用材质，通过增加高熔点碳化物和微粒子的量，提高硬度和强度，使其发挥出色的性能对应硬度HRC55-70的高硬度材料

性能

- 高韧性材料与CVD涂层的结合提供了出色的耐缺损性能和耐磨损性能
- 最小的刀尖处理可降低切削阻力
- 也适用于精加工



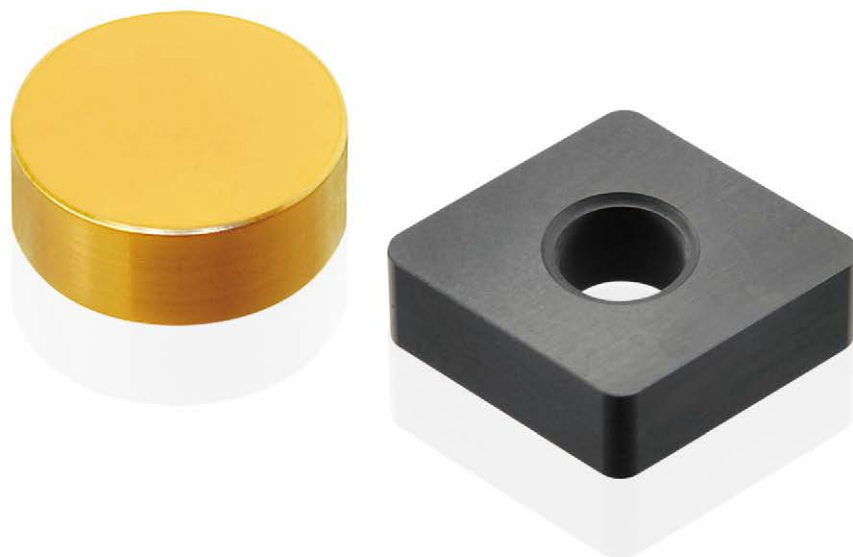
适用场合

高硬度材料HRC55-70的连续加工

实际加工案例：差速齿轮加工

HC4具有优异的耐磨性，使用寿命是其他产品的两倍。

工件材料	淬火钢 (HRC63)		<p>HC4</p> <p>60个/角</p> <hr/> <p>其他公司黑瓷</p> <p>30个/角</p>
切削速度	121m/min		
进给	0.03~0.04mm/rev		
切深	0.15mm		
切削油	DRY		



用于高硬度材料的连续加工 | 氧化铝TiC陶瓷

ZC7 / HC7



适配不同硬度的工件材料

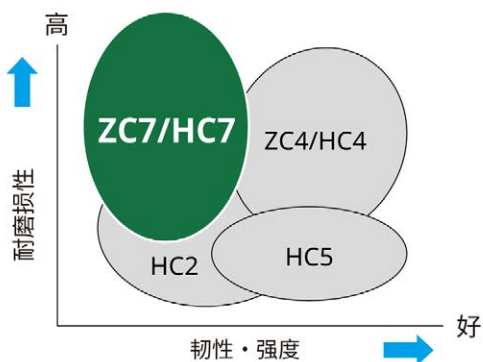
通过替代CBN降低刀具成本
支持HRC30-62的高硬度材料

性能

- 高温下硬度高，高温塑性变形小，是高硬度材料加工的理想材质
- 通过替代CBN，可以显著降低刀具成本
- 还提供修光刃和排屑槽产品

适用场合

高硬度材料HRC30-62的连续加工



实际加工案例：工具部品加工

可加工与CBN相同数量的工件，且刀具寿命稳定，从而大幅降低成本。

工件材料	SCr42H		ZC7	50个稳定的加工
切削速度	120m/min		其他公司CBN	50个寿命不稳定
进给	0.15mm/rev			
切深	0.4mm			
切削油	WET			



耐热合金 去黑皮加工~半精加工用 | 赛亚龙系陶瓷

SX3

涵盖从黑皮加工到半精加工的所有工序

从需要刀片强度的去黑皮加工到半精加工的所有场合
实现车削和铣削的高速稳定加工

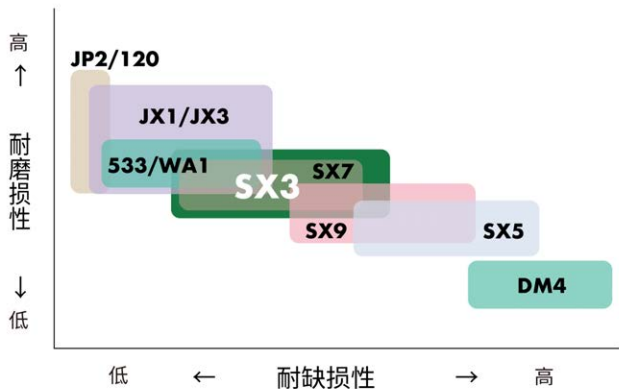


性能

- 兼具耐磨损性和耐缺损性能，易于使用的陶瓷材质
- 支持从去黑皮加工到半精加工的各种耐热合金加工
- 不仅在车削，而且在铣削中也实现高效加工

适用场合

各类耐热合金
车削加工/仿形加工
铣削加工 去黑皮加工~半精加工



实际加工案例 Rene130 去黑皮加工

在去黑皮加工中，对方公司的SIALON出现了损伤，而SX3却完好无损。

工件材料	Rene130		
切削速度	115m/min		
进给	0.15mm/rev		
切深	-		
切削油	WET		

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



耐热合金 去黑皮加工用 | 赛亚龙系陶瓷

SX5 【下单制作品】



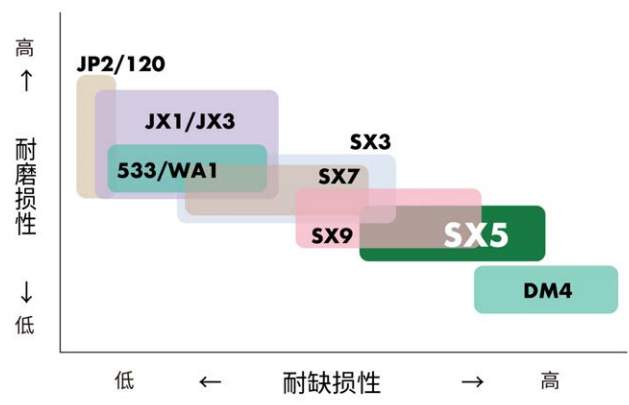
去黑皮加工的第一推荐材质
 耐缺损，去黑皮加工的最佳材质
 下单制作品

性能

- 耐缺损性能最出色的陶瓷材质
- 在去黑皮加工和断续切削方面表现出色
- 特别适合Waspaloy的去黑皮加工

适用场合

各类耐热合金
 车削加工/槽加工 去黑皮加工



实际加工案例：飞机零部件（去黑皮加工）

SX5对比其他公司的SiAlON陶瓷，能够实现稳定加工且不会出现崩刃。

工件材料	Inconel718		
切削速度	200m/min		
进给	0.2mm/rev		
切深	2.5mm		
切削油	WET		



耐热合金 白皮 粗加工~中精加工用 | 赛亚龙系陶瓷

SX7

弥补了晶须陶瓷易发生主后刀面边界磨损的弱点

与晶须陶瓷相比，其耐边界磨损性能大幅提升

可防止因磨损加剧而导致的刀尖损伤，实现稳定的加工

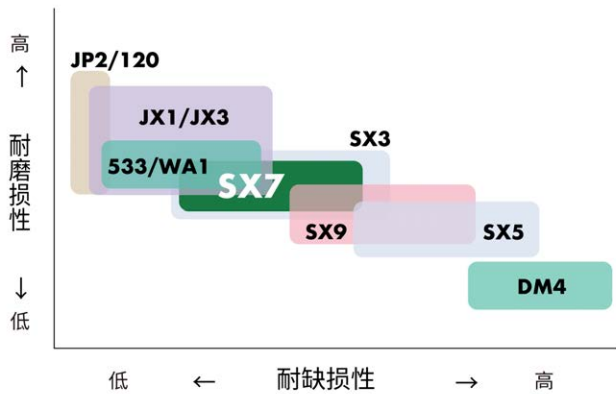


性能

- 与晶须陶瓷相比，其耐边界磨损性能大幅提升
无需编写程序来改变刀片的磨损，从而缩短了加工时间并简化了程序
- 与其他赛亚龙陶瓷相比，耐磨性能更出色
- 非常适合Inconel, Waspaloy等的半精加工

适用场合

耐热合金 白皮 粗加工~半精加工
车削加工/槽加工/铣削加工



实际加工案例：涡轮壳（半精加工）

SX7具有出色的耐边界磨损性能，并且比其他公司生产的晶须陶瓷能实现更稳定的加工。

工件材料	Waspaloy		
切削速度	240m/min		
进给	0.3mm/rev		
切深	不同切深		
切削油	WET		

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z



耐热合金 去黑皮加工用 | 赛亚龙系陶瓷

SX9



提升了耐缺损性能的赛亚龙陶瓷材质

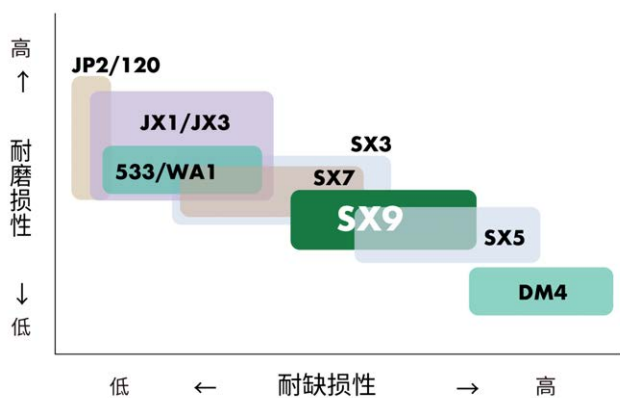
优异的加工稳定性，非常适合耐热合金的去黑皮加工

性能

- 耐缺损性能出色的陶瓷材料
- 比晶须陶瓷强度高得多
- 耐热冲击性出色，因此也可用于铣削
- Inconel材料去黑皮加工的最佳材质

适用场合

- 耐热合金
- 车削加工/铣削加工
- 立铣刀加工 去黑皮加工



实际加工案例：飞机零部件（去黑皮加工）

与其他公司的晶须工具相比，SX9具有显著的成本优势，并且使用寿命延长了一倍。

工件材料	Inconel718		<table border="1"> <tr> <td>SX9</td> <td>2个/角</td> </tr> <tr> <td>其他公司晶须陶瓷</td> <td>1个/角</td> </tr> </table>	SX9	2个/角	其他公司晶须陶瓷	1个/角
SX9	2个/角						
其他公司晶须陶瓷	1个/角						
切削速度	180m/min						
进给	0.2mm/rev						
切深	~0.6mm						
切削油	WET						



耐热合金 白皮 粗加工~半精加工用 I 晶须陶瓷

NTK533

耐热合金的高速·高效加工

SiC晶须具有高水平的耐磨损性、强度、耐剥损性和耐热冲击性。

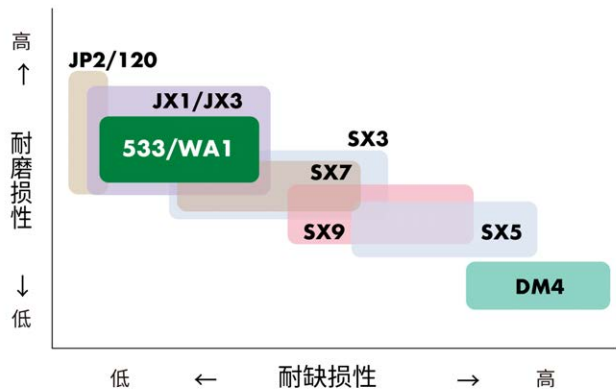


性能

- 因添加SiC晶须而具有增强耐缺损性能的陶瓷材质
- 兼具耐磨损性和耐缺损性，可实现耐热合金的高速加工

适用场合

耐热合金 白皮 粗加工~半精加工
车削加工/槽加工/铣削加工



实际加工案例：燃气轮机壳体加工

533的加工效率比其他公司的硬质合金刀具高出16倍。

工件材料	Inconel718		533 1 pass = 2分钟
切削速度	800m/min		
进给	0.10mm/rev		
切深	2mm		
切削油	DRY		
			其他公司硬质合金立铣刀 1 pass = 60分钟

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

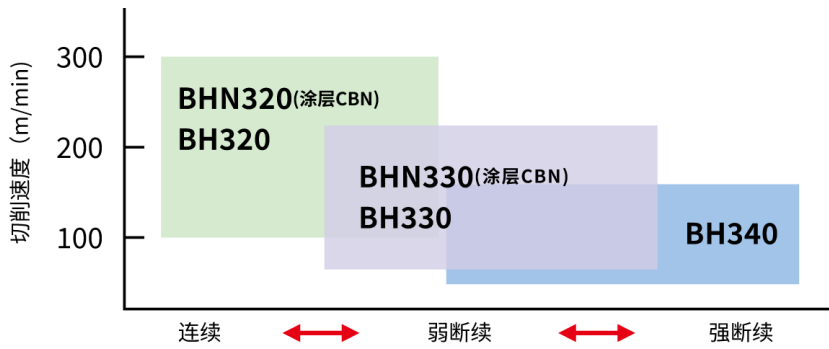
索引 Z

CBN / 超高压烧结体

它由CBN（立方氮化硼）颗粒和特殊陶瓷粘合剂制成，是一种性能优异的刀具材料，具有常温和高温下高硬度，与工件材料化学反应小等特点。
主要用于加工高硬度材料和铸铁的高速加工。



高硬度材料（精加工）

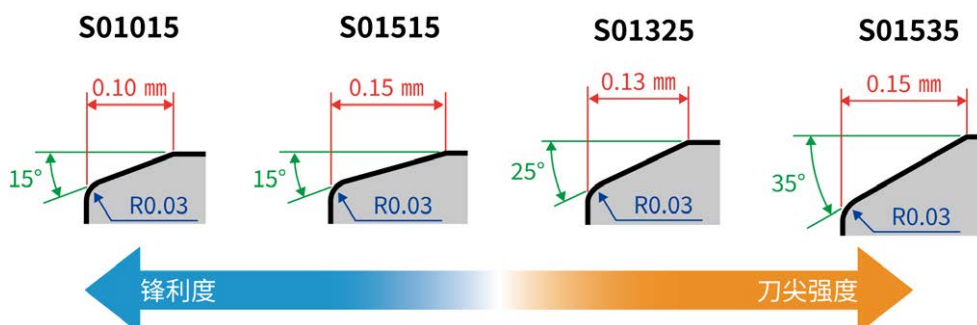


推荐加工条件

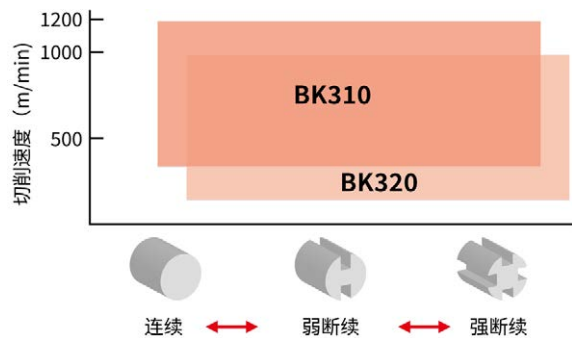
●：第一推荐 ○：第二推荐

断续程度	推荐材质	切削速度 (m/min)	进给 (mm/rev)	切深 (mm)	切削油		代替材质
					DRY	WET	
连续加工	BHN320 (涂层CBN) / BH320	100 ~ 300	~ 0.2		○	●	B5K / B52 *标准库存即将停产
轻~中断续加工	BHN330 (涂层CBN) / BH330	75 ~ 225	~ 0.15	~ 0.5	●	○	B6K / B36 *标准库存即将停产
强断续加工	BH340	50 ~ 150	~ 0.1		●	○	B40 *标准库存即将停产

刀尖处理



普通铸铁（精加工）

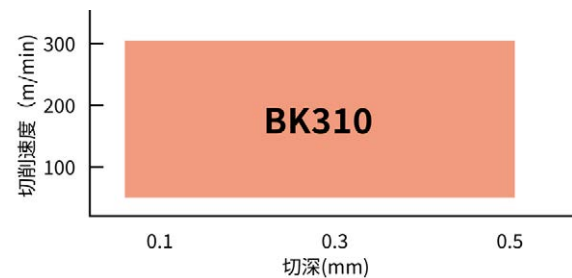


推荐加工条件

●：第一推荐 ○：第二推荐

推荐材质	切削速度	进给	切深	切削油		替代材质
	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	DRY	WET	
BK310 BK320	400 ~ 1,200	~ 0.5	~ 2.0	○	●	B30 / B23 *标准库存即将停产

烧结合金

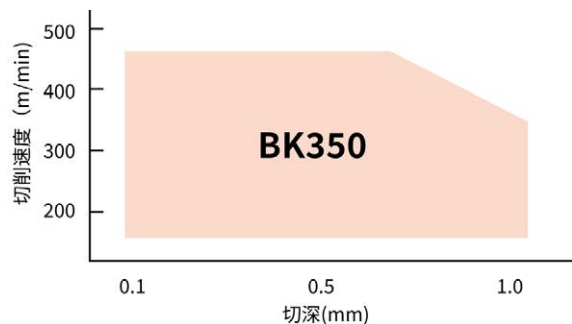


推荐加工条件

●：第一推荐 ○：第二推荐

推荐材质	切削速度	进给	切深	切削油		替代材质
	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	DRY	WET	
BK310	40 ~ 300	~ 0.5	~ 0.5	○	●	B30 *标准库存即将停产

球墨铸铁（精加工）

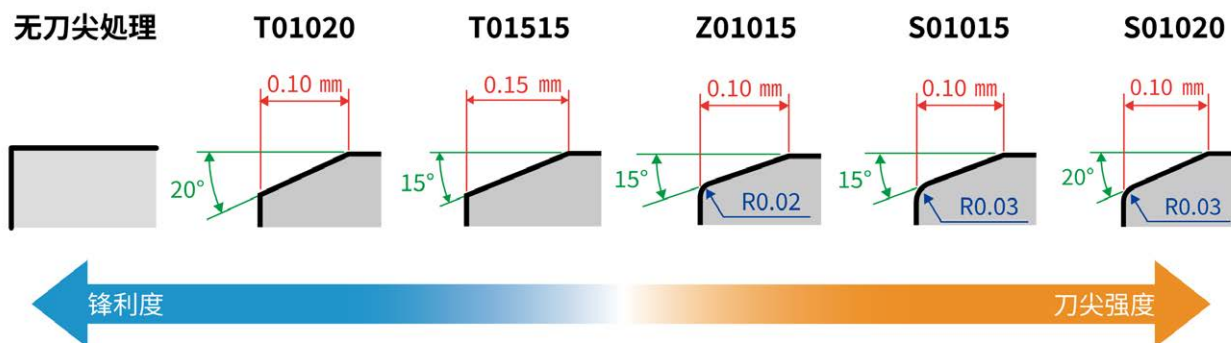


推荐加工条件

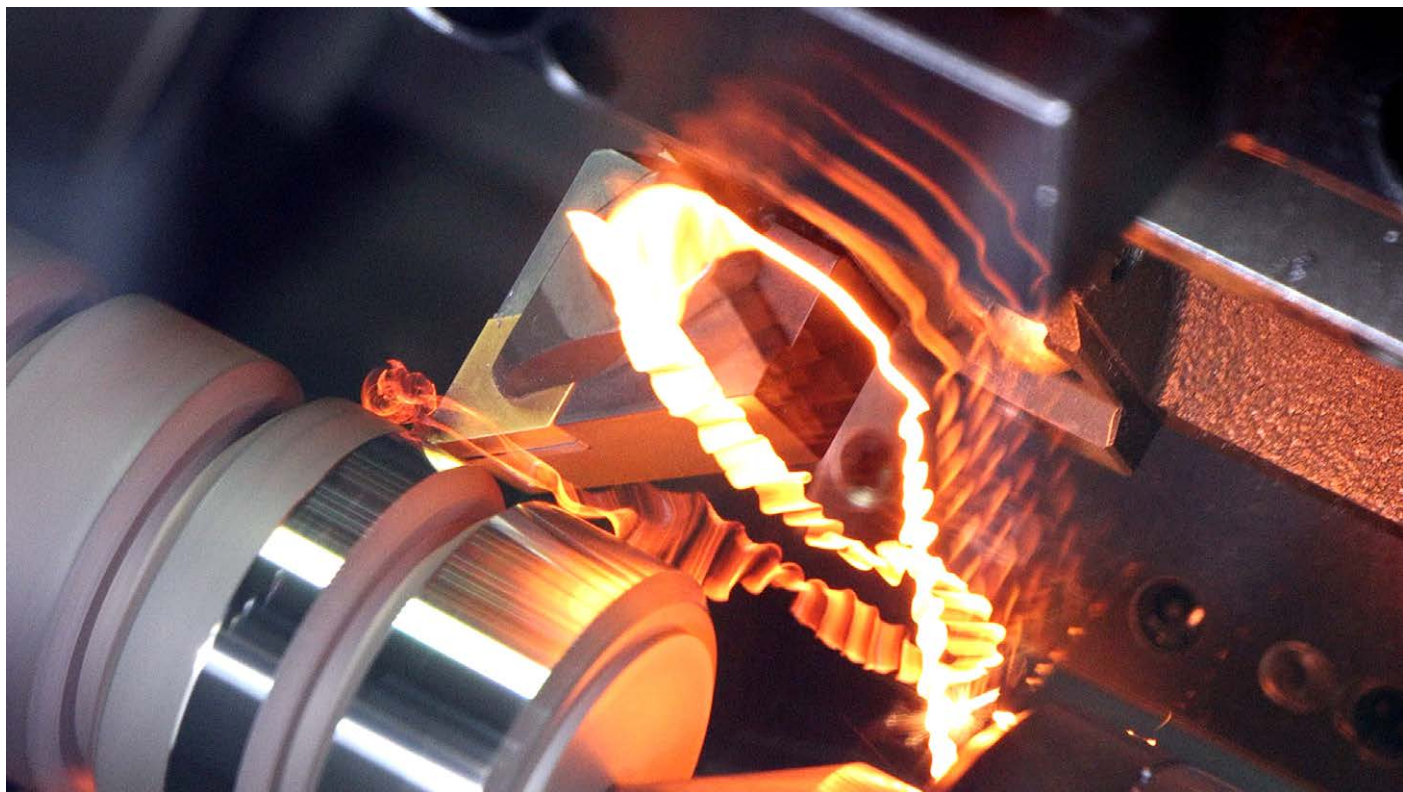
●：第一推荐 ○：第二推荐

推荐材质	切削速度	进给	切深	切削油		替代材质
	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	DRY	WET	
BK350	100 ~ 450	~ 0.4	~ 1.0	●	○	B52 *标准库存即将停产

刀尖处理



新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z



高硬度材料加工用 I 涂层/无涂层CBN

BHN320 / BHN330 BH320 / BH330 / BH340



焕然一新的NEW CBN

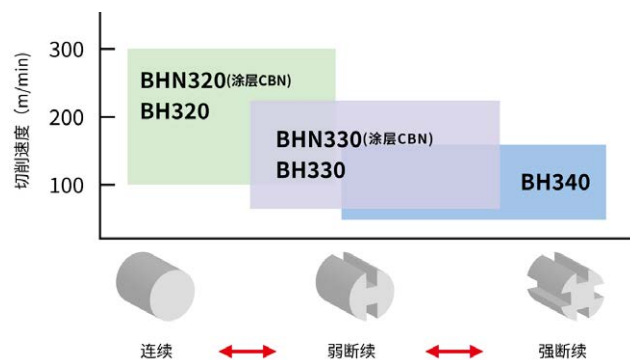
防止月牙洼磨损导致的崩刀 全新涂层实现惊人的长寿命!

注重稳定加工的非涂层版本

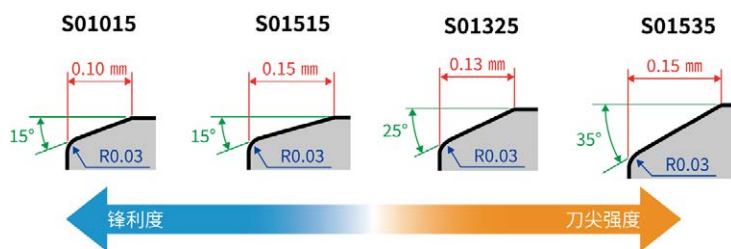
针对各种场合提供最佳的刀尖处理阵容

根据加工用途推荐对应的材质

高硬度材料 (精加工)



根据加工用途选择对应的刀尖处理



实际加工案例：汽车零部件加工

以往，CBN会因加工面粗糙度的恶化而达到使用寿命，而BHN320可抑制耐边界磨损，实现2倍的使用寿命。

被加工材料	S43C(HRC60)		BHN320	400个/角
切削速度	150m/min		其他公司CBN刀片	200个/角
进给	0.12mm/rev			
切深	0.2mm			
切削油	WET			



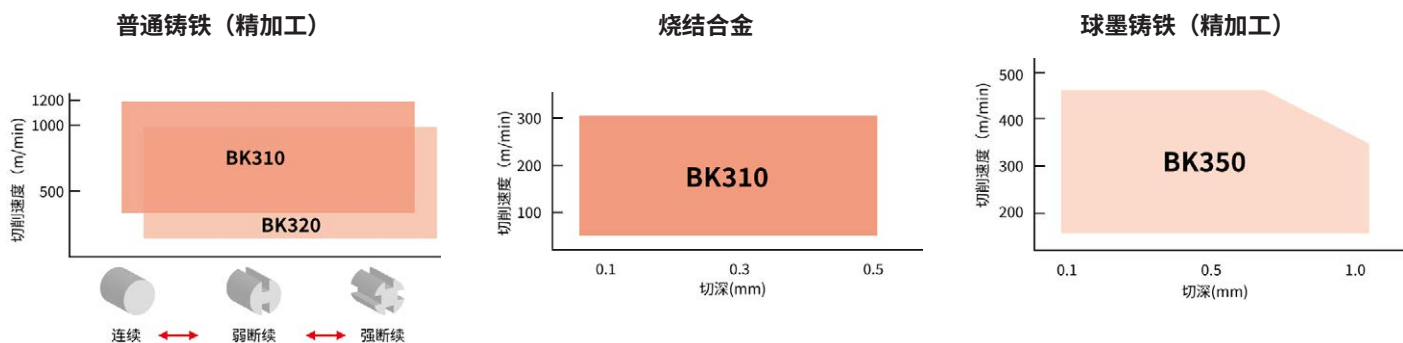
铸铁·烧结合金加工用 | 无涂层 CBN

BK310 / BK320 / BK350

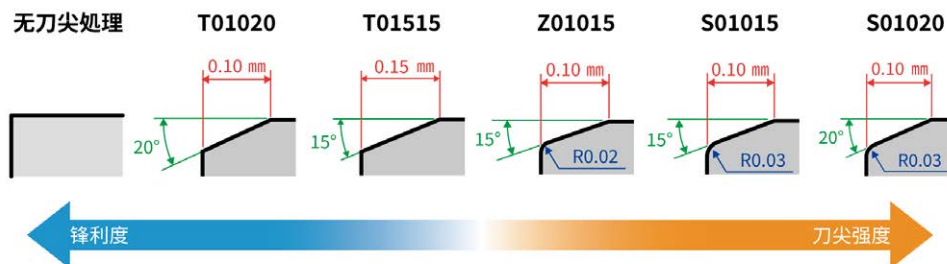


出色的刀尖锋利度，确保出色的表面质量和加工精度
高CBN含量提供出色的耐磨性和较长的刀具寿命

根据加工用途推荐对应的材质



根据加工用途选择对应的刀尖处理



实际加工案例：农机零部件加工

传统的CBN刀具在加工工件圆弧处会产生振动，最终会缩短刀具寿命，而BK310刀具则能保持其锋利度，并实现1.5倍的使用寿命。

被加工材料	FC250		BK310	150个/角
切削速度	700 m/min			
进给	0.1 mm/rev			
切深	0.2mm			
切削油	WET			
			其他公司CBN刀片	100个/角

产品阵容：→ D31 推荐加工条件：→ C31

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

PCD / 烧结金刚石

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘



金刚石和非铁材料的亲和性低。因此其耐溶着性、耐磨性都非常优秀，且拥有最高的硬度。相对地，作为切削工具，其强度很低。在耐缺损性方面存在弱点。

PCD材质由微粒状态的金刚石烧结而成，属多晶状。因此在保持金刚石原有优秀性能的同时，解决了强度方面的问题。

和硬质合金刀具相比，在非铁金属加工时，能够进行高速加工。

金刚石涂层



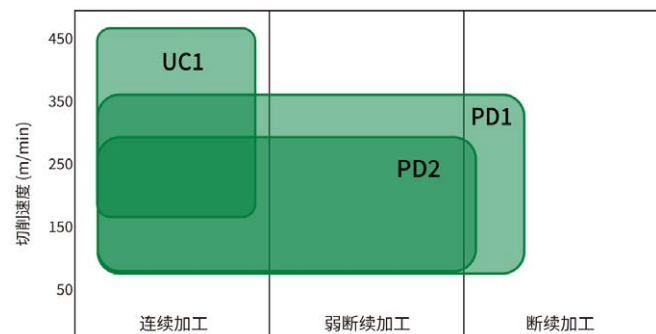
由于采用了我们独特的专用硬质合金基材和表面处理技术，高纯度金刚石涂层致密且粘附性强。

与传统的PCD刀具相比，它具有出色的耐磨性，在铝合金等有色金属的被削材料上发挥出出色性能。

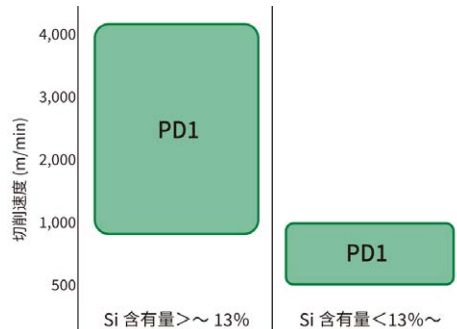
材质种类，用途及特性

被加工材料	材质名称	主成分	平均粒径 (μm)	用途·特性
N 非铁材料	PD1	金刚石烧结体	10	铝，黄铜，树脂，铜，石墨，陶瓷等非铁金属的加工 与硬质合金相比，优秀的耐溶着性可实现高速加工
	PD2	金刚石烧结体	1	铝，黄铜，树脂，铜，石墨，陶瓷等非铁金属的加工 通过将其制成超细颗粒，可提高切削刃的锋利度和耐缺损性
	UC1	金刚石涂层	0.1	铝、黄铜、铜等有色金属加工以及树脂加工 通过涂覆高纯度金刚石涂层，与PCD刀具相比，耐磨损性得到提高

铝合金/黄铜加工（车削）

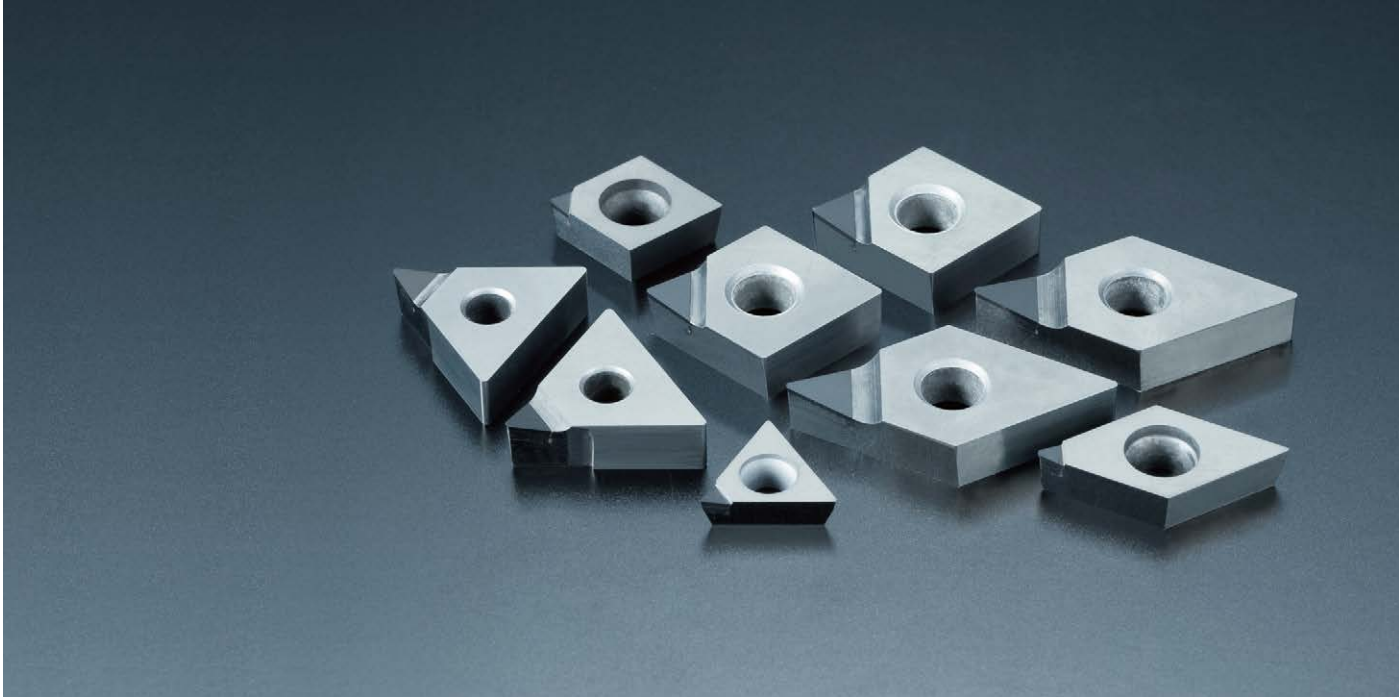


铝合金（铣削）



Y 技术资料

Z 索引



非铁材料加工 重视效率 | PCD (烧结金刚石)

PD1 / PD2



与硬质合金相比，可实现绝对高速、高效加工
 非常适合进一步提高非铁材料加工的效率
 与硬质合金相比，可实现更出色的刃口保持性，减少刀片更换工时

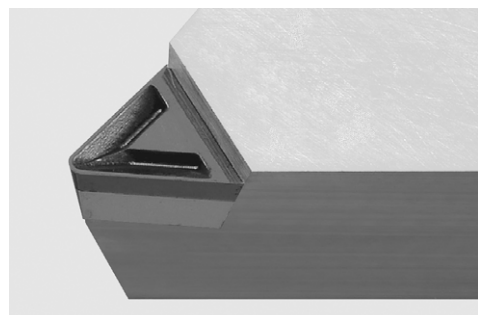
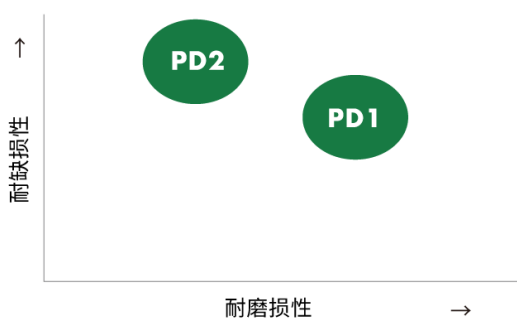
性能

- 金刚石工具是最坚硬的刀具。与硬质合金相比，它们具有更优异的切削刃保持性和高速加工性能。
- 由于金刚石的特性，不易产生积屑瘤，从而能够实现高精度、稳定的加工。

具备3D排屑槽

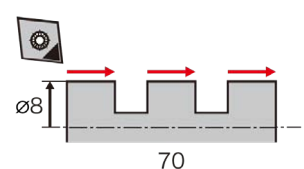
卷曲并控制切屑，在精加工下发挥高切屑处理性能于精加工范围 ($a_p=0.5\text{mm}$)

PD1 / PD2适用领域



实际加工案例：线轴加工

被加工材料	A6061
切削速度	170m/min
进给	0.06mm/rev
切深	0.15mm
切削油	WET



PD2	10,000个/角
其他公司PVD	5,000个/角



用于有色金属和非金属加工 | 金刚石涂层

UC1

非常适合加工铝、非铁金属等难切削材料

表面覆有高纯度、高硬度的金刚石涂层，耐磨性出色
与传统的PCD刀具和DLC刀具相比，可延长难切削材料的使用寿命

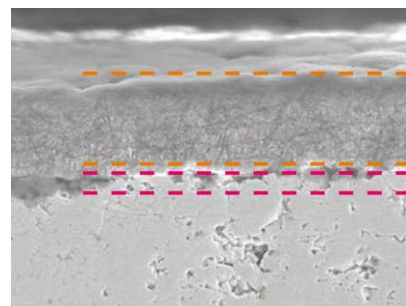
性能

由于其致密地涂覆有高纯度、高硬度的金刚石涂层，因此与传统的PCD工具相比具有更出色的耐磨性，可用于加工铝合金、非铁金属材料，有助于降低成本。

	DLC	PCD	UC1
粘合层	无	Co、Ni等	无
金刚石颗粒径	非晶体	10 μ m	0.1 μ m
金刚石表面粗糙度	0.25S	0.2S	2S
硬度 (GPa)	10	75	90

高附着性能

采用本公司独有的硬质合金基材和表面处理技术，具有高附着力，不易发生因涂层剥落而引起的异常损伤，可实现长期稳定的切削加工。



表面光滑的钻石层漂亮的成品表面

特殊界面处理优异的抗剥离性

实际加工案例

UC1相比其他公司的金刚石涂层产品，实现了20倍的使用寿命提升。

被加工材料	C1100 (铜)		
切削速度	51-107m/min		
进给	0.03mm/rev		
切深	0.2mm		
切削油	WET		



普通铸铁和球墨铸铁的去黑皮加工 | CVD涂层硬质合金

CP1

即使在无法提高切削速度的条件下，也能实现高效稳定的加工
在 $V_c \sim 300\text{m/min}$ 的条件下，仍能发挥优秀的耐磨损性能



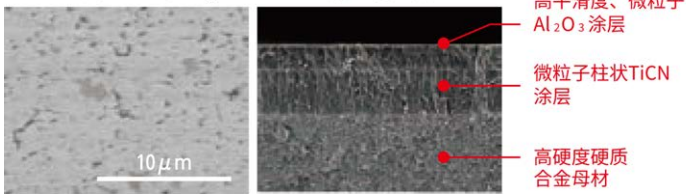
性能

- 专业从事普通铸铁、球墨铸铁的去黑皮加工
- 通过在涂层中堆叠厚膜的TiCN层和 Al_2O_3 层，具有高耐磨性并实现稳定的加工
- 前刀面采用独特的平滑处理，具有出色的耐溶着性能

涂层的构成

组织照片 (COMP) $\times 5,000$

膜构成



相当于 HRA91.3 杨氏模量 640GPa

实际加工案例：电机零部件加工

与其他公司的刀片相比，CP1实现了高效的加工。

工件材料	FCD450		<p>CP1</p> <p>20个/角</p> <p>其他公司PVD涂层硬质合金</p> <p>5个/角</p>
切削速度	200m/min		
进给	0.12mm/rev		
切深	1.0m		
切削油	WET		

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

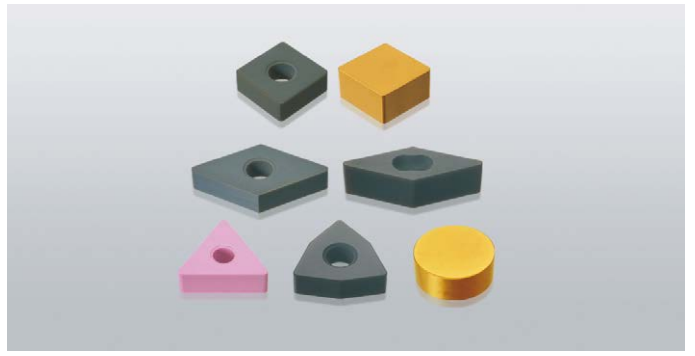
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



车削刀片

ISO 刀片命名规则	D2
刀尖处理规格	D6
BIDEMICS / 陶瓷 / NTK CeramiX	D8
CBN	D31
PCD / 金刚石涂层	D51
硬质合金	D55

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

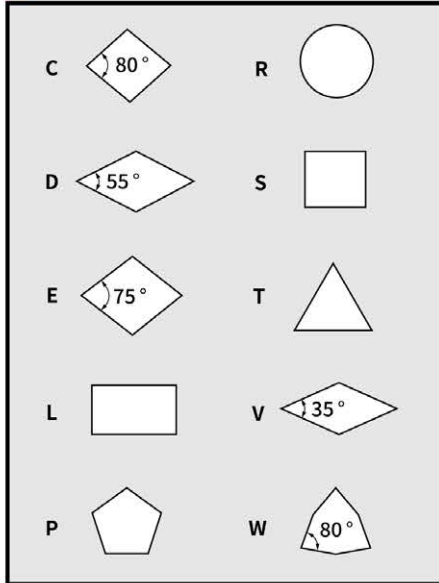
索引 Z

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

ISO 刀片命名规则

BIDEMICS / 陶瓷

1 形状符号



3 精度符号

符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

公差	
内接圆直径	公差
d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05 / ±0.08
9.525	±0.05 / ±0.08
12.7	±0.08 / ±0.13
15.875	±0.05 / ±0.15
19.05	±0.05 / ±0.15
25.4	±0.13 / ±0.08

公差	
内接圆直径	公差
d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05 / ±0.05
9.525	±0.05 / ±0.05
12.7	±0.08 / ±0.15
15.875	±0.05 / ±0.15
19.05	±0.05 / ±0.08

Inch

S

N

G

A

1

2

3

4

Metric

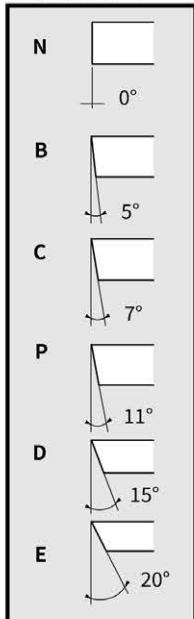
S

N

G

A

2 后角符号



4 槽孔符号

形状	符号	孔的形状	符号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚度符号

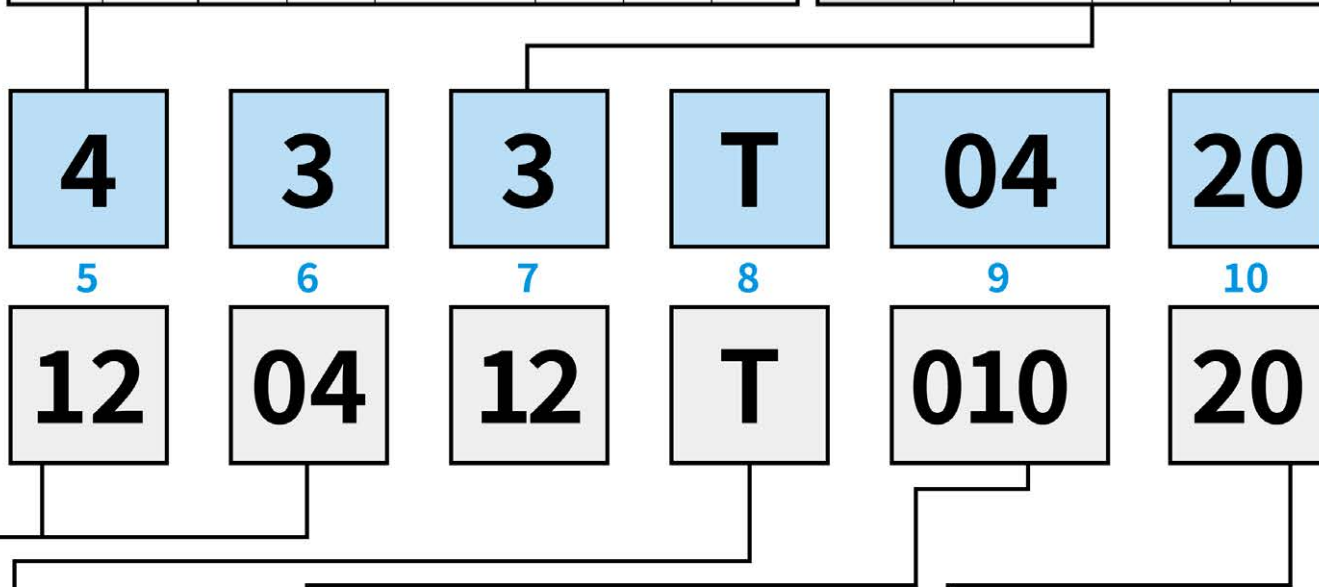
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
5.56	3.5	05
6.35	4	06
7.94	5	07
12.7	8	12

5 切刀长及内接圆符号

英制系列		公制系列						
内接圆								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7 刀尖R角符号

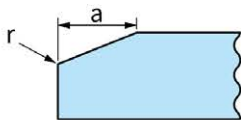
R角	英制系列	公制系列
0.4	1	04
0.8	2	08
1.2	3	12
1.6	4	16
2.0	5	20
2.4	6	24
3.2	8	32



8 刀尖处理符号

无刀尖处理	F
仅R角钝化处理	E
仅倒棱处理	T
倒棱+R角钝化处理	Z
	S
	U
2段倒棱处理	K
特殊倒棱+R角钝化处理	J
	P
	Q

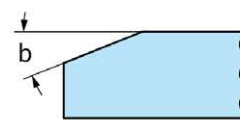
9 倒棱宽度以及R角钝化



主切削刃符号	产品型号表示		a (公制系列)	r (公制系列)
	(英制系列)	(公制系列)		
E	01	002	-	0.03
	02	004	-	0.05
T	02	005	0.05	-
	03	008	0.08	-
	04	010	0.10	-
	05	012	0.13	-
	06	015	0.15	-
	08	020	0.2	-
Z	04	010	0.10	0.03
	08	020	0.2	0.03
S	04	010	0.10	0.05
	08	020	0.2	0.05
U	16	040	0.4	0.08
K	28	070	0.7	-
J	60	150	1.5	0.03
P	71	180	1.8	0.05
Q	95	240	2.4	0.08

注) 主切削刃符号“K、J、P&Q”表示典型的倒角宽度。

10 倒棱角度

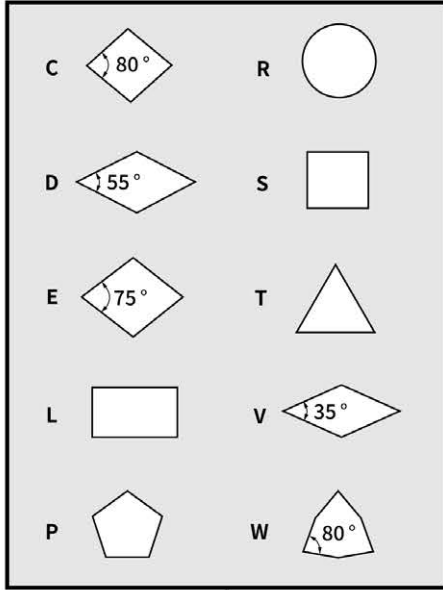


产品型号表示	b
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

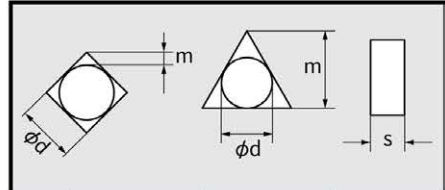
ISO 刀片命名规则

■ 硬质合金

1 形状符号



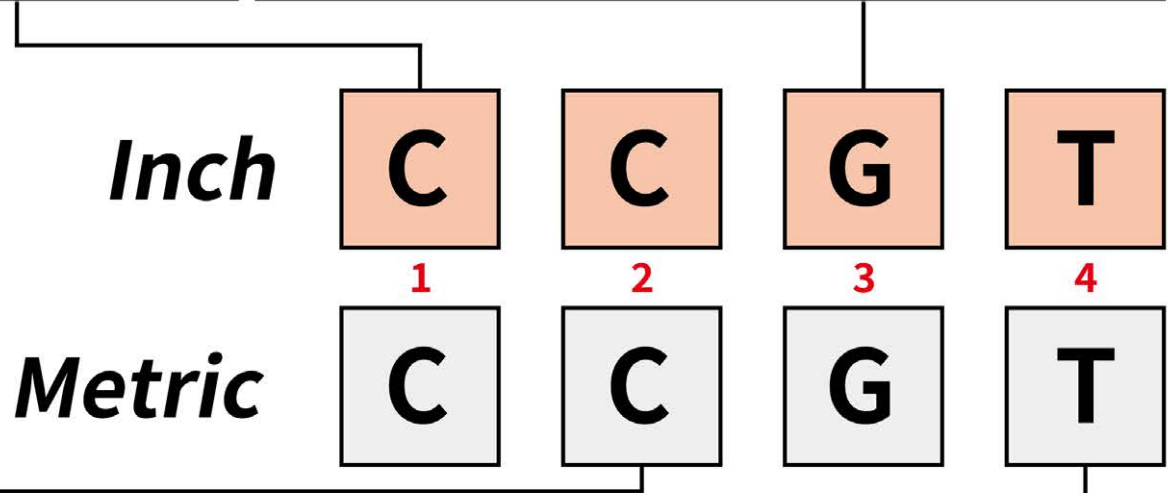
3 精度符号



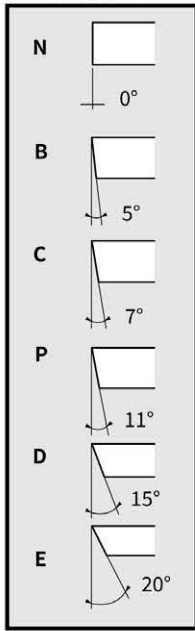
符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.025
U	±0.08 ~ ±0.25	±0.13 ~ ±0.38	±0.13

对于顶角为55°、35°、25°或以上的 J、K、L、M、N、U 级刀片		
内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

顶角55°(D)、35°(V)、25°(Y)的M级刀片		
内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.05
9.525	±0.05	±0.05
12.7	±0.08	±0.15
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.08



2 后角符号



4 槽孔符号

形状	符号	孔的形状	符号
	N (E)		H
	F		B
	R		T
	A		W
	G		
	M		
特殊形状	X		

6 厚度符号

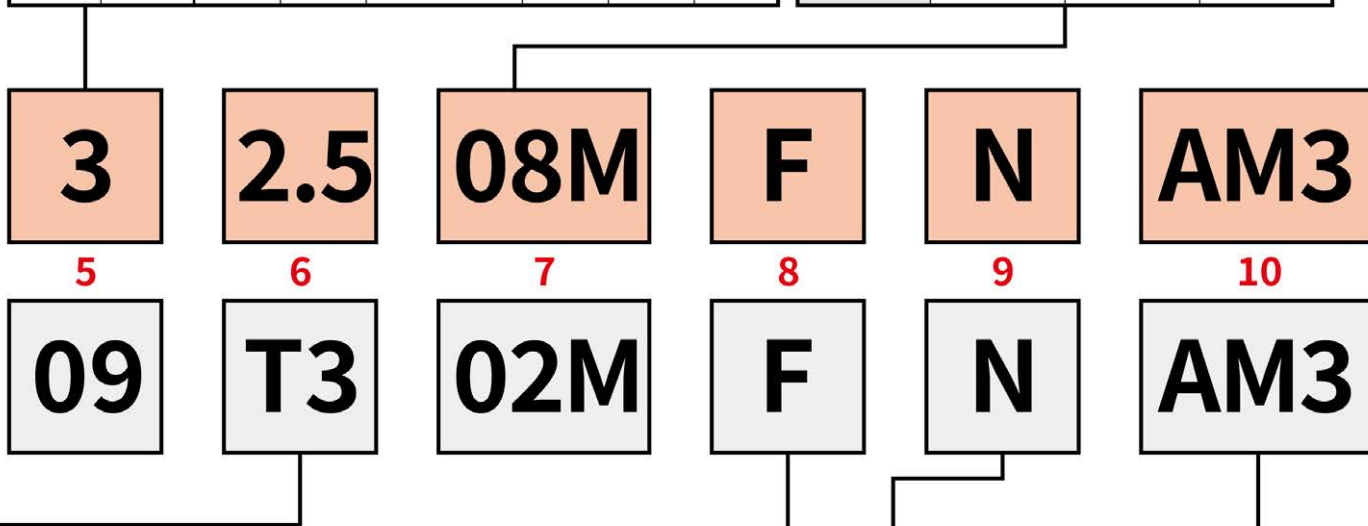
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
6.35	3.5	05
7.94	4	06
9.52	5	07
12.7	8	12

5 切刃长及内接圆符号

英制系列		公制系列						
内接圆								
6.35	2	06	07	06	11	11	04	
9.525	3	09	11	09	16	16	06	
12.7	4	12	15	12	22	22	08	
15.875	5	16	19	15	27	27	10	
19.05	6	19	23	19	33	33	13	
25.4	8	25	31	25	44	44	17	

7 刀尖R角符号

R角	英制系列	公制系列
	0.03	01
	0.08	04M
	0.1	04
	0.18	08M
	0.2	08
	0.38	1M
	0.4	1
	0.8	2



8 刀尖处理符号

F	无刀尖处理
(Blank)	有刀尖处理

9 方向符号

N	无*
R	右手刀
L	左手刀

* 无刀尖处理时, 请忽略

10 排屑槽形状

11 修光刃刀片

排屑槽形状名称后面会添加“WP”

刀尖处理规格 BIDEMICS、陶瓷、CBN




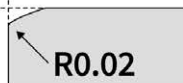
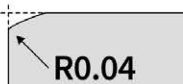

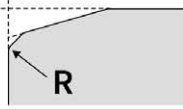
J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

C N G A 12 04 04

刀片型号名称符号 → 参照 [→ D2-5](#)

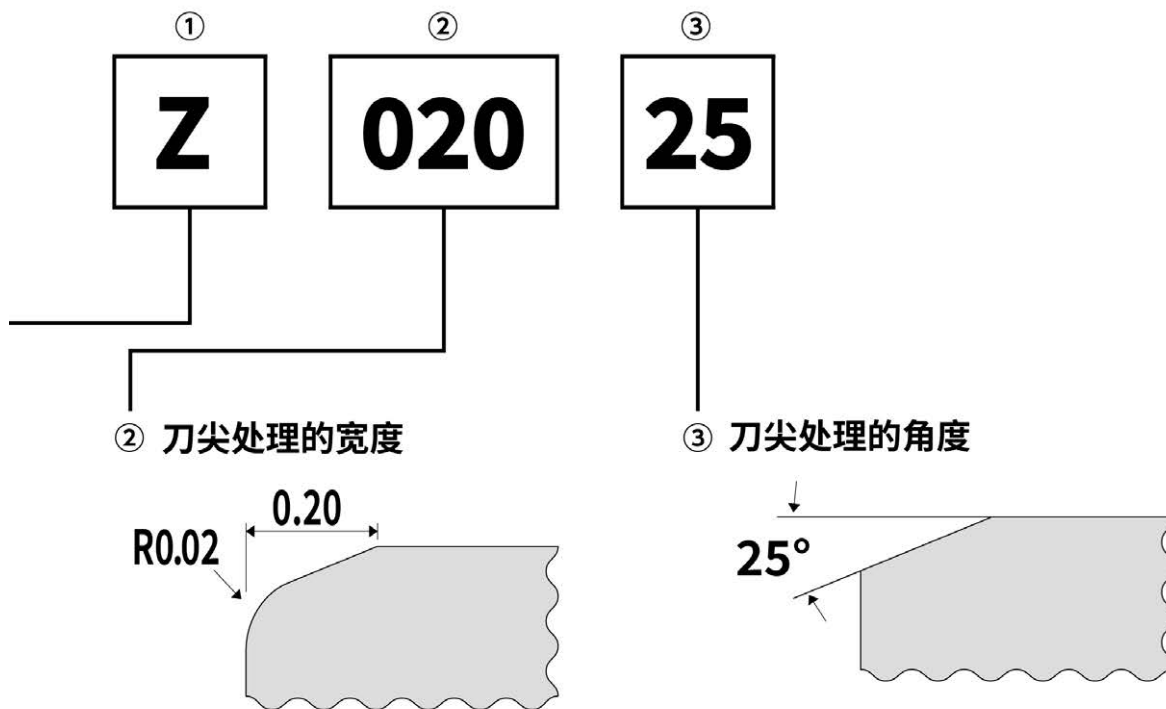
① 刀尖处理符号

刀尖处理：为了加强刀尖、调整锋利度，对刀刃进行倒棱或R角钝化

	符 号	形 状
锐角刀刃	F	
仅倒棱处理	T	
仅R角钝化处理	E	
倒棱 + R角钝化处理	Z	
	S	
2段倒棱处理	K	
特殊倒棱 + R角钝化处理	P	

↑ 锋利度

↓ 刀尖强度



● 刀尖符号和形状值

符 号	刀 尖 形 状
E002	R0.02
E004	R0.04
E007	R0.07
EX0004	R0.02
S01015	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 15^\circ + R0.04^*$
S01020	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 20^\circ + R0.04^*$
S01325	斜面倒角 $0.13\text{mm} \times 25^\circ + R0.04^*$
S01535	斜面倒角 $0.15\text{mm} \times 35^\circ + R0.04^*$
S02025	斜面倒角 $0.20\text{mm} \times 25^\circ + R0.04^*$
T00320	斜面倒角 $0.03\text{mm} \times 20^\circ$
T00520	斜面倒角 $0.05\text{mm} \times 20^\circ$
T00525	斜面倒角 $0.05\text{mm} \times 25^\circ$
T00820	斜面倒角 $0.08\text{mm} \times 20^\circ$
T01015	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 15^\circ$
T01020	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 20^\circ$
T01025	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 25^\circ$
T01515	斜面倒角 $0.15\text{mm} \times 15^\circ$
T01520	斜面倒角 $0.15\text{mm} \times 20^\circ$
T01525	斜面倒角 $0.15\text{mm} \times 25^\circ$
T02020	斜面倒角 $0.20\text{mm} \times 20^\circ$
T02025	斜面倒角 $0.20\text{mm} \times 25^\circ$
Z01015	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 15^\circ + R0.02$
Z01025	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 25^\circ + R0.02$
Z01030	斜面倒角 $0.10\text{mm} \times 30^\circ + R0.02$
Z01520	斜面倒角 $0.15\text{mm} \times 20^\circ + R0.02$
Z02025	斜面倒角 $0.20\text{mm} \times 25^\circ + R0.02$

*CBN材质的S_____刀口处理圆弧尺寸为R0.03。

CCGW

〈 80° 菱形正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD 533		
						PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	CCGW 060204 T01020	6.35	2.38	7	0.4																				
	CCGW 060208 T01020	6.35	2.38	7	0.8																				
	CCGW 09T304 T01020	9.525	3.97	7	0.4																				
	CCGW 09T308 T01020	9.525	3.97	7	0.8																				
	CCGW 09T312 T01020	9.525	3.97	7	1.2																				

推荐切削条件 → C4

CDH

〈 轧辊 · 耐热合金加工用 〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	D1 mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD 533		
						PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	CDH 1207 P07010	12.7	7.94	6	3.18																				
	CDH 1909 P15010	19.05	9.52	6	6.35																				
	CDH 1909 P15015	19.05	9.52	6	6.35																				
	CDH 3219 P20015	31.75	19.05	6	9.92																				

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

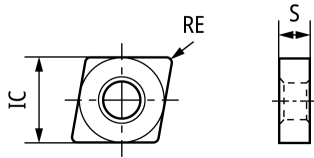
I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

< 80° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD 533					
					PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9			
					●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○			
	CNGA 120404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																						
	CNGA 120404 S02025	12.7	4.76	0.4																							
	CNGA 120404 T01025	12.7	4.76	0.4																							
	CNGA 120404 X01015	12.7	4.76	0.4					●																		
	CNGA 120404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4					●																		
	CNGA 120404 Z02025	12.7	4.76	0.4																							
	CNGA 120408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																						
	CNGA 120408 E004	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 S02025	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 T00520	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 T01025	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 T02025	12.7	4.76	0.8																							
	CNGA 120408 X01015	12.7	4.76	0.8					●																		
	CNGA 120408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8					●																		
	CNGA 120412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																						
	CNGA 120412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																					
	CNGA 120412 E004	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 S02025	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 T01020	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 T01025	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 T02025	12.7	4.76	1.2																							
	CNGA 120412 X01015	12.7	4.76	1.2					●																		
	CNGA 120412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2					●																		
	CNGA 120416 E004	12.7	4.76	1.6																							
	CNGA 120416 T00520	12.7	4.76	1.6																							
	CNGA 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																							
	CNGA 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																							
	CNGA 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																							



参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

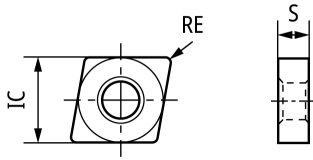
技术资料 Y

索引 Z

CNGA-WL 带修光刃

●第一推荐 ○第二推荐

〈80° 菱形负角〉



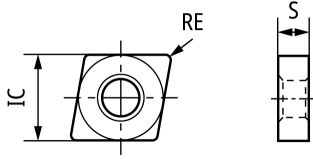
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷			晶须陶瓷 CVD					
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	533
					120	JP2	JX1	JX3		450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3		SX5	SX7	SX9	SX6	SP9
	CNGA 120408 WL T01025	12.7	4.76	0.8																					
	CNGA 120412 WL T01025	12.7	4.76	1.2																					

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

CNGG-AG 带排屑槽

●第一推荐 ○第二推荐

〈80° 菱形负角〉

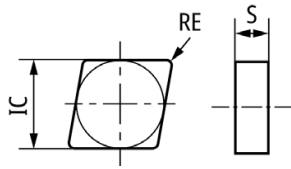


形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷			晶须陶瓷 CVD					
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	533
					120	JP2	JX1	JX3		450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3		SX5	SX7	SX9	SX6	SP9
	CNGG 120408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8																					
	CNGG 120412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2																					

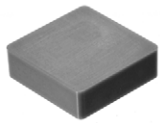
参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



					材料																											
					钢				不锈钢				铸铁				有色金属				耐热合金				高硬材料				其他 (非金属)			
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷							晶须陶瓷								
					PVD	PVD				PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6		SP9	CVD						
					120	JP2	JX1	JX3	450																							
					mm	mm	mm			mm																						
	CNGN 120404 S02025	12.7	4.76	0.4																												
	CNGN 120404 T01025	12.7	4.76	0.4																												
	CNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 S02025	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T00520	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T00820	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T01025	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120408 Z02025	12.7	4.76	0.8																												
	CNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T00820	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T01025	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120412 Z02025	12.7	4.76	1.2																												
	CNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6																												
	CNGN 120416 T00520	12.7	4.76	1.6																												
	CNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																												
	CNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																												
	CNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																												
	CNGN 120420 T01025	12.7	4.76	2																												
	CNGN 120708 E004	12.7	7.94	0.8																												
	CNGN 120708 T00520	12.7	7.94	0.8																												
	CNGN 120708 T02025	12.7	7.94	0.8																												
	CNGN 120712 E004	12.7	7.94	1.2																												
	CNGN 120712 T00520	12.7	7.94	1.2																												
	CNGN 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																												
	CNGN 120716 E004	12.7	7.94	1.6																												
	CNGN 120716 T00520	12.7	7.94	1.6																												
	CNGN 160716 T00520	15.875	7.94	1.6																												



参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

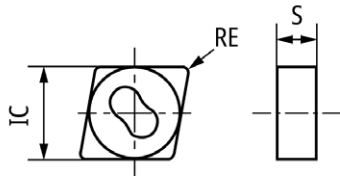
技术资料 Y

索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

●第一推荐 ○第二推荐

〈凹窝型〉

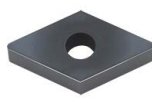


形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD 533						
					PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9			
					●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●			
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																							
	CNGX 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																							
	CNGX 120708 T01020	12.7	7.94	0.8																							
	CNGX 120708 T02020	12.7	7.94	0.8																							
	CNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																							
	CNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																							
	CNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																							

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

					钢												其他 (非金属)											
					不锈钢												其他 (非金属)											
					铸铁												其他 (非金属)											
					有色金属												其他 (非金属)											
					耐热合金												其他 (非金属)											
					高硬材料												其他 (非金属)											
					其他 (非金属)												其他 (非金属)											
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷						
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD				
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533				
	DNGA 150404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																							
	DNGA 150404 BQ T00520	12.7	4.76	0.4		●																						
	DNGA 150404 S02025	12.7	4.76	0.4																								
	DNGA 150404 T01025	12.7	4.76	0.4																								
	DNGA 150404 X01015	12.7	4.76	0.4					●																			
	DNGA 150404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4					●																			
	DNGA 150404 Z02025	12.7	4.76	0.4																								
	DNGA 150408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																							
	DNGA 150408 BQ T00520	12.7	4.76	0.8		●																						
	DNGA 150408 E004	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 S02025	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 T00520	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 T01020	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 T01025	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 T02020	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 T02025	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150408 X01015	12.7	4.76	0.8					●																			
	DNGA 150408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8					●																			
	DNGA 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8																								
	DNGA 150412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																							
	DNGA 150412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																						
	DNGA 150412 E004	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 S02025	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 T01020	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 T01025	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 T02020	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																								
	DNGA 150412 X01015	12.7	4.76	1.2					●																			
DNGA 150412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2					●																				
DNGA 150416 E004	12.7	4.76	1.6																									
DNGA 150416 T00520	12.7	4.76	1.6																									

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J
 产品介绍 A
 解决方案 B
 材质·选择指南 C
 车削刀片 D
 外径加工 E
 槽加工 F
 内径加工 G
 立铣刀 H
 铣刀盘 I
 技术资料 Y
 索引 Z

DNGG-AG 带排屑槽

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																							
	不锈钢																							
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
	有色金属																							
	耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●		●
	高硬材料									●			○	●	○		●	●						
	其他 (非金属)																							
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD			
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	DNGG 150408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8													●							
	DNGG 150412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2													●							

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

DNGN

< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																								
	不锈钢																								
	铸铁										●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
	有色金属																								
	耐热合金	●	●	●	●															●	●	●	●		●
	高硬材料									●			○	●	○		●	●							
	其他 (非金属)																								
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD				
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533	
	DNGN 150404 T01025	12.7	4.76	0.4							●						●								
	DNGN 150408 S02025	12.7	4.76	0.8													●								
	DNGN 150408 T01020	12.7	4.76	0.8						●	●	●			●		●				●		●		
	DNGN 150408 T01025	12.7	4.76	0.8											●		●								
	DNGN 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8								●													
	DNGN 150412 T00520	12.7	4.76	1.2																				●	
	DNGN 150412 T01020	12.7	4.76	1.2						●	●	●			●						●		●		
	DNGN 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																				●	
	DNGN 150708 E004	12.7	7.94	0.8				●										●			●			●	
	DNGN 150708 T00520	12.7	7.94	0.8				●										●			●			●	
	DNGN 150712 E004	12.7	7.94	1.2				●										●			●			●	
	DNGN 150712 T00520	12.7	7.94	1.2				●										●			●			●	
	DNGN 150712 T02025	12.7	7.94	1.2				●										●			●			●	
	DNGN 150716 E004	12.7	7.94	1.6				●										●			●			●	
	DNGN 150716 T00520	12.7	7.94	1.6				●										●			●			●	

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

〈凹窝型〉

●第一推荐 ○第二推荐

					钢 不锈钢 铸铁 有色金属 耐热合金 高硬材料 其他 (非金属)																									
					形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷				
										PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	
						DNGX 150708 T01020	12.7	7.94	0.8																					
						DNGX 150708 T02020	12.7	7.94	0.8																					
						DNGX 150712 T01020	12.7	7.94	1.2																					
						DNGX 150716 T01020	12.7	7.94	1.6																					
DNGX 150716 T02025	12.7	7.94	1.6																											

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

DPGN-V

〈55°菱形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

					钢 不锈钢 铸铁 有色金属 耐热合金 高硬材料 其他 (非金属)																									
					形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
											PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD
						DPGN 150612 E004 -V	12.7	6.35	11	1.2																				

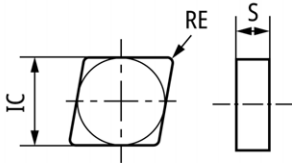
推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

ENGN

〈75° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



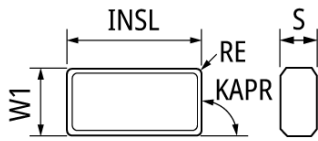
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD				
					PVD	PVD				HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533
					120	JP2	JX1	JX3		450															
	ENGN 130708 T02025	12.7	7.94	0.8																					
	ENGN 130712 T02025	12.7	7.94	1.2																					

推荐切削条件 → C4

LNM

〈轧辊·耐热合金加工用〉

●第一推荐 ○第二推荐

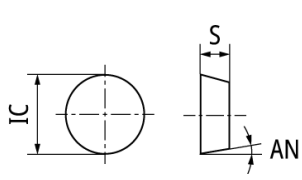



形状	产品型号	S	RE	INSL	W1	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD				
						PVD	PVD				HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533
						120	JP2	JX1	JX3		450															
	LNM 6688 PNX8	12.7	3.2	38.1	19.05																					
	LNM 6688 S15015	12.7	3.2	38.1	19.05																					
	LNM 6688 SNX6	12.7	3.2	38.1	19.05																					

推荐切削条件 → C4

〈圆形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



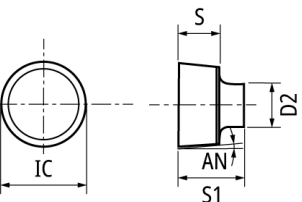
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷						
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD				
					120	JP2	JX1	JX3	450																	533		
	RBGN 090400 P07020	9.525	4.76	5																								
	RBGN 120600 P07020	12.7	6.35	5																								


推荐切削条件 → C4

RBGX

〈轧辊·耐热合金加工用〉

●第一推荐 ○第二推荐



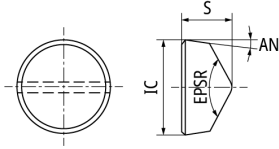
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	D2 mm	S1 mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷					
							PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD			
							120	JP2	JX1	JX3	450																	533	
	RBGX 16S P15015	16	8	5	8	13																							
	RBGX 16S S15015	16	8	5	8	13																							
	RBGX 20 P20015	20	10	5	10	15																							
	RBGX 26 P20015	26	10	5	14	15																							
	RBGX 32 P20015	32	12	5	16	20																							

推荐切削条件 → C4

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

〈 轧辊 · 耐热合金加工用 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																						
不锈钢																						
铸铁										●	●	●		●	●	○	○		●	●	●	○
有色金属																						
耐热合金	●	●	●	●													●	●	●	●		●
高硬材料								●				○	●	○		●	●					
其他 (非金属)																						

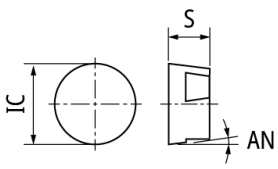
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD			
					PVD		PVD			450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9
					120	JP2	JX1	JX3																	
	RCGX 060400 E004	6.35	4.76	7			●	●										●	●	●	●			●	
	RCGX 060400 T00520	6.35	4.76	7				●										●						●	
	RCGX 060400 T00820	6.35	4.76	7			●	●																	
	RCGX 060400 T01020	6.35	4.76	7			●	●											●	●	●	●			●
	RCGX 060400 T01025	6.35	4.76	7								●	●	●		●									●
	RCGX 060400 P07015	6.35	4.76	7									●	●		●									●
	RCGX 060600 E004	6.35	6.35	7			●	●											●	●	●	●			●
	RCGX 060600 T00520	6.35	6.35	7				●											●						●
	RCGX 060600 T01020	6.35	6.35	7			●	●											●	●	●	●			●
	RCGX 060600 T01025	6.35	6.35	7								●	●	●		●									●
	RCGX 060700 T00520	6.35	7.94	7															●	●	●	●			●
	RCGX 090700 E004	9.525	7.94	7			●	●											●	●	●	●			●
	RCGX 090700 P07015	9.525	7.94	7								●													●
	RCGX 090700 T00520	9.525	7.94	7				●											●			●			●
	RCGX 090700 T00820	9.525	7.94	7			●	●																	●
	RCGX 090700 T01020	9.525	7.94	7			●	●											●	●	●				●
	RCGX 090700 T01025	9.525	7.94	7								●	●	●		●									●
	RCGX 120700 E004	12.7	7.94	7			●	●											●	●		●			●
	RCGX 120700 T00520	12.7	7.94	7				●											●			●			●
	RCGX 120700 T00820	12.7	7.94	7			●	●																	●
RCGX 120700 T01020	12.7	7.94	7			●	●											●	●					●	
RCGX 120700 T01025	12.7	7.94	7								●	●	●		●									●	
RCGX 120700 P20015	12.7	7.94	7								●	●	●		●									●	
RCGX 120700 Z01520	12.7	7.94	7																					●	
RCGX 251200 P20015	25.4	12	7										●											●	

参照页码：刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4


- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质 · 选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

〈轧辊·耐热合金加工用〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																												
不锈钢																												
铸铁									●	●	●			●	●	○	○						●	●	●	○		
有色金属																												
耐热合金	●	●	●	●																			●	●	●	●		●
高硬材料									●				○	●	○			●	●									
其他(非金属)																												

形状	产品型号	IC	S	AN	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD					
					PVD	PVD				PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533	
					120	JP2	JX1	JX3		450																	
		mm	mm	°																							
	RCGY 090603 T00525	9.525	6.35	7																							●
	RCGY 120603 T00525	12.7	6.35	7																							●

参照页码：刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

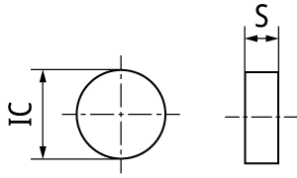
I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

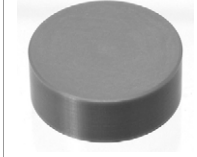
●第一推荐 ○第二推荐

〈圆形负角〉



钢																								
不锈钢																								
铸铁						●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○				
有色金属																								
耐热合金	●	●	●	●													●	●	●	●			●	
高硬材料								●			○	●	○		●	●								
其他 (非金属)																								

形状	产品型号	IC	S	BIDEMICS				NTK CeramIX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD			
				PVD	PVD	JX1	JX3		H1	H2	H3	H4	H5	H6	H7	Z7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	
				120	JP2				450	HC1	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7									533
				mm	mm																			
	RNGN 120400 E004	12.7	4.76			●	●																●	
	RNGN 120400 S01025	12.7	4.76									●											●	
	RNGN 120400 S02025	12.7	4.76											●									●	
	RNGN 120400 T00520	12.7	4.76				●									●							●	
	RNGN 120400 T00525	12.7	4.76															●					●	
	RNGN 120400 T00820	12.7	4.76																				●	
	RNGN 120400 T01020	12.7	4.76			●	●									●	●	●	●				●	
	RNGN 120400 T01025	12.7	4.76							●	●				●								●	
	RNGN 120400 T02020	12.7	4.76																●				●	
	RNGN 120400 T02025	12.7	4.76																	●			●	
	RNGN 120400 Z02025	12.7	4.76										●										●	
	RNGN 120700 E002	12.7	7.94																●				●	
	RNGN 120700 E004	12.7	7.94			●	●										●	●	●	●			●	
	RNGN 120700 E007	12.7	7.94								●												●	
	RNGN 120700 S01025	12.7	7.94									●											●	
	RNGN 120700 S02025	12.7	7.94													●							●	
	RNGN 120700 T00520	12.7	7.94				●									●				●			●	
	RNGN 120700 T00525	12.7	7.94																●				●	
	RNGN 120700 T00820	12.7	7.94			●	●												●				●	
	RNGN 120700 T01020	12.7	7.94			●	●									●						●	●	
	RNGN 120700 T01025	12.7	7.94									●				●							●	
	RNGN 120700 T02020	12.7	7.94																	●			●	
	RNGN 120700 T02025	12.7	7.94										●										●	
	RNGN 120700 Z01520	12.7	7.94																				●	
	RNGN 120700 Z02025	12.7	7.94										●										●	
	RNGN 120700 P20015	12.7	7.94									●	●	●									●	
	RNGN 150700 T00520	15.875	7.94																	●			●	
	RNGN 150700 T00525	15.875	7.94																	●			●	
	RNGN 150700 T00820	15.875	7.94																				●	
	RNGN 150700 P20015	15.875	7.94									●		●									●	
	RNGN 190700 E004	19.05	7.94																●	●			●	
	RNGN 190700 K20015	19.05	7.94																				●	
	RNGN 190700 T00520	19.05	7.94																	●			●	
	RNGN 190700 T00525	19.05	7.94																	●			●	
	RNGN 190700 T00820	19.05	7.94																				●	
	RNGN 190700 T01020	19.05	7.94																				●	
	RNGN 190700 P20015	19.05	7.94									●		●		●							●	
	RNGN 250700 E004	25.4	7.94																●	●			●	
	RNGN 250700 T00520	25.4	7.94																	●			●	
	RNGN 250700 T00820	25.4	7.94																				●	



参照页码：刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

〈圆形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																						
	不锈钢																						
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○
	有色金属																						
	耐热合金	●	●	●	●													●	●	●	●		●
	高硬材料								●			○	●	○			●	●					
	其他 (非金属)																						

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD 533			
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	
					120	JP2	JX1	JX3																	
	RPGN 060200 T00520	6.35	2.38	11																					
	RPGN 090300 E004	9.525	3.18	11														●							
	RPGN 090300 T00520	9.525	3.18	11														●							
	RPGN 120400 E004	12.7	4.76	11														●							
	RPGN 120400 EM02X	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00520	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00525	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T00820	12.7	4.76	11																					
	RPGN 120400 T01020	12.7	4.76	11																					

推荐切削条件 → C4

RPGX

〈轧辊・耐热合金加工用〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																							
	不锈钢																							
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
	有色金属																							
	耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●		●
	高硬材料								●			○	●	○			●	●						
	其他 (非金属)																							

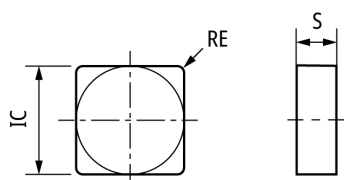
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 CVD 533			
					PVD	PVD	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	
					120	JP2	JX1	JX3																	
	RPGX 060400 E004	6.35	4.76	11			●	●																	
	RPGX 060400 T00520	6.35	4.76	11																					
	RPGX 060400 T01020	6.35	4.76	11			●	●																	
	RPGX 060600 E004	6.35	6.35	11			●	●																	
	RPGX 060600 T00520	6.35	6.35	11																					
	RPGX 060600 T01020	6.35	6.35	11			●	●																	
	RPGX 090700 E004	9.525	7.94	11			●	●																	
	RPGX 090700 T00520	9.525	7.94	11																					
	RPGX 090700 T00820	9.525	7.94	11			●	●																	
	RPGX 090700 T01020	9.525	7.94	11			●	●																	
	RPGX 090800 T00525	9.525	7.86	11																					
	RPGX 120700 E004	12.7	7.94	11			●	●																	
	RPGX 120700 T00520	12.7	7.94	11																					
	RPGX 120700 T00820	12.7	7.94	11			●	●																	
	RPGX 120700 T01020	12.7	7.94	11			●	●																	

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质・选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

<90° 正方形 负角>

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷						晶须陶瓷			
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533	
					120	JP2	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	450	
	SNGN 090308 T01025	9.525	3.18	0.8																						
	SNGN 090316 T01025	9.525	3.18	1.6																						
	SNGN 090408 T01025	9.525	4.76	0.8																						
	SNGN 120404 T01025	12.7	4.76	0.4																						
	SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 S02025	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T00520	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T00820	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T01025	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8																						
	SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 S02025	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T00820	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T01025	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120412 Z02025	12.7	4.76	1.2																						
	SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 S02025	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 T00520	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 T01025	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																						
	SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2																						
	SNGN 120420 T01025	12.7	4.76	2																						
	SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2																						
	SNGN 120420 T02025	12.7	4.76	2																						
	SNGN 120424 T01025	12.7	4.76	2.4																						
	SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4																						
	SNGN 120708 T02025	12.7	7.94	0.8																						
	SNGN 120712 S02025	12.7	7.94	1.2																						
	SNGN 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																						
	SNGN 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																						
	SNGN 150716 E004	15.875	7.94	1.6																						
	SNGN 150716 T01020	15.875	7.94	1.6																						
	SNGN 150716 T02020	15.875	7.94	1.6																						
	SNGN 150716 T02025	15.875	7.94	1.6																						
	SNGN 190616 T00525	19.05	6.35	1.6																						
	SNGN 190716 E004	19.05	7.94	1.6																						
	SNGN 190716 T01020	19.05	7.94	1.6																						
	SNGN 190724 E004	19.05	7.94	2.4																						
	SNGN 190724 T00525	19.05	7.94	2.4																						
	SNGN 190724 T01020	19.05	7.94	2.4																						
	SNGN 250924 E004	25.4	9.52	2.4																						
	SNGN 250924 T01020	25.4	9.52	2.4																						

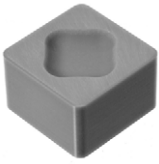
J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

参照页码: 刀杆 → E2, G2, I2 推荐切削条件 → C4

SNGX

<凹窝型>

●第一推荐 ○第二推荐


形状		钢			BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷			晶须陶瓷				
		其他 (非金属)			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9
IC	S	RE	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533	
	SNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																		●		
	SNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																			●	
	SNGX 120716 T01020	12.7	7.94	1.6																●		●		
	SNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																			●	

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

SPGN

<90°正方形正角>

●第一推荐 ○第二推荐

形状		钢			BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷			晶须陶瓷					
		其他 (非金属)			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	CVD
IC	S	AN	RE	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533	
	SPGN 090308 T01025	9.525	3.18	11	0.8						●														
	SPGN 120308 T01025	12.7	3.18	11	0.8						●														
	SPGN 120408 T01025	12.7	4.76	11	0.8						●														
	SPGN 120412 T01020	12.7	4.76	11	1.2																		●		
	SPGN 120412 T01025	12.7	4.76	11	1.2																		●		
	SPGN 120416 T01020	12.7	4.76	11	1.6																		●		

推荐切削条件 → C4

< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷			
						PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
						120	JP2	JX1	JX3	450																
	TBGN 060104 T00525	3.97	1.59	5	0.4																					
	TBGN 060108 T00525	3.97	1.59	5	0.8																					

推荐切削条件 → C4

TNGA

< 60° 正三角形 负角 >

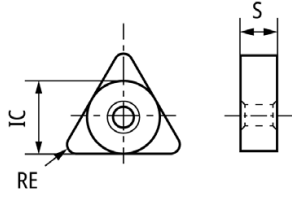
●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷			
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2	JX1	JX3	450																
	TNGA 160404 S02025	9.525	4.76	0.4																					
	TNGA 160404 T01025	9.525	4.76	0.4																					
	TNGA 160404 X01015	9.525	4.76	0.4					●																
	TNGA 160404 X01015 -10	9.525	4.76	0.4					●																
	TNGA 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4																					
	TNGA 160408 S02025	9.525	4.76	0.8																					
	TNGA 160408 T01020	9.525	4.76	0.8						●	●	●									●		●		
	TNGA 160408 T01025	9.525	4.76	0.8								●	●			●									
	TNGA 160408 T02020	9.525	4.76	0.8																					
	TNGA 160408 T02025	9.525	4.76	0.8																		●			
	TNGA 160408 X01015	9.525	4.76	0.8					●																
	TNGA 160408 X01015 -10	9.525	4.76	0.8					●																
	TNGA 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8																					
	TNGA 160412 S02025	9.525	4.76	1.2																					
	TNGA 160412 T01020	9.525	4.76	1.2						●	●	●											●		
	TNGA 160412 T01025	9.525	4.76	1.2								●	●			●									
	TNGA 160412 T02020	9.525	4.76	1.2																					
	TNGA 160412 T02025	9.525	4.76	1.2																					
	TNGA 160412 X01015	9.525	4.76	1.2					●																
	TNGA 160412 X01015 -10	9.525	4.76	1.2					●																
	TNGA 160416 T01020	9.525	4.76	1.6						●	●	●											●		
	TNGA 160416 T02025	9.525	4.76	1.6																			●		

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

< 60° 正三角形 负角 >



钢																					
不锈钢																					
铸铁								●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○
有色金属																					
耐热合金	●	●	●	●												●	●	●	●		●
高硬材料					●					○	●	○		●	●						
其他 (非金属)																					

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷		
					PVD		PVD		450 PVD	PVD							CVD							
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	TNGG 160408 Z01030 AG	9.525	4.76	0.8																				
	TNGG 160412 Z01030 AG	9.525	4.76	1.2																				

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质、选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																						
	不锈钢																						
	铸铁						●	●	●			●	●	○	○				●	●	○		
	有色金属																						
	耐热合金	●	●	●	●														●	●	●		●
	高硬材料									●				○	●	○			●	●			
	其他 (非金属)																						

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD								
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9					
					120	JP2	JX1	JX3	450																				
	TNGN 110308 T00525	6.35	3.18	0.8									●																
	TNGN 160304 T01025	9.525	3.18	0.4											●														
	TNGN 160404 T01025	9.525	4.76	0.4																									
	TNGN 160408 S02025	9.525	4.76	0.8																			●						
	TNGN 160408 T00820	9.525	4.76	0.8																				●					
	TNGN 160408 T01020	9.525	4.76	0.8									●	●	●											●			
	TNGN 160408 T01025	9.525	4.76	0.8									●		●											●			
	TNGN 160408 T02020	9.525	4.76	0.8																							●		
	TNGN 160408 T02025	9.525	4.76	0.8																							●		
	TNGN 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8																								●	
	TNGN 160412 S02025	9.525	4.76	1.2																									
	TNGN 160412 T00820	9.525	4.76	1.2																									
	TNGN 160412 T01020	9.525	4.76	1.2										●	●	●										●			
	TNGN 160412 T01025	9.525	4.76	1.2																								●	
	TNGN 160412 T02020	9.525	4.76	1.2																									
	TNGN 160412 T02025	9.525	4.76	1.2																								●	
	TNGN 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2																								●	
	TNGN 160416 T01020	9.525	4.76	1.6										●	●	●												●	
	TNGN 160416 T01025	9.525	4.76	1.6										●	●	●													
	TNGN 160416 T02020	9.525	4.76	1.6																									
	TNGN 160416 T02025	9.525	4.76	1.6																									
	TNGN 160420 T01025	9.525	4.76	2										●		●													
	TNGN 160420 T02020	9.525	4.76	2																									
	TNGN 160708 T02025	9.525	7.94	0.8																									
	TNGN 160712 T02025	9.525	7.94	1.2																									
	TNGN 220416 T00520	12.7	4.76	1.6																									●
	TNGN 220716 T00520	12.7	7.94	1.6																									●

参照页码：刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质・选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

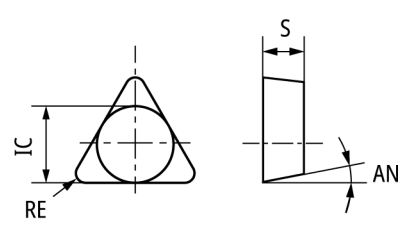
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

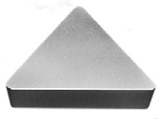
TPGN

〈 60° 正三角形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



						钢																																	
						不锈钢																																	
						铸铁					●	●	●		●	●	○	○					●	●	●	○													
						有色金属																																	
						耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●												●
						高硬材料					●					○	●	○				●	●																
						其他 (非金属)																																	

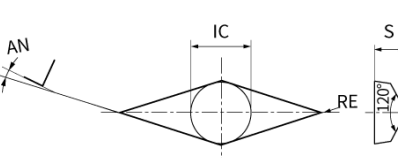
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷						晶须陶瓷																
						PVD		PVD		450 PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6		SP9	CVD	533													
						120	JP2	JX1	JX3																															
	TPGN 090204 T00525	5.56	2.38	11	0.4													●																						
	TPGN 090208 T00525	5.56	2.38	11	0.8														●																					
	TPGN 110304 T00525	6.35	3.18	11	0.4														●																					
	TPGN 110304 T01020	6.35	3.18	11	0.4														●																					
	TPGN 110304 T01025	6.35	3.18	11	0.4														●																					
	TPGN 110308 T00525	6.35	3.18	11	0.8														●																					
	TPGN 110308 T01020	6.35	3.18	11	0.8														●																					
	TPGN 110308 T01025	6.35	3.18	11	0.8														●																					
	TPGN 160304 T01020	9.525	3.18	11	0.4														●																					
	TPGN 160304 T01025	9.525	3.18	11	0.4														●																					
	TPGN 160308 T01020	9.525	3.18	11	0.8														●																					
	TPGN 160308 T01025	9.525	3.18	11	0.8														●																					
	TPGN 160312 T01020	9.525	3.18	11	1.2														●																					
	TPGN 160312 T01025	9.525	3.18	11	1.2														●																					

推荐切削条件 → C4

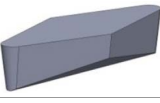
VCGN-V

〈 35° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



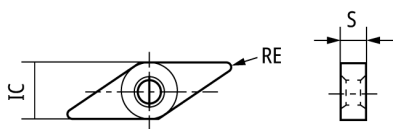
						钢																																		
						不锈钢																																		
						铸铁					●	●	●		●	●	○	○								●	●	●	○											
						有色金属																																		
						耐热合金	●	●	●	●																●	●	●	●											●
						高硬材料					●								○	●	○			●	●															
						其他 (非金属)																																		

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷						晶须陶瓷															
						PVD		PVD		450 PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6		SP9	CVD	533												
						120	JP2	JX1	JX3																														
	VCGN 130412 E004-V	7.94	4.75	7	1.2																																		

推荐切削条件 → C4

< 35° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢																									
不锈钢																									
铸铁										●	●	●		●	●	○	○					●	●	●	○
有色金属																									
耐热合金	●	●	●	●																		●	●	●	●
高硬材料									●				○	●	○		●	●							
其他(非金属)																									

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷															
					PVD	PVD	JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD											
					120	JP2	450	mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6		HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533						
	VNGA 160404 BQ E004	9.525	4.76	0.4	●																																
	VNGA 160404 BQ T00520	9.525	4.76	0.4		●																															
	VNGA 160404 S02025	9.525	4.76	0.4											●																						
	VNGA 160404 T01020	9.525	4.76	0.4									●	●	●	●					●																
	VNGA 160404 T01025	9.525	4.76	0.4										●	●	●					●																
	VNGA 160404 X01015	9.525	4.76	0.4							●																										
	VNGA 160404 X01015 -10	9.525	4.76	0.4							●																										
	VNGA 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4											●																						
	VNGA 160408 BQ E004	9.525	4.76	0.8	●																																
	VNGA 160408 BQ T00520	9.525	4.76	0.8		●																															
	VNGA 160408 S02025	9.525	4.76	0.8												●																					
	VNGA 160408 T00520	9.525	4.76	0.8																																	
	VNGA 160408 T01020	9.525	4.76	0.8											●	●	●				●								●	●	●	●	●	●	●	●	●
	VNGA 160408 T01025	9.525	4.76	0.8											●	●	●				●																
	VNGA 160408 X01015	9.525	4.76	0.8							●																										
	VNGA 160408 X01015 -10	9.525	4.76	0.8							●																										
	VNGA 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8											●																						
	VNGA 160412 BQ T00520	9.525	4.76	1.2		●																															
	VNGA 160412 S02025	9.525	4.76	1.2																																	
	VNGA 160412 T01020	9.525	4.76	1.2											●	●	●				●																
	VNGA 160412 T01025	9.525	4.76	1.2											●	●	●				●																
	VNGA 160412 X01015	9.525	4.76	1.2							●																										
	VNGA 160412 X01015 -10	9.525	4.76	1.2							●																										
	VNGA 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2											●																						
VNGA 220424 T01020	12.7	4.76	2.4																																		

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

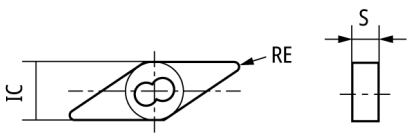
新产品 J
 产品介绍 A
 解决方案 B
 材质·选择指南 C
 车削刀片 D
 外径加工 E
 槽加工 F
 内径加工 G
 立铣刀 H
 铣刀盘 I
 技术资料 Y
 索引 Z

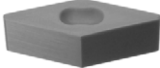
VNGX

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈35° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



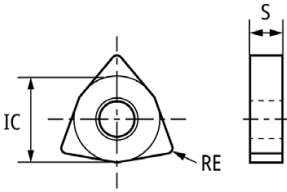
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷																												
					PVD		PVD			450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533																						
					120	JP2	JX1	JX3																																									
	VNGX 160708 T02020	9.525	7.94	0.8					●			○	●	○						●	●	●	●				●																						

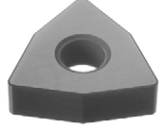
参照页码：刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

WNGA

〈80° 六角形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷																						
					PVD		PVD			450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533																
					120	JP2	JX1	JX3																																			
	WNGA 080404 S02025	12.7	4.76	0.4									●							●																							
	WNGA 080408 E004	12.7	4.76	0.8																																							
	WNGA 080408 S02025	12.7	4.76	0.8																																							
	WNGA 080408 T00520	12.7	4.76	0.8																																							
	WNGA 080408 T01020	12.7	4.76	0.8																																							
	WNGA 080408 T02020	12.7	4.76	0.8																																							
	WNGA 080412 E004	12.7	4.76	1.2																																							
	WNGA 080412 S02025	12.7	4.76	1.2																																							
	WNGA 080412 T00520	12.7	4.76	1.2																																							
	WNGA 080412 T01020	12.7	4.76	1.2																																							
	WNGA 080412 T02020	12.7	4.76	1.2																																							
	WNGA 080416 E004	12.7	4.76	1.6																																							
	WNGA 080416 T00520	12.7	4.76	1.6																																							
	WNGA 080416 T02020	12.7	4.76	1.6																																							

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

< 80° 菱形 正角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

		连续加工 ● ●		弱断续加工 ◐ ◐		强断续加工 ◑													
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN											
								高硬度用			烧结/铸造用								
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350				
	CCGW 060204 PD F	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2												
	CCGW 060204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2		●		●	●		●					
	CCGW 09T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2		●										
	CCGW 09T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2		●										
	CCGW 09T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2												
	CCGW 09T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2												

注：产品编号中带有“F”的适用于烧结合金。

推荐切削条件 → C30-31

CNGA

< 80° 菱形 负角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

		连续加工 ● ●		弱断续加工 ◐ ◐		强断续加工 ◑													
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN												
							高硬度用			烧结/铸造用									
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350					
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4		●											
	CNGA 120404 PQ F	12.7	4.76	0.4	2.3	4													
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4		●	●										
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4													
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4													
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4		●	●										
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4													
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4		●		●	●								
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				●	●								
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4													
	CNGA 120408 Q W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4		●	●										
	CNGA 120412 PQ F	12.7	4.76	1.2	2.4	4													
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4		●	●	●									
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4													
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4				●	●								
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4													
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4													
	CNGA 120412 Q W S01015	12.7	4.76	1.2	2.4	4		●											
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4													
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4													

注：产品编号中带有“F”的适用于烧结合金。

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C30-31

CNGA-W CBN修光刃

< 80° 菱形 负角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

	连续加工	●	●				
	弱断续加工			◐	◐		
	强断续加工					⊕	

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	BS mm	CBN							
								高硬度用			烧结/铸造用				
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	CNGA 120404 Q W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4	0.25	●							
	CNGA 120404 Q W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4	0.25		●						
	CNGA 120408 Q W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4	0.25	●	●						●
	CNGA 120412 Q W S01015	12.7	4.76	1.2	2.4	4	0.25	●							

修光刃宽度: 0.25mm
适用刀杆: 刃口角度95°(C31, CCLN)

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C30-31

DCGW

< 55° 菱形 正角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

	连续加工	●	●				
	弱断续加工			◐	◐		
	强断续加工					⊕	

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN							
								高硬度用			烧结/铸造用				
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	DCGW 070202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2		●						
	DCGW 070204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2		●						
	DCGW 070204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2								
	DCGW 11T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2		●						
	DCGW 11T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2		●						
	DCGW 11T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2								
	DCGW 11T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2								
	DCGW 11T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2		●						

推荐切削条件 → C30-31

< 55° 菱形 负角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN							
							高硬度用				烧结/铸造用			
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4	●	●						
	DNGA 150404 PQ F	12.7	4.76	0.4	2.5	4				◐	◐			
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4	●	●						
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4		●	●	●				
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4					●			
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4						●		●
	DNGA 150408 PQ F	12.7	4.76	0.8	2.1	4						●		
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4	●	●						
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4							●	
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4			●	●				
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4			●		●			
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4						●		●
	DNGA 150412 PD F	12.7	4.76	1.2	2	2						●		
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●	●	●					
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●		●	●				
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4	●		●		●			
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4						●		●
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4				●				
	DNGA 150612 PQ S01015	12.7	6.35	1.2	2.6	4		●						
	DNGA 150612 PQ T01020	12.7	6.35	1.2	2.6	4						●		

注：产品编号中带有“F”的适用于烧结合金。

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C30-31

SCGW

< 90° 正方形 正角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN									
								高硬度用				烧结/铸造用					
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350		
	SCGW 09T304 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.4	1.5	4							●			

推荐切削条件 → C30-31

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

SNGA

< 90° 正方形 负角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

	连续加工	●	●				
	弱断续加工			◐	◐		
	强断续加工					⊕	

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN								
							高硬度用			烧结/铸造用					
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350	
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8		●							
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8						●			
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8		●							
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8							●		

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C30-31

TNGA

< 60° 正三角形 负角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

	连续加工	●	●				
	弱断续加工			◐	◐		
	强断续加工					⊕	

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN								
							高硬度用			烧结/铸造用					
							BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350	
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6	●								
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6					●				
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6		●							
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6					●				
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6	●				●				
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6	●	●			●				
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6	●	●	●	●					
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6			●		●				
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6						●		●	
	TNGA 160404 PT F	9.525	4.76	0.4	2.2	3						●			
	TNGA 160408 PT F	9.525	4.76	0.8	1.9	3						●			
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6	●	●	●		●				
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6			●	●					
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6	●				●				
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6						●		●	
	TNGA 160412 PH F	9.525	4.76	1.2	2.4	6						●			
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6	●								
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6	●		●						
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6					●				
TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6						●		●		

注: 产品编号中带有“F”的适用于烧结合金。

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C30-31

< 60° 正三角形 负角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

		连续加工						●	●						
		弱断续加工								◐	◐				
		强断续加工											◑		
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
		mm	mm	°	mm	mm		高硬度用					烧结/铸造用		
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	TPGN 160304 PT S01535	9.525	3.18	11	0.4	2	3						●		
	TPGN 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3						●		
	TPGN 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3						●		
	TPGN 160308 PT T01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3						●		

推荐切削条件 → C30-31

TPGW

< 60° 正三角形 正角 >

●连续 ◐弱断续 ◑强断续

		连续加工						●	●						
		弱断续加工								◐	◐				
		强断续加工											◑		
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
		mm	mm	°	mm	mm		高硬度用					烧结/铸造用		
								BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	TPGW 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3		●						
	TPGW 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3		●			●	●		
	TPGW 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3						●		
	TPGW 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3							●	
	TPGW 110304 PT T01515	6.35	3.18	11	0.4	2	3							●	
	TPGW 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3		●						
	TPGW 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3				●	●			
	TPGW 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3		●			●			
	TPGW 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3							●	
	TPGW 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3		●						

推荐切削条件 → C30-31

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

VBGW

< 35° 菱形 正角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

		连续加工		●	●										
		弱断续加工				◐	◐								
		强断续加工							⊕						
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
								高硬度用			烧结/铸造用				
		mm	mm	°	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	VBGW 160404 PD S01325	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2		●						

推荐切削条件 → C30-31

VCGW

< 35° 菱形 正角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

		连续加工		●	●										
		弱断续加工				◐	◐								
		强断续加工							⊕						
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
								高硬度用			烧结/铸造用				
		mm	mm	°	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350
	VCGW 080204 PD S01015	4.76	2.38	7	0.4	2.5	2		●						
	VCGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2		●						
	VCGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2					●			
	VCGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2					●			
	VCGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2		●						
	VCGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2		●						

参照页码: 刀杆 → Q2-3, R2-3 推荐切削条件 → C30-31

VNGA

< 35° 菱形 负角 >

● 连续 ◐ 弱断续 ⊕ 强断续

		连续加工		●	●										
		弱断续加工				◐	◐								
		强断续加工							⊕						
形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN								
							高硬度用			烧结/铸造用					
		mm	mm	mm	mm		BHN320	BH320	BHN330	BH330	BH340	BK310	BK320	BK350	
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4		●							
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4					●				
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4	●	●							
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4	●		●	●					
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4					●				
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4	●	●	●						
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4	●		●	●	●				
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4					●				
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4						●			●
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4	●	●							
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4	●		●	●					
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4					●				
	VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4						●			●
	VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4						●			●

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C30-31

〈80° 菱形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢												
	不锈钢												
	铸铁	●	●	●							○	○	
	有色金属												
	耐热合金												
	高硬材料								●	●	●	●	●
	其他(非金属)												

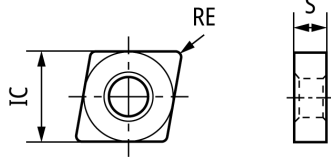
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN											
								PVD											
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K				
	CCGW 060202 PD FNX	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2				△						△		
	CCGW 060202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 060202 PD S01325	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2					△					△		
	CCGW 060202 PD S01535	6.35	2.38	7	0.2	2.3	2					△					△		
	CCGW 060204 PD FNX	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2				△								
	CCGW 060204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 060204 PD S01325	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2					△					△		
	CCGW 060204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.3	2					△					△		
	CCGW 060208 PD FNX	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2											△	
	CCGW 060208 PD S01015	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2					△					△	△	
	CCGW 060208 PD S01325	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2					△					△	△	
	CCGW 060208 PD S01535	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2					△					△	△	
	CCGW 060208 PD T01520	6.35	2.38	7	0.8	2.2	2												
	CCGW 09T302 PD FNX	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2				△							△	
	CCGW 09T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T302 PD S01325	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T302 PD S01535	9.525	3.97	7	0.2	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T304 PD FNX	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2				△							△	
	CCGW 09T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T304 PD S01325	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.3	2					△					△	△	
	CCGW 09T308 PD FNX	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2				△								
	CCGW 09T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2										△	△	
	CCGW 09T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2					△					△	△	
	CCGW 09T308 PT S01325	9.525	3.97	7	0.8	2.2	2					△					△	△	
	CCGW 09T312 PD FNX	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2											△	
	CCGW 09T312 PD S01015	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2											△	
	CCGW 09T312 PT S01325	9.525	3.97	7	1.2	2.7	2					△							

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → Q2-3, V2-3 推荐切削条件 → C4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

< 80° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●																○	○
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料												●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD					PVD								
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△			△	△					
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△			△	△					
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△			△	△					
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△									
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2					△					△				
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△					△				
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△									
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△	△	△	△	△			△
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4							△							
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2							△							
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△						△	
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△	△	△	△	△		△
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△							
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4									△	△	△	△	△	△
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4									△	△	△	△	△	△
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4									△					
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4									△					
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2									△					
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△				△	
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4										△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△					
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4										△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4										△	△	△	△	△
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4										△				
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4										△				
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△		△	△	
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△				
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4											△	△	△	△
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4											△		△	△
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4											△			
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4											△		△	△
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4											△			
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4												△	△	△
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4												△		△
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4												△		

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

< 80° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>								钢										不锈钢										铸铁	●	●	●					○	○	有色金属										耐热合金										高硬材料						●	●	●	●	其他 (非金属)									
		钢																																																																													
		不锈钢																																																																													
		铸铁	●	●	●					○	○																																																																				
		有色金属																																																																													
		耐热合金																																																																													
		高硬材料						●	●	●	●																																																																				
其他 (非金属)																																																																															
形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN																																																																								
		mm	mm	mm			mm	B1G	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K																																																																
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△		△	△																																																																	
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△		△	△																																																																	
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△		△	△																																																																	
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△		△	△																																																																	
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△		△	△																																																																	
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△		△	△																																																																	

修光刃宽度: 0.25mm
适用刀杆: 刃口角度95°(C31, CCLN)

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

DCGW

< 55° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

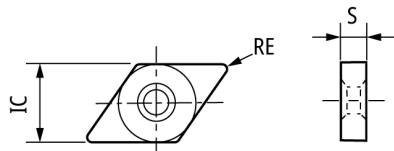
		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>								钢										不锈钢										铸铁	●	●	●						○	○	有色金属											耐热合金											高硬材料						●	●	●	●	●	其他 (非金属)										
		钢																																																																																		
		不锈钢																																																																																		
		铸铁	●	●	●						○	○																																																																								
		有色金属																																																																																		
		耐热合金																																																																																		
		高硬材料						●	●	●	●	●																																																																								
其他 (非金属)																																																																																				
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN																																																																												
		mm	mm	°	mm			mm	B1G	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K																																																																				
	DCGW 070202 PD FNX	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2								△																																																																					
	DCGW 070202 PD S01015	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2								△																																																																					
	DCGW 070202 PD S01535	6.35	2.38	7	0.2	2.4	2								△																																																																					
	DCGW 070204 PD FNX	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2			△					△																																																																					
	DCGW 070204 PD S01015	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2								△																																																																					
	DCGW 070204 PD S01535	6.35	2.38	7	0.4	2.2	2								△																																																																					
	DCGW 070208 PD FNX	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2								△																																																																					
	DCGW 070208 PD S01015	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2								△	△																																																																				
	DCGW 070208 PD S01535	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2								△																																																																					
	DCGW 070208 PT S01325	6.35	2.38	7	0.8	1.9	2								△																																																																					
	DCGW 11T301 PD S01015	9.525	3.97	7	0.1	2.3	2																																																																													
	DCGW 11T302 PD FNX	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2			△					△																																																																					
	DCGW 11T302 PD S01015	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2				△			△	△	△																																																																				
	DCGW 11T302 PT S01325	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2				△			△	△																																																																					
	DCGW 11T302 PD S01535	9.525	3.97	7	0.2	2.4	2				△			△	△																																																																					
	DCGW 11T304 PD FNX	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2			△					△																																																																					
	DCGW 11T304 PD S01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2				△			△	△	△																																																																				
	DCGW 11T304 PD S01535	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2				△			△	△																																																																					
	DCGW 11T304 PD T01015	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2																																																																													
	DCGW 11T304 PT S01325	9.525	3.97	7	0.4	2.2	2				△			△	△																																																																					
	DCGW 11T308 PD FNX	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2								△																																																																					
	DCGW 11T308 PD S01015	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2								△	△																																																																				
	DCGW 11T308 PT S01325	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2								△	△																																																																				
	DCGW 11T308 PD S01535	9.525	3.97	7	0.8	1.9	2								△	△																																																																				
DCGW 11T312 PD S01015	9.525	3.97	7	1.2	2.6	2								△																																																																						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → Q2-3 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

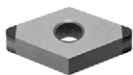
< 55° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢											
不锈钢											
铸铁	●	●	●							○	○
有色金属											
耐热合金											
高硬材料								●	●	●	●
其他 (非金属)											

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN								
							PVD		PVD		PVD		PVD		
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4							△	△	
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△					
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△					
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△				△	
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4		△							
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△					
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△					
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△				△	
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4			△						
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△					
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△					
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4								△	
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4			△						
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△					
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4			△						
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△	△	△	△	△	△
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△					
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4					△				
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4					△	△			
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4					△				
	DNGA 150602 PQ S01015	12.7	6.35	0.2	2.4	4								△	
	DNGA 150604 PQ S01015	12.7	6.35	0.4	2.2	4								△	
	DNGA 150604 PQ S01325	12.7	6.35	0.4	2.2	4					△				
	DNGA 150604 PQ T01020	12.7	6.35	0.4	2.2	4				△					
	DNGA 150608 PQ S01015	12.7	6.35	0.8	1.9	4								△	
	DNGA 150608 PQ S01325	12.7	6.35	0.8	1.9	4					△				
	DNGA 150608 PQ T01020	12.7	6.35	0.8	1.9	4				△					
	DNGA 150612 PQ S01015	12.7	6.35	1.2	2.6	4								△	
	DNGA 150612 PQ S01325	12.7	6.35	1.2	2.6	4					△				
	DNGA 150612 PQ T01020	12.7	6.35	1.2	2.6	4				△					
	DNGA 150616 PQ S01015	12.7	6.35	1.6	2.2	4								△	
	DNGA 150616 PQ S01325	12.7	6.35	1.6	2.2	4					△				
	DNGA 150616 PQ T01020	12.7	6.35	1.6	2.2	4				△					



△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

〈圆形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										钢											不锈钢											铸铁	●	●	●	●					○	○	有色金属											耐热合金											高硬材料							●	●	●	●	其他 (非金属)										
		钢																																																																																						
		不锈钢																																																																																						
		铸铁	●	●	●	●					○	○																																																																												
		有色金属																																																																																						
		耐热合金																																																																																						
		高硬材料							●	●	●	●																																																																												
其他 (非金属)																																																																																								
形状	产品型号	IC	S	CBN																																																																																				
		mm	mm	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD																																																																												
	RNMN 120300 S T01025	12.7	3.18	△																																																																																				
	RNMN 120400 S T01025	12.7	4.76	△																																																																																				
	RNGN 120400 S	12.7	4.76		△																																																																																			

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

SCGW

〈90° 正方形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										钢											不锈钢											铸铁	●	●	●						○	○	有色金属											耐热合金											高硬材料							●	●	●	●	其他 (非金属)										
		钢																																																																																						
		不锈钢																																																																																						
		铸铁	●	●	●						○	○																																																																												
		有色金属																																																																																						
		耐热合金																																																																																						
		高硬材料							●	●	●	●																																																																												
其他 (非金属)																																																																																								
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN																																																																																
		mm	mm	°	mm	mm		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD																																																																										
	SCGW 09T304 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.4	1.5	4				△																																																																													
	SCGW 09T308 PQ Z01015	9.525	3.97	7	0.8	1.3	2																																																																																	

△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

		钢 不锈钢 铸铁 有色金属 耐热合金 高硬材料 其他（非金属）																
		形状		产品型号		IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN							
						mm	mm	mm	mm		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD			
											B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
				SNGA 120402 PE S01325		12.7	4.76	0.2	2.3	8				△		△	△	
				SNGA 120404 PE S01015		12.7	4.76	0.4	2.3	8						△	△	
				SNGA 120404 PE S01020		12.7	4.76	0.4	2.3	8		△						
		SNGA 120404 PE S01325		12.7	4.76	0.4	2.3	8				△						
		SNGA 120404 PE S01535		12.7	4.76	0.4	2.3	8						△	△			
		SNGA 120404 PE T01020		12.7	4.76	0.4	2.3	8			△							
		SNGA 120408 PE S01015		12.7	4.76	0.8	2.3	8						△	△			
		SNGA 120408 PE S01020		12.7	4.76	0.8	2.3	8		△								
		SNGA 120408 PE S01325		12.7	4.76	0.8	2.3	8				△						
		SNGA 120408 PE S01535		12.7	4.76	0.8	2.3	8						△	△			
		SNGA 120408 PE T01020		12.7	4.76	0.8	2.3	8			△							
		SNGA 120412 PE S01015		12.7	4.76	1.2	2.8	8				△		△	△			
		SNGA 120412 PE S01020		12.7	4.76	1.2	2.8	8		△								
		SNGA 120412 PE S01325		12.7	4.76	1.2	2.8	8				△						
		SNGA 120412 PE S01535		12.7	4.76	1.2	2.8	8						△	△			
		SNGA 120412 PE T01020		12.7	4.76	1.2	2.8	8			△							
		SNGA 120416 PE S01015		12.7	4.76	1.6	2.8	8							△			
		SNGA 120416 PE S01325		12.7	4.76	1.6	2.8	8				△						
		SNGA 120416 PE T01020		12.7	4.76	1.6	2.8	8			△							

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

SNMN

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

		钢 不锈钢 铸铁 有色金属 耐热合金 高硬材料 其他（非金属）																
		形状		产品型号		IC	S	RE	刃数	CBN								
						mm	mm	mm		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD				
										B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
				SNMN 090308 S T00525		9.525	3.18	0.8	8	△								
				SNMN 090312 S T01025		9.525	3.18	1.2	8	△								
				SNMN 120308 S T01025		12.7	3.18	0.8	8	△								
		SNMN 120312 S T01025		12.7	3.18	1.2	8	△										
		SNMN 120408 S T01025		12.7	4.76	0.8	8	△										
		SNMN 120412 S T02025		12.7	4.76	1.2	8	△										
		SNMN 120416 S T02025		12.7	4.76	1.6	8	△										

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

< 90° 正方形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢													
	不锈钢													
	铸铁	●	●	●								○	○	
	有色金属													
	耐热合金													
	高硬材料								●	●	●	●	●	●
	其他 (非金属)													

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削长度	刃数	CBN							
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	SPGN 090304 PQ S01015	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4							△	△
	SPGN 090304 PQ S01020	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4		△						
	SPGN 090304 PQ S01535	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4							△	△
	SPGN 090304 PQ T01020	9.525	3.18	11	0.4	2.3	4			△					
	SPGN 090308 PQ S01015	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4							△	△
	SPGN 090308 PQ S01020	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4		△						
	SPGN 090308 PQ S01535	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4							△	△
	SPGN 090308 PQ T01020	9.525	3.18	11	0.8	2.3	4			△					
	SPGN 090312 PQ S01015	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4							△	△
	SPGN 090312 PQ S01020	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4		△						
	SPGN 090312 PQ S01535	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4							△	△
	SPGN 090312 PQ T01020	9.525	3.18	11	1.2	2.8	4			△					

△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

TBGN

< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢													
	不锈钢													
	铸铁	●	●	●									○	○
	有色金属													
	耐热合金													
	高硬材料									●	●	●	●	●
	其他 (非金属)													

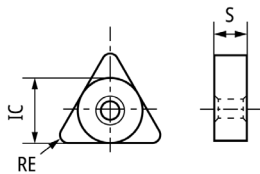
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削长度	刃数	CBN							
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	TBGN 060102 S S01015	3.97	1.59	5	0.2	6.5	3							△	
	TBGN 060104 S S01015	3.97	1.59	5	0.4	6.3	3							△	
	TBGN 060108 S S01015	3.97	1.59	5	0.8	5.7	3							△	

△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈 60° 正三角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●																○	○
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料													●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD				PVD									
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	TNGA 160401 PH FNX	9.525	4.76	0.1	2.1	6														△
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6						△	△	△	△					△
	TNGA 160401 PH S01325	9.525	4.76	0.1	2.1	6						△	△	△	△					△
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△						
	TNGA 160402 PH FNX	9.525	4.76	0.2	2.2	6				△										△
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6					△		△	△	△	△				△
	TNGA 160402 PT FNX	9.525	4.76	0.2	2.2	3				△										
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6														△
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH S01020	9.525	4.76	0.4	2	6			△											
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6					△									
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3					△									
	TNGA 160408 PH FNX	9.525	4.76	0.8	1.7	6														△
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH S01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6			△											
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△	△	△	△	△	△				△
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6					△									
	TNGA 160408 PT FNX	9.525	4.76	0.8	1.7	3					△									
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△								△
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160412 PH S01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6				△										
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△	△	△	△	△				△
	TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6						△								
	TNGA 160412 PT FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	3						△								
	TNGA 160416 PH S01015	9.525	4.76	1.6	2.1	6							△	△						△
	TNGA 160416 PH S01325	9.525	4.76	1.6	2.1	6							△	△						△
	TNGA 160416 PH S01535	9.525	4.76	1.6	2.1	6							△	△						△
	TNGA 160416 PH T01020	9.525	4.76	1.6	2.1	6							△							
	TNGA 220412 PH S01015	12.7	4.76	1.2	2.3	6														△
	TNGA 220412 PH S01535	12.7	4.76	1.2	2.3	6														△

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢										
	不锈钢										
	铸铁	●	●	●					○	○	
	有色金属										
	耐热合金										
	高硬材料				●	●	●	●	●		
	其他 (非金属)										

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN								
		mm	mm	mm		PVD		PVD		PVD				
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△								
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△								
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△								
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△								

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

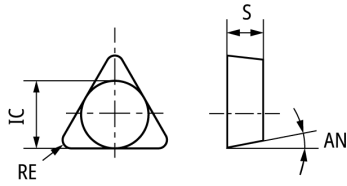
新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I

技术资料 Y

索引 Z

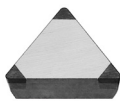
〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●															○	○	
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料											●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN												
								PVD		PVD		PVD		PVD						
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	TPGN 110302 PT S01015	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													△
	TPGN 110302 PT S01020	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	
	TPGN 110302 PT S01325	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 110302 PT S01535	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	
	TPGN 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGN 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT S01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	
	TPGN 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGN 110312 PT S01015	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT S01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	
	TPGN 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT S01535	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 110312 PT T01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGN 160302 PT S01015	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160302 PT S01325	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160302 PT S01535	9.525	3.18	11	0.2	2.2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01015	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01020	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	
	TPGN 160304 PT S01325	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT S01535	9.525	3.18	11	0.4	2	3												△	△
	TPGN 160304 PT T01020	9.525	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGN 160308 PT S01015	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT S01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	
	TPGN 160308 PT S01325	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT S01535	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3												△	△
	TPGN 160308 PT T01020	9.525	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGN 160312 PT S01015	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT S01020	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	
	TPGN 160312 PT S01325	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT S01535	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3												△	△
	TPGN 160312 PT T01020	9.525	3.18	11	1.2	2.3	3													

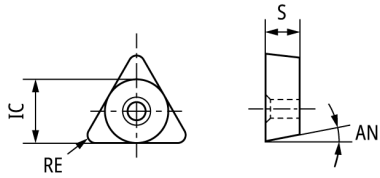


△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

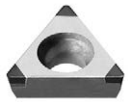
< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢																			
不锈钢																			
铸铁	●	●	●														○	○	
有色金属																			
耐热合金																			
高硬材料										●	●	●	●	●	●				
其他 (非金属)																			

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN												
								PVD		PVD		PVD		PVD		PVD				
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	TPGW 090202 PT S01015	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 090202 PT S01325	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 090202 PT S01535	5.56	2.38	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 090204 PT S01015	5.56	2.38	11	0.4	2	3													
	TPGW 090204 PT S01325	5.56	2.38	11	0.4	2	3													
	TPGW 090204 PT S01535	5.56	2.38	11	0.4	2	3													
	TPGW 090208 PT S01015	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 090208 PT S01325	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 090208 PT S01535	5.56	2.38	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 090312 PT S01015	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 090312 PT S01325	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 090312 PT S01535	5.56	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 110302 PT S01015	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 110302 PT S01325	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 110302 PT S01535	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 110302 PT T01020	6.35	3.18	11	0.2	2.2	3													
	TPGW 110304 PT S01015	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGW 110304 PT S01325	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGW 110304 PT S01535	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGW 110304 PT T01020	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGW 110304 PT T01515	6.35	3.18	11	0.4	2	3													
	TPGW 110308 PT S01015	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 110308 PT S01325	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 110308 PT S01535	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 110308 PT T01020	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 110308 PT T01515	6.35	3.18	11	0.8	1.7	3													
	TPGW 110312 PT S01015	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 110312 PT S01325	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 110312 PT S01535	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 110312 PT T01020	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													
	TPGW 110312 PT T01515	6.35	3.18	11	1.2	2.3	3													

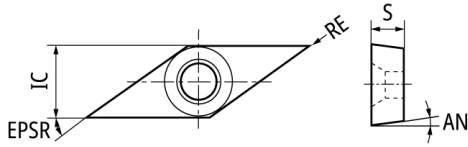


△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → R2-3, V2-3 推荐切削条件 → C4

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

〈 35° 菱形 正角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢									
不锈钢									
铸铁	●	●	●					○	○
有色金属									
耐热合金									
高硬材料							●	●	●
其他 (非金属)									

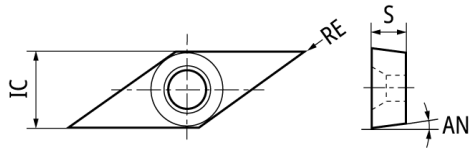
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削刃长度	刃数	CBN												
								PVD				PVD								
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	VBGW 110302 PD FNX	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2				△									
	VBGW 110302 PD S01015	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2				△								△	
	VBGW 110302 PD S01535	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2				△								△	
	VBGW 110302 PD S01325	6.35	3.18	5	0.2	2.6	2				△								△	
	VBGW 110304 PD FNX	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2				△									
	VBGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2					△								△
	VBGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2					△								△
	VBGW 110304 PD T01020	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2					△								
	VBGW 110304 PD S01325	6.35	3.18	5	0.4	2.5	2						△							△
	VBGW 110308 PD S01015	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													△
	VBGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													△
	VBGW 110308 PD T01020	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2					△								
	VBGW 110308 PD S01325	6.35	3.18	5	0.8	1.6	2													△
	VBGW 110312 PD S01015	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													△
	VBGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													△
	VBGW 110312 PD T01020	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2						△							
	VBGW 110312 PD S01325	6.35	3.18	5	1.2	2.7	2													△
	VBGW 160402 PD S01015	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													△
	VBGW 160402 PD S01535	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													△
	VBGW 160402 PD S01325	9.525	4.76	5	0.2	2.6	2													△
	VBGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													△
	VBGW 160404 PD S01535	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													△
	VBGW 160404 PD S01325	9.525	4.76	5	0.4	2.5	2													△
	VBGW 160408 PD S01015	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2							△						△
	VBGW 160408 PD S01535	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2							△						△
	VBGW 160408 PD S01325	9.525	4.76	5	0.8	1.6	2							△						△
	VBGW 160412 PD S01015	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													△
	VBGW 160412 PD S01535	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													△
VBGW 160412 PD S01325	9.525	4.76	5	1.2	2.7	2													△	

△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈35° 菱形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢													
不锈钢													
铸铁	●	●	●								○	○	
有色金属													
耐热合金													
高硬材料									●	●	●	●	●
其他(非金属)													

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	切削长度	刃数	CBN														
								PVD		PVD		PVD		PVD		PVD						
								B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K	B5K	B5K					
	VCGW 080202 PD S01015	4.76	2.38	7	0.2	2.6	2														△	
	VCGW 080204 PD S01015	4.76	2.38	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 080208 PD S01015	4.76	2.38	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 110302 PD S01015	6.35	3.18	7	0.2	2.6	2															△
	VCGW 110302 PD S01535	6.35	3.18	7	0.2	2.6	2															△
	VCGW 110304 PD S01015	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 110304 PD S01535	6.35	3.18	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 110308 PD S01015	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 110308 PD S01535	6.35	3.18	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 110312 PD S01015	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2															△
	VCGW 110312 PD S01535	6.35	3.18	7	1.2	2.7	2															△
	VCGW 160402 PD S01015	9.525	4.76	7	0.2	2.6	2															△
	VCGW 160402 PD S01535	9.525	4.76	7	0.2	2.6	2															△
	VCGW 160404 PD S01015	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 160404 PD S01535	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 160404 PD T01020	9.525	4.76	7	0.4	2.5	2															△
	VCGW 160408 PD S01015	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 160408 PD S01535	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 160408 PD T01020	9.525	4.76	7	0.8	1.6	2															△
	VCGW 160412 PD S01015	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2															△
VCGW 160412 PD S01535	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2															△	
VCGW 160412 PD T01020	9.525	4.76	7	1.2	2.7	2															△	

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → Q2-3, R2-3 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

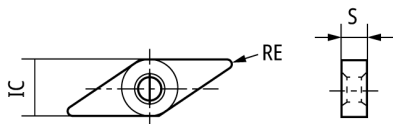
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

< 35° 菱形 正角 >



钢																			
不锈钢																			
铸铁	●	●	●														○	○	
有色金属																			
耐热合金																			
高硬材料										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																			

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN												
							PVD				PVD								
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K					
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4													△
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4												△	
	VNGA 160402 PD FNX	9.525	4.76	0.2	2.6	2				△									
	VNGA 160402 PQ FNX	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△									
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△			
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△			
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△			△	△	△			
	VNGA 160402 PQ T01020	9.525	4.76	0.2	2.6	4					△								
	VNGA 160404 PD FNX	9.525	4.76	0.4	2.5	2					△								
	VNGA 160404 PQ FNX	9.525	4.76	0.4	2.5	4					△							△	
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4						△	△	△	△	△			
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4						△	△	△	△	△			
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4						△	△	△	△	△			
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4						△							
	VNGA 160408 PD FNX	9.525	4.76	0.8	1.6	2						△							
	VNGA 160408 PQ FNX	9.525	4.76	0.8	1.6	4						△						△	
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4							△	△	△	△	△		
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4							△	△	△	△	△		
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4							△	△	△	△	△		
	VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4							△						
	VNGA 160412 PD FNX	9.525	4.76	1.2	2.7	2							△						
	VNGA 160412 PQ S01015	9.525	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△	
	VNGA 160412 PQ S01325	9.525	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△	
	VNGA 160412 PQ S01535	9.525	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△	
	VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4								△					

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

PCD / 金刚石涂层

CCM.

〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	CCMT 060201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	CCMT 060202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	CCMT 060204 PBF	6.35	2.38	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	CCMT 09T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMT 09T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	CCMT 09T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	CCMW 09T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	CCMW 09T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	CCMW 09T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	CCMW 09T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		

参照页码: 刀杆 → Q2-3, V2-3 推荐切削条件 → C4

CNM.

〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

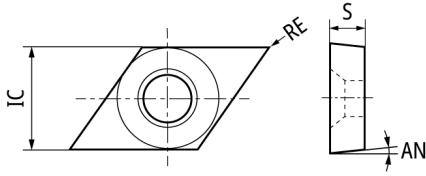
技术资料 Y

索引 Z

DCM.

●第一推荐 ○第二推荐

< 55° 菱形 正角 >



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

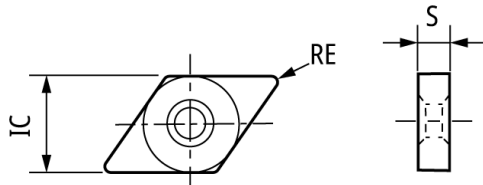
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	DCMT 070201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	DCMT 11T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMT 070201 PF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T302 PF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMW 11T301	9.525	3.97	7	0.1	1	●		
	DCMW 11T302	9.525	3.97	7	0.2	1	●		
	DCMW 11T304	9.525	3.97	7	0.4	1	●		
	DCMW 11T308	9.525	3.97	7	0.8	1	●		
	DCMT 11T301 FN AM3	9.525	3.97	7	0.1	2			●
	DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	2			●
	DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	2			●

参照页码: 刀杆 → Q2-3 推荐切削条件 → C4

DNMX

●第一推荐 ○第二推荐

< 55° 菱形 负角 >



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

< 60° 三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

					钢			
					不锈钢			
					铸铁			
					有色金属	●	●	●
					耐热合金			
					高硬材料			
					其他 (非金属)			●
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1		●	
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

TNMG

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

					钢			
					不锈钢			
					铸铁			
					有色金属	●	●	●
					耐热合金			
					高硬材料			
					其他 (非金属)			●
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

TPM.

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		钢							
		不锈钢							
		铸铁							
		有色金属			●	●	●		
		耐热合金							
		高硬材料							
		其他 (非金属)						●	
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	TPMH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2	3			●
	TPMH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4	3			●
	TPMT 090201 PBF	5.56	2.38	11	0.1	1		●	
	TPMT 090202 PBF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PBF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110301 PBF	6.35	3.18	11	0.1	1		●	
	TPMT 110302 PBF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PBF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	
	TPMT 090202 PF	5.56	2.38	11	0.2	1		●	
	TPMT 090204 PF	5.56	2.38	11	0.4	1		●	
	TPMT 110302 PF	6.35	3.18	11	0.2	1		●	
	TPMT 110304 PF	6.35	3.18	11	0.4	1		●	

参照页码: 刀杆 → R2-3, V2-3 推荐切削条件 → C4

VCMW

< 35° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		钢							
		不锈钢							
		铸铁							
		有色金属			●	●	●		
		耐热合金							
		高硬材料							
		其他 (非金属)						●	
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	VCMW 110301	6.35	3.18	7	0.1	1		●	
	VCMW 110302	6.35	3.18	7	0.2	1		●	
	VCMW 110304	6.35	3.18	7	0.4	1		●	

参照页码: 刀杆 → Q2-3, R2-3 推荐切削条件 → C4

〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	RE mm	硬质合金												
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	喷涂		
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	CCGT 09T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●			●							
	CCGT 09T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●			●							
	CCGT 09T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●			●							
	CCGT 09T300 YL	9.525	3.97	7	0.03				●		●							
	CCGT 09T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●							
	CCGT 09T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●	●							
	CCGT 09T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●								
	CCGT 09T308M YL	9.525	3.97	7	0.78		●	●	●	●	●							
	CCGT 060201M CL	6.35	2.38	7	0.08		●	●	●	●	●							
	CCGT 060202M CL	6.35	2.38	7	0.18		●	●	●	●	●							
	CCGT 09T300 CL	9.525	3.97	7	0.03						●							
	CCGT 09T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	●	●	●	●	●	●							
	CCGT 09T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	●	●	●	●	●								
	CCGT 09T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	●	●	●	●	●								
	CCGT 060200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03				●		●							
	CCGT 060201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08		●		●	●	●							
	CCGT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2							●	●					
	CCGT 060202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18		●		●	●	●							
	CCGT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4								●					
	CCGT 060204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38		●		●	●								
	CCGT 09T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03						●	●						
	CCGT 09T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	●	●		●	●	●	●	●					
	CCGT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2						●	●	●	●				
	CCGT 09T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	●	●		●	●	●	●	●	●				
	CCGT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4						●	●	●	●				
	CCGT 09T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	●	●		●	●	●	●	●	●				
	CCMT 060202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2				●									
	CCMT 060204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4				●									
	CCMT 09T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2				●									
	CCMT 09T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4				●									
	CCMT 09T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8				●									
		CCGT 060200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03						●						
CCGT 060201M AZ7		6.35	2.38	7	0.08						●							
CCGT 060202M AZ7		6.35	2.38	7	0.18						●							
CCGT 09T300 AZ7		9.525	3.97	7	0.03					●	●	●		●				
CCGT 09T301M AZ7		9.525	3.97	7	0.08					●	●	●		●				
CCGT 09T302M AZ7		9.525	3.97	7	0.18					●	●	●		●				
	CCGT 09T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38					●	●	●		●				
	CCMT 060202 E002 AZ8	6.35	2.38	7	0.2													●
	CCMT 060204 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.4													●
	CCMT 060208 E004 AZ8	6.35	2.38	7	0.8													●
	CCMT 09T302 E002 AZ8	9.525	3.97	7	0.2													●
	CCMT 09T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4													●
CCMT 09T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8													●	

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

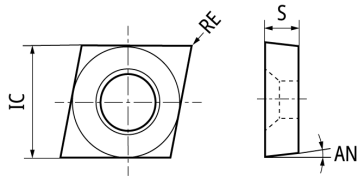
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘











Y 技术资料

Z 索引



钢	○	●	●	●	●	○		●	
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○		○
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料		○	○	○					
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金											
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层	
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	CCGT 060200 R S	6.35	2.38	7	0.03				●			●	●				
	CCGT 060200 L S	6.35	2.38	7	0.03						●	●					
	CCGT 060201M R S	6.35	2.38	7	0.08				●	●							
	CCGT 060201 R S	6.35	2.38	7	0.1							●	●				
	CCGT 060201 L S	6.35	2.38	7	0.1							●	●				
	CCGT 060202M R S	6.35	2.38	7	0.18				●	●							
	CCGT 060202 R S	6.35	2.38	7	0.2							●	●				
	CCGT 060202 L S	6.35	2.38	7	0.2							●	●				
	CCGT 09T300 R S	9.525	3.97	7	0.03				●		●	●	●				
	CCGT 09T300 L S	9.525	3.97	7	0.03							●					
	CCGT 09T301M R S	9.525	3.97	7	0.08				●	●	●						
	CCGT 09T301 R S	9.525	3.97	7	0.1					●		●	●				
	CCGT 09T301 L S	9.525	3.97	7	0.1							●	●				
	CCGT 09T302M R S	9.525	3.97	7	0.18				●	●	●						
	CCGT 09T302 R S	9.525	3.97	7	0.2					●		●	●				
CCGT 09T302 L S	9.525	3.97	7	0.2							●						
CCGT 09T304M R S	9.525	3.97	7	0.38				●	●	●							
CCGT 09T304 R S	9.525	3.97	7	0.4					●								
	CCGT 060200 R U	6.35	2.38	7	0.03				●				●				
	CCGT 060201 R U	6.35	2.38	7	0.1				●				●				
	CCGT 060201 L U	6.35	2.38	7	0.1								●				
	CCGT 060202 R U	6.35	2.38	7	0.2				●				●				
	CCGT 060202 L U	6.35	2.38	7	0.2								●				
	CCGT 09T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03				●		●		●				
	CCGT 09T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03							●	●				
	CCGT 09T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1				●		●		●				
	CCGT 09T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1							●	●				
	CCGT 09T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2				●		●		●				
	CCGT 09T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2							●	●				
	CCGT 09T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4				●		●		●				
	CCGT 09T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4							●	●				
	CCET 0602005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05								●				
	CCET 0602005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05								●				
	CCET 0602008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08								●				
	CCET 0602008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08							●					
	CCET 0602018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18							●					
	CCET 0602018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18							●					
	CCET 060202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2							●					
	CCET 060202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2							●					
	CCET 09T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●				
	CCET 09T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05							●	●				
	CCET 09T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●				
	CCET 09T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08							●	●				
	CCET 09T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●				
	CCET 09T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18							●	●				
	CCET 09T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●				
	CCET 09T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2							●	●				
		CCGT 060201 FR F1	6.35	2.38	7	0.1		●			●	●					
		CCGT 060202 FR F1	6.35	2.38	7	0.2		●			●	●					
CCGT 060204 FR F1		6.35	2.38	7	0.4		●			●	●						
CCGT 09T302 FR F1		9.525	2.38	7	0.2		●			●	●						
CCGT 09T304 FR F1		9.525	2.38	7	0.4		●			●	●						




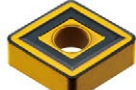
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金										
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	喷涂
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03											
	CCGW 060200 H		2.38	7	0.03											
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1											
	CCGW 060201 H		2.38	7	0.1											
	CCGW 060202 H		2.38	7	0.2											
	CCGW 09T30 V		3.97	7	0											
	CCGW 09T300 FN	9.525	3.97	7	0.03											
	CCGW 09T300 H		3.97	7	0.03											
	CCGW 09T301 FN	9.525	3.97	7	0.1											
	CCGW 09T301 H		3.97	7	0.1											
	CCGW 09T301 P		3.97	7	0.1											
	CCGW 09T302 H		3.97	7	0.2											
	CCGW 09T302M P	9.525	3.97	7	0.18											
	CCGW 09T302 P		3.97	7	0.2											

推荐切削条件 → C4

CN.G

〈80°菱形正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金										
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	喷涂
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	CNNG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4											
	CNNG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8											
	CNNG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4											
	CNNG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8											
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2											
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6											

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

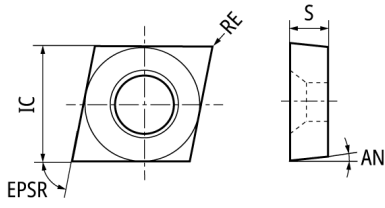
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

〈80° 菱形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	○	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料		○	○	○					
其他 (非金属)									●

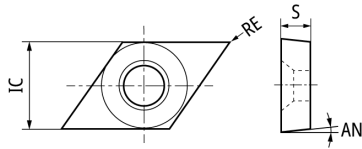
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金										
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层
						6S0	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	CPGH 060202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGH 080202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGM 090302 FN AM5	9.525	3.18	11	0.2						●		●			
	CPGM 090304 FN AM5	9.525	3.18	11	0.4						●		●			
	CPGM 090308 FN AM5	9.525	3.18	11	0.8						●		●			
	CPGH 040101 FR F1	4.76	1.59	11	0.1		●			●	●					
	CPGH 040102 FR F1	4.76	1.59	11	0.2		●			●	●					
	CPGH 040104 FR F1	4.76	1.59	11	0.4		●			●	●					
	CPGH 060202 FR F1	6.35	2.38	11	0.2		●			●	●					
	CPGH 060204 FR F1	6.35	2.38	11	0.4		●			●	●					
	CPGH 040101 L S	4.76	1.59	11	0.1					●	●					
	CPGH 040102 L S	4.76	1.59	11	0.2					●	●					
	CPGH 040104 L S	4.76	1.59	11	0.4					●	●					
	CPGH 060202 L S	6.35	2.38	11	0.2					●	●					
	CPGH 060204 L S	6.35	2.38	11	0.4					●	●					
	CPGH 060202 FL A	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGH 060204 FL A	6.35	2.38	11	0.4						●		●			
	CPGH 080202 FL A	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGH 080204 FL A	6.35	2.38	11	0.4						●		●			
	CPGH 040102 FL A1	4.76	1.59	11	0.2						●		●			
	CPGH 040104 FL A1	4.76	1.59	11	0.4						●		●			

参照页码：刀杆 → V33 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

< 55° 菱形正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金																	
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层						
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1							
	DCGT 11T301M R TMV	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●			●												
	DCGT 11T302M R TMV	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●			●												
	DCGT 11T304M R TMV	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●			●												
	DCGT 070201M YL	6.35	2.38	7	0.08	-			●		●													
	DCGT 070202M YL	6.35	2.38	7	0.18	-			●		●													
	DCGT 070204M YL	6.35	2.38	7	0.38	-			■		■													
	DCGT 11T300 YL	9.525	3.97	7	0.03	-					●		●											
	DCGT 11T301M YL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 11T302M YL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 11T304M YL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 11T308M YL	9.525	3.97	7	0.78	-		●	●	●	●	●	●											
	DCGT 070201M CL	6.35	2.38	7	0.08	-		●	●	●	●	●												
	DCGT 070202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-		●	●	●	●	●												
	DCGT 070204M CL	6.35	2.38	7	0.38	-		●	●	●	●	●												
	DCGT 11T301M CL	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 11T302M CL	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 11T304M CL	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●	●											
	DCGT 070200 FN AM3	6.35	2.38	7	0.03	-				●		●	●	●										
	DCGT 070201 FN AM3	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●									
	DCGT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●									
	DCGT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-								●	●									
	DCGT 070201M FN AM3	6.35	2.38	7	0.08	-		●		●	●	●	●											
	DCGT 070202M FN AM3	6.35	2.38	7	0.18	-		●		●	●	●	●											
	DCGT 070204M FN AM3	6.35	2.38	7	0.38	-		●		●	●	●	●											
	DCGT 11T300 FN AM3	9.525	3.97	7	0.03	-					●		●	●	●									
	DCGT 11T301M FN AM3	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●	●	●	●								
	DCGT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-		●		●	●	●	●	●	●	●								
	DCGT 11T302M FN AM3	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●	●	●	●								
	DCGT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-		●		●	●	●	●	●	●	●								
	DCGT 11T304M FN AM3	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●	●	●	●								
	DCMT 070202 FN AM3	6.35	2.38	7	0.2	-				●														
DCMT 070204 FN AM3	6.35	2.38	7	0.4	-				●															
DCMT 11T302 FN AM3	9.525	3.97	7	0.2	-				●															
DCMT 11T304 FN AM3	9.525	3.97	7	0.4	-				●															
DCMT 11T308 FN AM3	9.525	3.97	7	0.8	-				●															
	DCGT 070200 AMX	6.35	2.38	7	0.03	-			●			●												
	DCGT 070201M AMX	6.35	2.38	7	0.08	-		●	●	●		●												
	DCGT 070202M AMX	6.35	2.38	7	0.18	-		●	●	●		●												
	DCGT 070204M AMX	6.35	2.38	7	0.38	-			●	●		●												
	DCGT 11T300 AMX	9.525	3.97	7	0.03	-				●			●											
	DCGT 11T301M AMX	9.525	3.97	7	0.08	-	●	●	●	●		●												
	DCGT 11T302M AMX	9.525	3.97	7	0.18	-	●	●	●	●		●												
	DCGT 11T304M AMX	9.525	3.97	7	0.38	-	●	●	●	●		●												
	DCGT 070200 AZ7	6.35	2.38	7	0.03	-					●													
	DCGT 070201M AZ7	6.35	2.38	7	0.08	-					●													
	DCGT 070202M AZ7	6.35	2.38	7	0.18	-					●													
	DCGT 11T300 AZ7	9.525	3.97	7	0.03	-					●	●	●											
	DCGT 11T301M AZ7	9.525	3.97	7	0.08	-					●	●	●											
	DCGT 11T302M AZ7	9.525	3.97	7	0.18	-					●	●	●											
	DCGT 11T304M AZ7	9.525	3.97	7	0.38	-					●	●	●											

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

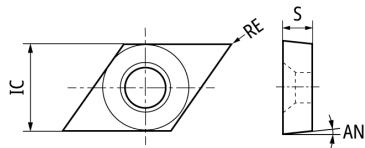
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



钢	○	●	●	●	●	○	●	
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○
铸铁							●	
有色金属						○	○	●
耐热合金	●	●	○	○				
高硬材料			○	○	○			
其他 (非金属)								●

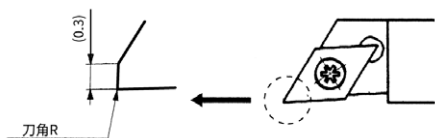
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金															
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层					
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	DCGT 11T308 AZ7	9.525	3.97	7	0.8	-						●	●									
	DCMT 11T304 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.4	-															●	
	DCMT 11T308 E004 AZ8	9.525	3.97	7	0.8	-															●	
	DCGT 070200 R S	6.35	2.38	7	0.03	-			●				●	●								
	DCGT 070200 L S	6.35	2.38	7	0.03	-							●	●								
	DCGT 070201M R S	6.35	2.38	7	0.08	-				●	●											
	DCGT 070201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-							●	●								
	DCGT 070201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-							●	●								
	DCGT 070202M R S	6.35	2.38	7	0.18	-				●	●											
	DCGT 070202 R S	6.35	2.38	7	0.2	-							●	●								
	DCGT 070202 L S	6.35	2.38	7	0.2	-							●	●								
	DCGT 070204 R S	6.35	2.38	7	0.4	-							●	●								
		DCGT 11T300 R S	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●	●	●							
		DCGT 11T300 L S	9.525	3.97	7	0.03	-						●	●	●							
		DCGT 11T301M R S	9.525	3.97	7	0.08	-					●	●	●	●							
		DCGT 11T301 R S	9.525	3.97	7	0.1	-						●	●	●	●						
		DCGT 11T301 L S	9.525	3.97	7	0.1	-							●	●	●						
DCGT 11T302M R S		9.525	3.97	7	0.18	-					●	●	●	●								
DCGT 11T302 R S		9.525	3.97	7	0.2	-						●	●	●	●							
DCGT 11T302 L S		9.525	3.97	7	0.2	-							●	●	●							
DCGT 11T304M R S	9.525	3.97	7	0.38	-					●	●	●										
DCGT 11T304 R S	9.525	3.97	7	0.4	-						●											
	DCGT 070200 R U	6.35	2.38	7	0.03	-								●	●							
	DCGT 070201 R U	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●							
	DCGT 070202 R U	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●							
	DCGT 070202 L U	6.35	2.38	7	0.2	-								●	●							
	DCGT 11T300 R U1	9.525	3.97	7	0.03	-				●		●	●	●	●							
	DCGT 11T300 L U1	9.525	3.97	7	0.03	-								●	●							
	DCGT 11T301 R U1	9.525	3.97	7	0.1	-					●		●	●	●							
	DCGT 11T301 L U1	9.525	3.97	7	0.1	-								●	●							
	DCGT 11T302 R U1	9.525	3.97	7	0.2	-					●		●	●	●							
	DCGT 11T302 L U1	9.525	3.97	7	0.2	-								●	●							
DCGT 11T304 R U1	9.525	3.97	7	0.4	-					●		●	●	●								
DCGT 11T304 L U1	9.525	3.97	7	0.4	-								●	●								
	DCET 0702005 R KHG	6.35	2.38	7	0.05	-								●								
	DCET 0702005 L KHG	6.35	2.38	7	0.05	-								●								
	DCET 0702008 R KHG	6.35	2.38	7	0.08	-								●								
	DCET 0702008 L KHG	6.35	2.38	7	0.08	-								●								
	DCET 0702018 R KHG	6.35	2.38	7	0.18	-								●								
	DCET 0702018 L KHG	6.35	2.38	7	0.18	-								●								
	DCET 070202 R KHG	6.35	2.38	7	0.2	-								●								
	DCET 070202 L KHG	6.35	2.38	7	0.2	-								●								
	DCET 11T3005 R KHG	9.525	3.97	7	0.05	-								●	●							
	DCET 11T3005 L KHG	9.525	3.97	7	0.05	-								●	●							
	DCET 11T3008 R KHG	9.525	3.97	7	0.08	-								●	●							
	DCET 11T3008 L KHG	9.525	3.97	7	0.08	-								●	●							
	DCET 11T3018 R KHG	9.525	3.97	7	0.18	-								●	●							
	DCET 11T3018 L KHG	9.525	3.97	7	0.18	-								●	●							
DCET 11T302 R KHG	9.525	3.97	7	0.2	-								●	●								
DCET 11T302 L KHG	9.525	3.97	7	0.2	-								●	●								
	DCET 0702008 R UHG	6.35	2.38	7	0.08	-								●								
	DCET 11T3008 R UHG	9.525	3.97	7	0.08	-								●								

	钢		○	●	●	●	●	●	○			●	
	不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○	
	铸铁											●	
	有色金属							○		○			●
	耐热合金		●		●	○	○						
	高硬材料				○	○	○						
其他（非金属）													●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金													
							PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	氮涂层 KM1			
	DCET 11T301M R AT	9.525	3.97	7	0.08	-								●						
	DCET 11T302M R AT	9.525	3.97	7	0.18	-								●						
	DCGT 11T301M R TMV -WP	9.525	3.97	7	0.08	(0.3)	●	●												
	DCGT 11T302M R TMV -WP	9.525	3.97	7	0.18	(0.3)	●	●												
	DCGT 11T3005 AM3 -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)	●	●	●	●										
	DCGT 11T3015 AM3 -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)	●	●	●	●										
	DCGT 0702005 R S -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)						●		●	●					
	DCGT 0702005 L S -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)									●					
	DCGT 0702015 R S -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)						●			●					
	DCGT 0702015 L S -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	DCGT 11T3005 R S -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)						●		●	●					
	DCGT 11T3015 R S -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)						●			●					
	DCGT 0702005 R U -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)						●		●	●					
	DCGT 0702015 R U -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)						●			●					
	DCGT 11T3005 R U1 -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)						●		●	●					
	DCGT 11T3015 R U1 -WP	9.525	3.97	7	0.15	(0.3)						●			●					
	DCGW 07020 V	6.35	2.38	7	0	-								●						
	DCGW 070200 FN	6.35	2.38	7	0.03	-										●				
	DCGW 070200 H	6.35	2.38	7	0.03	-													●	
	DCGW 070201 FN	6.35	2.38	7	0.1	-											●			
	DCGW 070201 H	6.35	2.38	7	0.1	-													●	
	DCGW 070202 H	6.35	2.38	7	0.2	-													●	
	DCGW 11T30 V	9.525	3.97	7	0	-								●						
	DCGW 11T300 FN	9.525	3.97	7	0.03	-											●			
	DCGW 11T300 H	9.525	3.97	7	0.03	-														●
	DCGW 11T301 FN	9.525	3.97	7	0.1	-												●		
	DCGW 11T301 H	9.525	3.97	7	0.1	-														●
	DCGW 11T302 H	9.525	3.97	7	0.2	-														●
	DCGW 0702005 RH -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)														●
	DCGW 11T3005 RH -WP	9.525	3.97	7	0.05	(0.3)														●

参照页码：刀杆 → N9, N16, Q23 推荐切削条件 → C4

DC.T-WP刀片的特点



- 形状与DCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.3mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装于切削刃角度为93°的刀杆（SDJC-N、SDJC-NF、SDJC、CH-SDUC、Y-SDJC、YSDJC-OH、DS-SDUL）。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

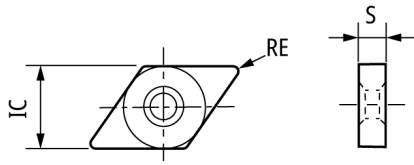
技术资料 Y

索引 Z

DN.G

< 55° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢		○	●	●	●	●	●	○		●	
不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○	
铸铁										●	
有色金属							○		○		●
耐热合金	●		●	○	○						
高硬材料			○	○	○						
其他 (非金属)											●

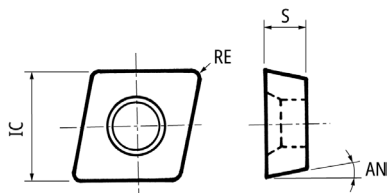
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	DNGG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●					●			
	DNGG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●					●			
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●								
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4												●	
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8												●	
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2												●	

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

ERGH

< 75° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢		○	●	●	●	●	●	○		●	
不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○	
铸铁										●	
有色金属							○		○		●
耐热合金	●		●	○	○						
高硬材料			○	○	○						
其他 (非金属)											●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金											
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	ERGH T30101 FR F1	3.97	1.59	9	0.1		●			●	●						
	ERGH T30102 FR F1	3.97	1.59	9	0.2		●			●	●						
	ERGH T30104 FR F1	3.97	1.59	9	0.4		●			●	●						
	ERGH T30102 FRA2	3.97	1.59	9	0.2						●		●				
	ERGH T30102 FL A2	3.97	1.59	9	0.2						●		●				
	ERGH T30104 FRA2	3.97	1.59	9	0.4						●		●				
	ERGH T30104 FL A2	3.97	1.59	9	0.4						●		●				

参照页码: 刀杆 → V31 推荐切削条件 → C4

〈90° 正方形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

						钢		○	●	●	●	●	●	○		●		
						不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○	
						铸铁											●	
						有色金属						○		○				●
						耐热合金		●		●	○	○						
						高硬材料				○	○	○						
						其他 (非金属)												●
												硬质合金						
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层			
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SDEW 060202 FN	6.35	2.38	15	0.2							●						

推荐切削条件 → C4

SNMG

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

						钢		○	●	●	●	●	●	○		●		
						不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○	
						铸铁											●	
						有色金属						○		○				●
						耐热合金		●		●	○	○						
						高硬材料				○	○	○						
						其他 (非金属)												●
												硬质合金						
形状	产品型号	IC	S	RE		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层			
		mm	mm	mm		650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8				●		●								
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8										●				
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2										●				
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6										●				

参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

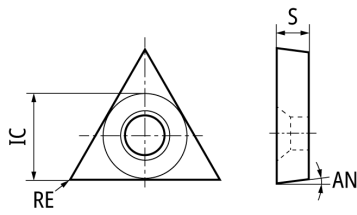
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

< 60° 三角形 正角 >

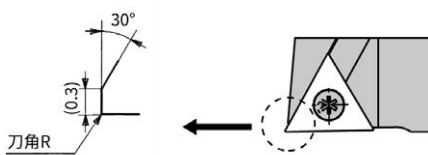


钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属						○		○	●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料		○	○	○					
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金													
							PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层		
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	TCGH 060101 FR F05	-	-	7	-	-		●				●	●							
	TCGH 060102 FL F05	3.97	1.59	7	0.2	-							●							
	TCGH 060102 FR F05	3.97	1.59	7	0.2	-		●					●	●						
	TCGH 060104 FR F05	-	-	7	-	-		●					●	●						
	TCGT 090201 R S	5.56	2.38	7	0.1	-							●	●						
	TCGT 090201 L S	5.56	2.38	7	0.1	-							●							
	TCGT 090202 R S	5.56	2.38	7	0.2	-								●						
	TCGT 110201 R S	6.35	2.38	7	0.1	-								●	●					
	TCGT 110201 L S	6.35	2.38	7	0.1	-								●						
	TCGT 090201 R U	5.56	2.38	7	0.1	-									●					
	TCGT 090202 R U	5.56	2.38	7	0.2	-									●					
	TCGH 060102 FL K	3.97	1.59	7	0.2	-								●						
	TCGH 060104 FL K	3.97	1.59	7	0.4	-									●					
	TCGH 060102 FL B1	3.97	1.59	7	0.2	-								●		●				
	TCGH 060104 FL B1	3.97	1.59	7	0.4	-								●		●				
	TCGT 0902005 R S -WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)										●				
	TCGT 0902005 L S -WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)										●				
	TCGT 0902015 R S -WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	TCGT 0902015 L S -WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	TCGT 1102005 R S -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)										●				
	TCGT 0902005 R U -WP	5.56	2.38	7	0.05	(0.3)										●				
	TCGT 0902015 R U -WP	5.56	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	TCGT 1102005 R U1 -WP	6.35	2.38	7	0.05	(0.3)										●				
	TCGT 1102015 R U1 -WP	6.35	2.38	7	0.15	(0.3)										●				
	TCGW 06T108 FN	3.97	1.98	7	0.8	-											●			
	TCGW 090200 FN	5.56	2.38	7	0.03	-											●			
	TCGW 090201 FN	5.56	2.38	7	0.1	-											●			
	TCGW 110200 FN	6.35	2.38	7	0.03	-											●			
	TCGW 110201 FN	6.35	2.38	7	0.1	-											●			

推荐切削条件 → C4

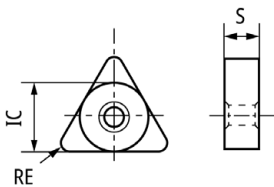
TCGT-WP刀片的特点



- 形状与TCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.3mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装至刃口角度为91°的刀杆 (STAC-N)。

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	TNGG 160402M R TMV	9.525	4.76	0.18	●	●	●			●						
	TNGG 160404M R TMV	9.525	4.76	0.38	●	●	●			●						
	TNGG 160401M FN UL	9.525	4.76	0.08	●	●	●		●	●						
	TNGG 160402M FN UL	9.525	4.76	0.18	●	●	●		●	●						
	TNGG 160404M FN UL	9.525	4.76	0.38	●	●	●		●	●						
	TNGG 160408M FN UL	9.525	4.76	0.78		●	●		●	●						
	TNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●	●	●	●				
	TNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●	●	●	●				
	TNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●	●	●	●				
	TNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8										●		
	TNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2										●		
	TNMG 160404 T00525 Z5	9.525	4.76	0.4			●		●							
	TNMG 160408 T00525 Z5	9.525	4.76	0.8			●		●							
	TNEG 160402 FL D1	9.525	4.76	0.2						●						
	TNEG 160402 FR D1	9.525	4.76	0.2						●						
	TNEG 160404 FL D1	9.525	4.76	0.4						●						
	TNEG 160404 FR D1	9.525	4.76	0.4						●						
	TNEG 160408 FL D1	9.525	4.76	0.8						●						
	TNEG 160408 FR D1	9.525	4.76	0.8						●						
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.1							●	●				
	TNGG 160402 FL U2	9.525	4.76	0.2			●					●				
	TNGG 160402 FR U2	9.525	4.76	0.2			●					●				
	TNGG 160404 FL U2	9.525	4.76	0.4			●					●				
	TNGG 160404 FR U2	9.525	4.76	0.4			●					●				
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8			●					●				
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8								●				
	TNGG 160408 FR U2	9.525	4.76	0.8								●				
	TNGG 160402 FR C	9.525	4.76	0.2								●				
	TNGG 160401 FR DA	9.525	4.76	0.1							●	●				

参照页码: 刀杆 → E2 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

TPGH

< 60° 正三角形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金															
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层				
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	TPGH 090202 R FG	5.56	2.38	11	0.2		●			●	●										
	TPGH 090204 R FG	5.56	2.38	11	0.4		●			●	●										
	TPGH 110302 R FG	6.35	3.18	11	0.2	●	●			●	●										
	TPGH 110304 R FG	6.35	3.18	11	0.4	●	●			●	●										
	TPGH 080202 FR F1	4.76	2.38	11	0.2						●	●	●								
	TPGH 080204 FR F1	4.76	2.38	11	0.4						●	●	●								
	TPGH 090201 FR F1	5.56	2.38	11	0.1		●				●	●									
	TPGH 090202 FR F1	5.56	2.38	11	0.2		●				●	●	●	●							
	TPGH 090204 FR F1	5.56	2.38	11	0.4		●				●	●	●	●							
	TPGH 090208 FR F1	5.56	2.38	11	0.8		●				●	●	●	●							
	TPGH 110302 FR F1	6.35	3.18	11	0.2		●				●	●	●	●							
	TPGH 110304 FR F1	6.35	3.18	11	0.4		●				●	●	●	●							
	TPGH 090202 FL K	5.56	2.38	11	0.2							●									
	TPGH 090204 FL K	5.56	2.38	11	0.4							●									
	TPGH 090208 FL K	5.56	2.38	11	0.8							●									
	TPGH 090202 FL B2	5.56	2.38	11	0.2							●					●				
	TPGH 090204 FL B2	5.56	2.38	11	0.4							●					●				
	TPGH 090208 FL B2	5.56	2.38	11	0.8							●					●				
	TPGH 080202 FL B3	4.76	2.38	11	0.2							●					●				
TPGH 080204 FL B3	4.76	2.38	11	0.4							●					●					

参照页码: 刀杆 → R46, V39 推荐切削条件 → C4

VBGT

< 35° 菱形 正角 >

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金															
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层				
						650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1					
	VBGT 160402 FN YL	9.525	4.76	5	0.2		●	●			●	●									
	VBGT 160404 FN YL	9.525	4.76	5	0.4		●	●			●	●									
	VBGT 160408 FN YL	9.525	4.76	5	0.8		●	●			●	●									

推荐切削条件 → C4

< 35° 菱形正角 >

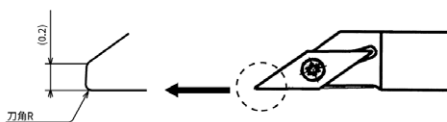
●第一推荐 ○第二推荐

	钢		○	●	●	●	●	●	○		●								
	不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○								
	铸铁												●						
	有色金属								○		○								●
	耐热合金	●		●	○	○													
	高硬材料			○	○	○													
	其他 (非金属)																		●

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	BS	硬质合金													
							650	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	氮		
							650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	VCGT 110302M R TMV	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●												
	VCGT 110304M R TMV	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●												
	VCGT 110301M YL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●								
	VCGT 110302M YL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●								
	VCGT 110304M YL	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●	●	●	●	●								
	VCGT 110202M CL	6.35	2.38	7	0.18	-			●	●	●	●								
	VCGT 110301M CL	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●	●	●	●	●								
	VCGT 110302M CL	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●	●	●	●	●								
	VCGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	7	0.03	-				●		●	●							
	VCGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	7	0.08	-	●	●		●	●	●	●							
	VCGT 110301 FN AM3	6.35	3.18	7	0.1	-							●	●						
	VCGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	7	0.18	-	●	●		●	●	●	●	●						
	VCGT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-							●	●						
	VCGT 110304M FN AM3	6.35	3.18	7	0.38	-	●	●		●	●	●	●							
	VCMT 110302 FN AM3	6.35	3.18	7	0.2	-			●					●	●					
	VCMT 110304 FN AM3	6.35	3.18	7	0.4	-			●											
	VCGT 110300 AZ7	6.35	3.18	7	0.03	-					●				●					
	VCGT 110301M AZ7	6.35	3.18	7	0.08	-					●				●					
	VCGT 110302M AZ7	6.35	3.18	7	0.18	-					●				●					
	VCGT 110304M AZ7	6.35	3.18	7	0.38	-					●				●					
	VCGT 130300 FR 2M	7.94	3.18	7	-	-				●										
	VCGT 130300 FL 2M	7.94	3.18	7	-	-				●										
	VCGT 130301 FR 2M	7.94	3.18	7	-	-				●										
	VCGT 130301 FL 2M	7.94	3.18	7	-	-				●										
	VCGT 110300 R U	6.35	3.18	7	0.03	-							●	●						
	VCGT 110301M R U	6.35	3.18	7	0.08	-					●				●	●				
	VCGT 110301 R U	6.35	3.18	7	0.1	-									●	●				
	VCGT 110302M R U	6.35	3.18	7	0.18	-					●									
	VCGT 110302 R U	6.35	3.18	7	0.2	-									●	●				
	VCET 1103008 R UHG	6.35	3.18	7	0.08	-									●					
	VCGT 1103005 R U -WP	6.35	3.18	7	0.05	(0.2)									●	●				
	VCGT 110301 R U -WP	6.35	3.18	7	0.1	(0.2)									●	●				
	VCGT 1103005 R SX -WP	Ⓜ 6.35	3.18	7	0.05	(0.2)									●	●				
	VCGT 110301 R SX -WP	Ⓜ 6.35	3.18	7	0.1	(0.2)									●	●				
	VCGW 110300 H	Ⓜ 6.35	3.18	7	0.03	-														●
	VCGW 110301 H	Ⓜ 6.35	3.18	7	0.1	-														●
	VCGW 110302 H	Ⓜ 6.35	3.18	7	0.2	-														●

推荐切削条件 → C4

VCGT-WP刀片的特点



- 外形与VCGT型相同。
- 安装至刀杆上时，刀尖有0.2mm的修光刃，可提高工件的表面光洁度，特别在大进给时非常有效。
- 可安装至刃口角度为93°的刀杆 (SVJC-N)。

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

< 35° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

						钢		○	●	●	●	●	○		●			
						不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○	
						铸铁											●	
						有色金属						○		○				●
						耐热合金		●		●	○	○						
						高硬材料						○	○	○				
						其他 (非金属)												●
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金													
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层			
		mm	mm	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	VNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●									
	VNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●									
	VNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●									
	VNMG 160404 G	9.525	4.76	0.4										●				
	VNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8										●				
	VNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2										●				
	VNMG 160404 T00525 AM1	9.525	4.76	0.4			●		●									
	VNMG 160408 T00525 AM1	9.525	4.76	0.8			●		●									

参照页码: 刀杆 → E37 推荐切削条件 → C4

VP.T

< 35° 菱形 正角 >





●第一推荐 ○第二推荐

						钢		○	●	●	●	●	○		●				
						不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○		
						铸铁												●	
						有色金属									○		○		●
						耐热合金		●		●	○	○							
						高硬材料							○	○	○				
						其他 (非金属)													●
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金													
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层			
		mm	mm	°	mm	650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1			
	VPET 0802005 L KHG	4.76	2.38	11	0.05							●							
	VPET 0802008 R KHG	4.76	2.38	11	0.08							●							
	VPET 0802008 L KHG	4.76	2.38	11	0.08				●			●							
	VPET 0802018 R KHG	4.76	2.38	11	0.18							●							
	VPET 0802018 L KHG	4.76	2.38	11	0.18							●							
	VPET 080202 R KHG	4.76	2.38	11	0.2							●							
	VPET 080202 L KHG	4.76	2.38	11	0.2							●							
	VPET 1103005 R KHG	6.35	3.18	11	0.05							●							
	VPET 1103005 L KHG	6.35	3.18	11	0.05							●							
	VPET 1103008 R KHG	6.35	3.18	11	0.08							●							
	VPET 1103008 L KHG	6.35	3.18	11	0.08							●							
	VPET 1103018 R KHG	6.35	3.18	11	0.18							●							
	VPET 1103018 L KHG	6.35	3.18	11	0.18							●							
	VPET 110302 R KHG	6.35	3.18	11	0.2							●							
	VPET 110302 L KHG	6.35	3.18	11	0.2							●							
	VPET 0802008 L UHG	4.76	2.38	11	0.08				●										
	VPET 0802008 R UHG	4.76	2.38	11	0.08				●										
	VPGT 110300 FN AM3	6.35	3.18	11	0.03				●		●								
	VPGT 110301M FN AM3	6.35	3.18	11	0.08		●		●	●	●								
	VPGT 110302M FN AM3	6.35	3.18	11	0.18		●		●	●	●								

参照页码: 刀杆 → Q49 推荐切削条件 → C4

〈80°六角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	涂层无		
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●							
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●							
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●					
	WNGG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●					
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2			●		●								
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8											●		
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2											●		

参照页码：刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

J	新产品
A	产品介绍
B	解决方案
C	材质·选择指南
D	车削刀片
E	外径加工
F	槽加工
G	内径加工
H	立铣刀
I	铣刀盘
Y	技术资料
Z	索引



外径加工

产品阵容	E2
刀杆的表示方法	E3
外径刀杆的结构和特点	E4
CN..系列	E5
DN..系列	E17
SN..系列	E25
VN..系列	E37
TN..系列	E42
WN..系列	E51
RN..系列	E56
CDH..系列	E60
RCGX/RPGX..系列	E61
RCGY..系列	E67
TSN..系列	E68

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

产品阵容

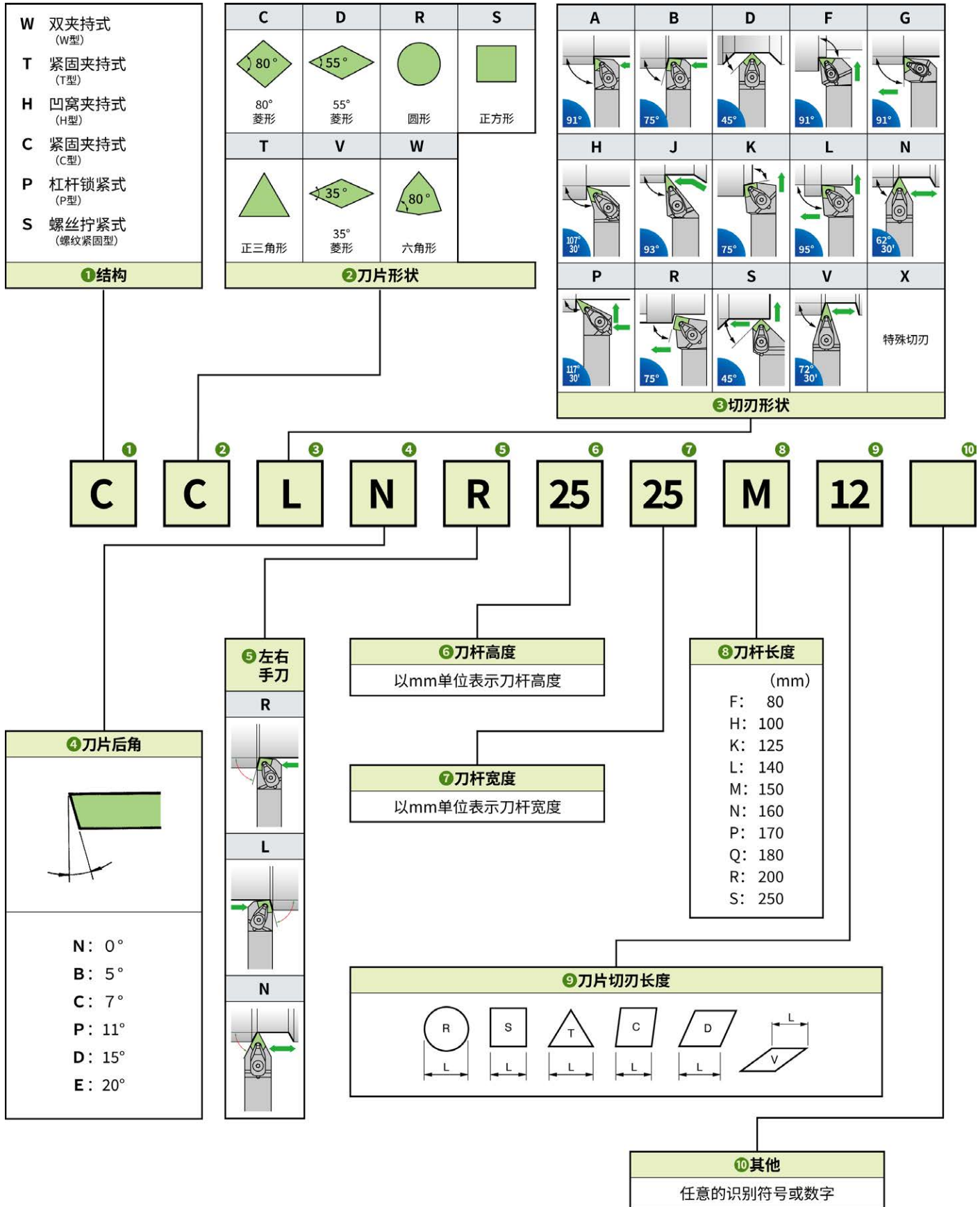
J 新产品	切削刃角度 (KAPR)	95°	75° (100°角使用)	75°	60°	75°	91°	91°	95°
A 产品介绍	选型参考图								
B 解决方案	刀片形状	CNGN/CNGX/CNGA 	CNGN/CNGA 		TNGN/TNGA 				
C 材质、选择指南	适用于陶瓷刀片	多重夹持 WCLN/TCLN/HCLN → E5	WCBN/TCBN → E8		C24 → E45		WTGN/TTGN → E42		WTFN/TFN → E42
		紧固夹持 CCLN/C31 → E6,E7	CCBN → E8		CCKN → E9		C21/C22 → E43		C25 → E44
	适用于各种刀片	杠杆锁紧 PCLN → E6							PTLN → E44

D 车削刀片	切削刃角度 (KAPR)	60°	75°	75°	85°	85°	45°	45°	
E 外径加工	选型参考图								
F 槽加工	刀片形状	SNGA/SNGN 					SNGA/SNGX/SNGN 		
	适用于陶瓷刀片	多重夹持 C13 → E29	C15 → E31	C11/C16 → E30,E31		C17 → E32	CSHN → E32	WSSN/TSSN/HSSN → E25	WSDN/TSDN/HSDN → E26
	适用于各种刀片	紧固夹持		PSBN → E29				CSSN/C12 → E26,E28	CSDN/C14 → E27,E28
								PSDN → E27	

G 内径加工	切削刃角度 (KAPR)	93°	107.5°	62.5°	93°	117.5°	72.5°	95°
H 立铣刀	选型参考图							
I 铣刀盘	刀片形状	DNGA/DNGX 		VNGA/VNGX 			WNGA 	
	适用于陶瓷刀片	多重夹持 WDJN/HDJN → E17	WDHN/HDHN → E19	WDNN/HDNN → E19	WVJN/HVJN → E37	WVPN/HVPN → E38	WVNN/HVNN → E38	WWLN/WWLN-2 → E53
	适用于各种刀片	紧固夹持						
		杠杆锁紧 PDJN → E18						

Y 技术资料	切削刃角度	-	-	-	-	-	-	-
Z 索引	选型参考图							
	刀片形状	RING 		RCGY 	RCGX/RPGX 	CDH 	TSN 	
	适用于陶瓷刀片	紧固夹持 CRDNN/C54 → E56,E57	CRGN/C55 → E56,E57	CRXC → E67	CRDCN → E61		HRCD → E60	HN..ATS/BTS → E68
	螺丝锁紧							
	模块式				GTWP → E62 GKWP → E63			

刀杆的表示方法



新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

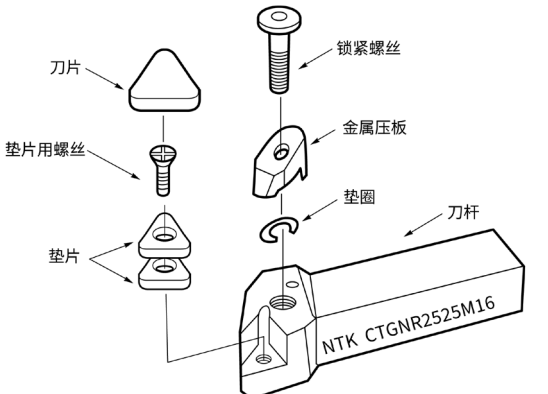
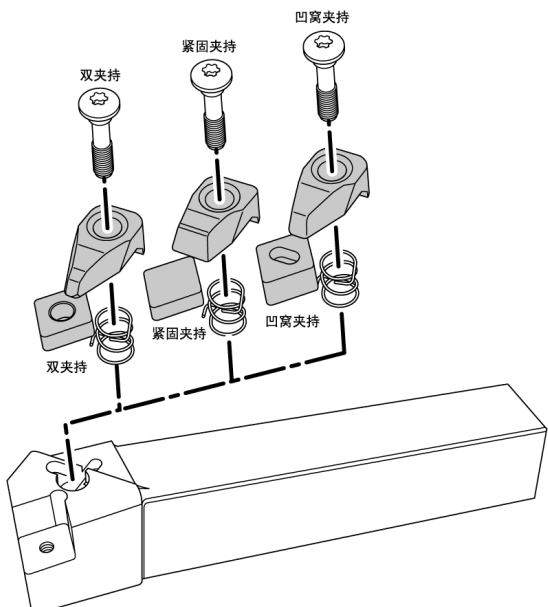
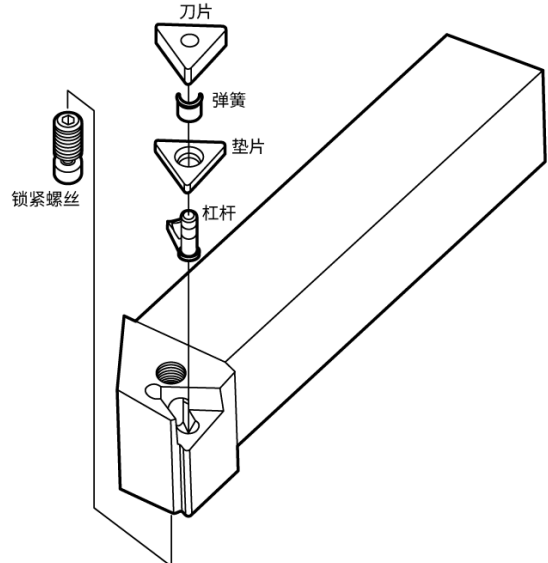
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

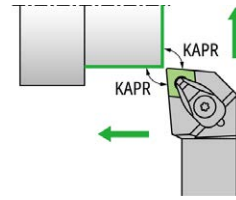
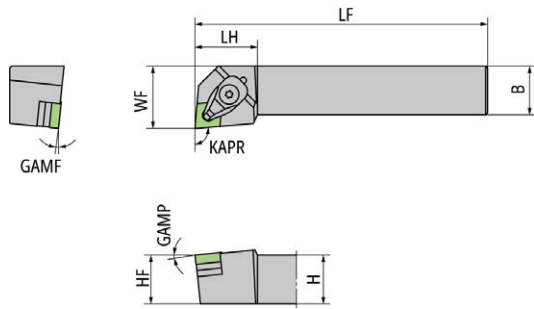
索引 Z

外径刀杆的结构和特点

系列	结构	特点
C型 紧固夹持	 <p>刀片 锁紧螺丝 金属压板 垫片用螺丝 垫片 垫圈 刀杆</p>	<ul style="list-style-type: none"> 刀片夹紧力大，确保夹持的牢靠性 实现出色的精度 强度高，适合断续切削等条件苛刻的加工 适合陶瓷刀具的夹紧方式
W型 双夹持	<p style="text-align: center;">多重紧固刀杆</p>  <p>双夹持 双夹持 紧固夹持 凹窝夹持 凹窝夹持</p>	<ul style="list-style-type: none"> 仅需更换金属压片即可实现三种不同的夹紧方式 新设计的夹紧系统相比原有的双夹持更加牢固，且实现了高精度的夹紧，适合陶瓷工具 合理调节夹紧压力，防止刀片破裂 优秀的重复精度实现高精度的加工 夹紧螺丝的两端都有梅花孔，反向刀具亦能方便的交换刀片 建议拧紧扭矩 <ul style="list-style-type: none"> 使用LLR-T20时 3.0Nm：双夹持 7.5Nm：紧固夹持、凹窝夹持 使用LLR-T15时 5.0Nm
T型 紧固夹持		
H型 凹窝夹持		
P型 杠杆锁紧	 <p>刀片 弹簧 垫片 锁紧螺丝 杠杆</p>	<ul style="list-style-type: none"> 通用性高的刀杆 上部没有夹紧结构，可实现良好的切屑处理 适合陶瓷刀具以外所有材质的刀具

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

WCLN/TCLN/HCLN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
WCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
TCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
HCLNR2525M12	R	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL2525M12	L	25	6	6	25	25	95	150	32	32	CNGX1207..	-
HCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CNGX1207..	-

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WCLNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNR3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WCLNL3225P12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNR3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TCLNL3225P12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNR3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL2525M12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HCLNL3225P12	HC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

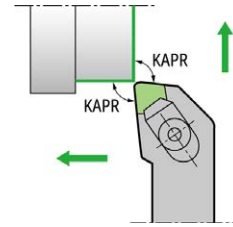
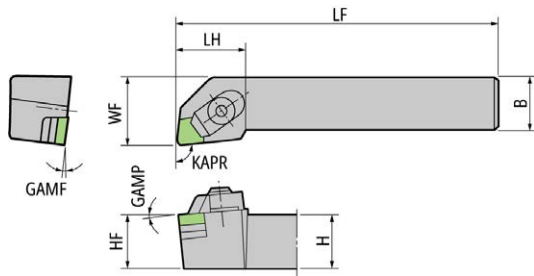
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

CCLN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNR3225P12	R	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
CCLNL3225P12	L	25	6	6	32	32	95	170	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

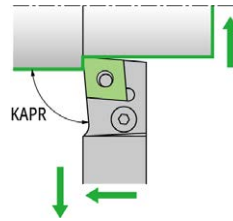
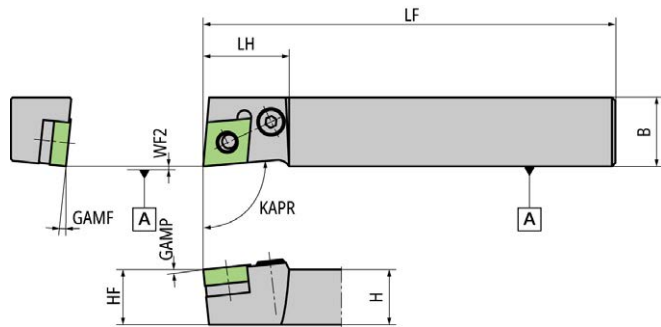
参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCLNR3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CCLNL3225P12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

PCLN-N



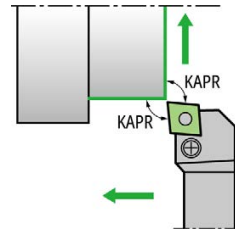
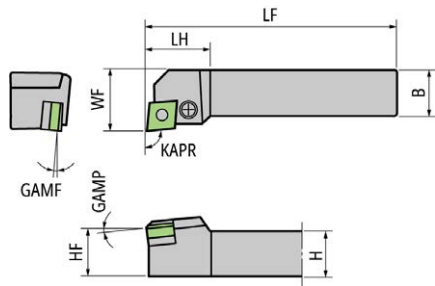
●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR1620X43N	R	20	6	6	16	16	95	120	25	0	CN..1204..

参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PCLNR1620X43N	LSC42	LCS4CA	LW-3	LCL4	LSP4



●图示为右手刀 (R)。

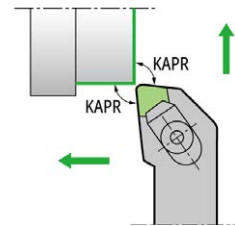
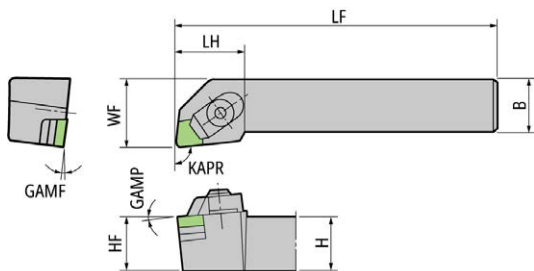
产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	通用刀片
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	
PCLNR2020K43	R	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNR2525M43	R	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..
PCLNL2020K43	L	20	6	6	20	20	95	125	28	25	CN..1204..
PCLNL2525M43	L	25	6	6	25	25	95	150	28	32	CN..1204..

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PCLNR2020K43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNR2525M43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNL2020K43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PCLNL2525M43	LSC42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

C31



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	通用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
C31R-44	R	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31R-45	R	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-33	L	19	6	6	19	19	95	140	32	25	CN..1204..	-
C31L-44	L	25	6	6	25	25	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)
C31L-45	L	25	6	6	32	32	95	160	32	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

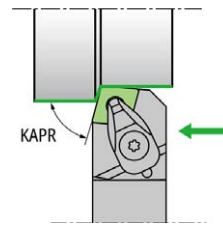
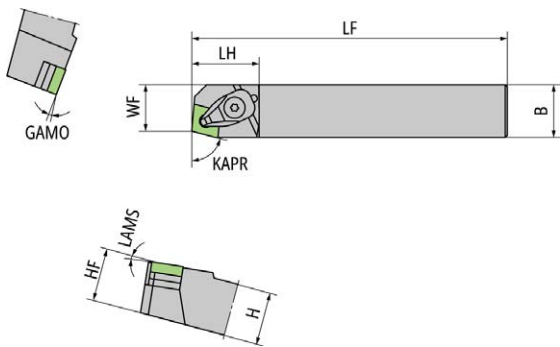
配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	垫圈
C31R-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31R-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-33	CC08M	ACN422	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-44	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C31L-45	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。
C31L-33使用的锁紧螺丝为BS0829W。

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

WCBN/TCBN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
WCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)
TCBNL2525M12	L	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

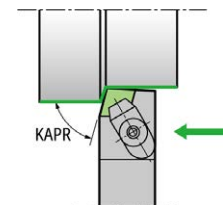
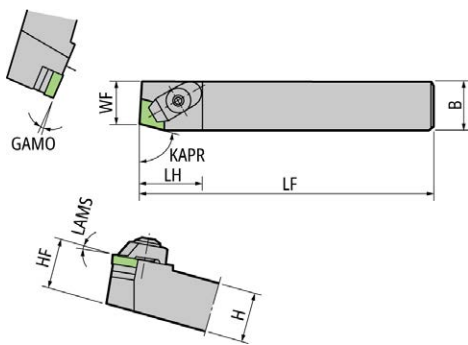
参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)
WCBNR2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
WCBNL2525M12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNR2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10
TCBNL2525M12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

CCBN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CCBNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	32	22	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码: 刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCBNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

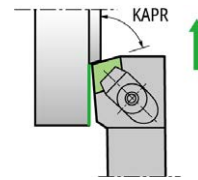
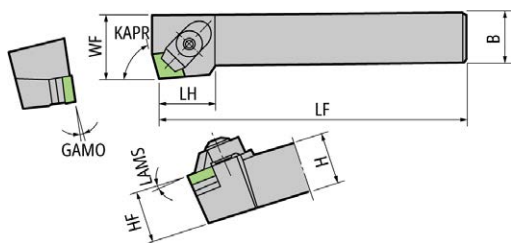
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	CN..1204..	(CN..1207..)
CCKNR2525M12	R	25	6	25	25	75	6	150	30	32	CN..1204..	(CN..1207..)

参照页码：刀片 → E10~E16 推荐切削条件 → C4

配件

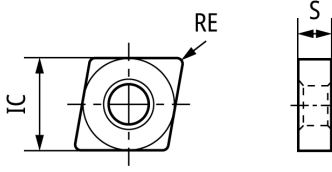
产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CCKNR2525M12	CC08M	ACN422	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用CN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质・选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁					●	●	●			●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																				
耐热合金	●	●	●	●										●	●	●	●			●
高硬材料								●		○	●	○		●	●					
其他(非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷																	
					PVD	PVD	JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533													
																											120	JP2	450										
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm															
	CNGA 120404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																																		
	CNGA 120404 BQ T00520	12.7	4.76	0.4		●																																	
	CNGA 120404 S02025	12.7	4.76	0.4										●							●																		
	CNGA 120404 T01025	12.7	4.76	0.4										●							●																		
	CNGA 120404 X01015	12.7	4.76	0.4						●																													
	CNGA 120404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4						●																													
	CNGA 120404 Z02025	12.7	4.76	0.4										●																									
	CNGA 120408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																																		
	CNGA 120408 BQ T00520	12.7	4.76	0.8		●																																	
	CNGA 120408 E004	12.7	4.76	0.8																						●								●					●
	CNGA 120408 S02025	12.7	4.76	0.8											●												●												
	CNGA 120408 T00520	12.7	4.76	0.8																							●												
	CNGA 120408 T01020	12.7	4.76	0.8							●	●	●								●							●										●	
	CNGA 120408 T01025	12.7	4.76	0.8										●	●						●																		
	CNGA 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																																●			
	CNGA 120408 T02025	12.7	4.76	0.8																																	●		
	CNGA 120408 X01015	12.7	4.76	0.8						●																													
	CNGA 120408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8						●																													
	CNGA 120408 Z02025	12.7	4.76	0.8										●																									
	CNGA 120412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																																		
	CNGA 120412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																																	
	CNGA 120412 E004	12.7	4.76	1.2																																			
	CNGA 120412 S02025	12.7	4.76	1.2																																			
	CNGA 120412 T00520	12.7	4.76	1.2																																			
	CNGA 120412 T01020	12.7	4.76	1.2							●	●	●								●																		
	CNGA 120412 T01025	12.7	4.76	1.2								●	●	●							●																		
	CNGA 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																																			
	CNGA 120412 T02025	12.7	4.76	1.2																																			
	CNGA 120412 X01015	12.7	4.76	1.2						●																													
	CNGA 120412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2						●																													
	CNGA 120416 E004	12.7	4.76	1.6																																			
	CNGA 120416 T00520	12.7	4.76	1.6																																			
	CNGA 120416 T01020	12.7	4.76	1.6							●	●	●								●																		
	CNGA 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																																			
	CNGA 120416 T02025	12.7	4.76	1.6																																			

参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

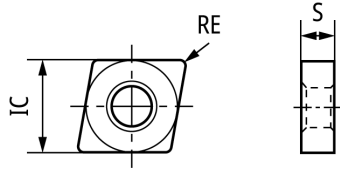
CNGA-WL

J 新产品

●第一推荐 ○第二推荐

〈80° 菱形负角〉

A 产品介绍



B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷		
					PVD	PVD			PVD															
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	CNGA 120408 WL T01025	12.7	4.76	0.8																				
	CNGA 120412 WL T01025	12.7	4.76	1.2																				

参照页码：刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

E 外径加工

修光刃宽度: RE0.4mm: 0.35mm, RE0.8mm: 0.7mm, RE1.2mm: 0.84mm
 适用刀杆: 切削刃角度95°(C31, CCLN), 切削刃角度75°(CCBN)

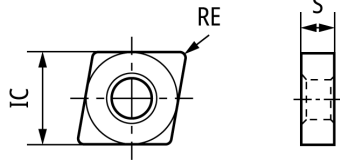
CNGG-AG

F 槽加工

●第一推荐 ○第二推荐

〈80° 菱形负角〉

G 内径加工



H 立铣刀

I 铣刀盘

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷		
					PVD	PVD			PVD															
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9
	CNGG 120408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8																				
	CNGG 120412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2																				

参照页码：刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

Y 技术资料

Z 索引

< 80° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																									
	不锈钢																									
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○		
	有色金属																									
	耐热合金	●	●	●	●																●	●	●	●		●
	高硬材料									●			○	●	○		●	●								
	其他(非金属)																									

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					氮化硅陶瓷				
					PVD	PVD			PVD								PVD						CVD			
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533		
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																						
	CNGX 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																						
	CNGX 120708 T01020	12.7	7.94	0.8																						
	CNGX 120708 T02020	12.7	7.94	0.8																						
	CNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																						●
	CNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																						●
	CNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																						●

参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

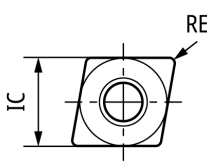
CN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

■ CNGA

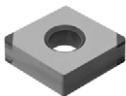
〈 80° 菱形负角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●																○	○
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料										●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD		PVD		PVD		PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△							
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△	△						
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△		△	△	△						
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4				△										
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2				△						△				
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△						△				
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△	△	△	△	△	△					
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4			△											
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△	△	△	△				
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△	△	△	△	△	△				
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△										
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2				△										
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△						△				
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4			△											
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△									
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4					△									
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2					△									
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△							△		
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4					△									
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△								
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4						△								
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4					△									
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△	△	△	△					
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4						△								
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4					△									
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4						△	△	△	△					
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4						△		△	△					
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4						△								



△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢										
	不锈钢										
	铸铁	●	●	●					○	○	
	有色金属										
	耐热合金										
	高硬材料				●	●	●	●	●		
	其他 (非金属)										

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃长度 mm	刃数	CBN							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△		△	△	
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4				△		△	△	
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△		△	△	
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4				△		△	△	
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△		△	△	
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4				△		△	△	

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

修光刃宽度: 0.25mm
适用刀杆: 切削刃角度95°(C31, CCLN)

CN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

CNM.

〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢								
	不锈钢								
	铸铁								
	有色金属		●	●		●			
	耐热合金								
	高硬材料								
	其他 (非金属)								●

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	刃数	PCD		金刚石涂层
						PD1	PD2	UC1
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

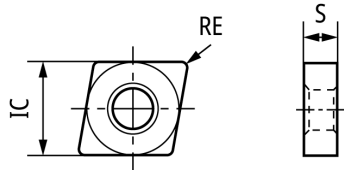
J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

CN..系列 / 刀片 硬质合金

■ CN..

〈 80° 菱形负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属					○		○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料		○	○	○					
其他 (非金属)									●

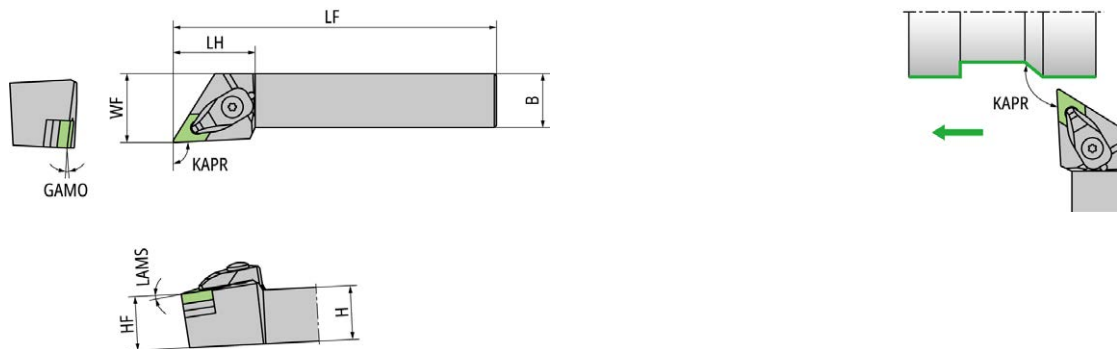
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8										●		
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2										●		
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6										●		

参照页码: 刀杆 → E5~E9 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质、选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

DN..系列 / 刀杆

WDJN/HDJN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDJNR2525M15	R	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNR3225P15	R	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL2525M15	L	25	6	25	25	93	6	150	38	32	DNGX1507..	-
HDJNL3225P15	L	25	6	32	32	93	6	170	38	32	DNGX1507..	-

参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDJNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNR3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDJNL3225P15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNR3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDJNL3225P15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

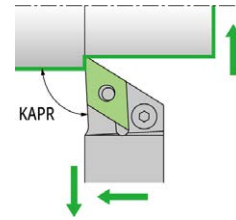
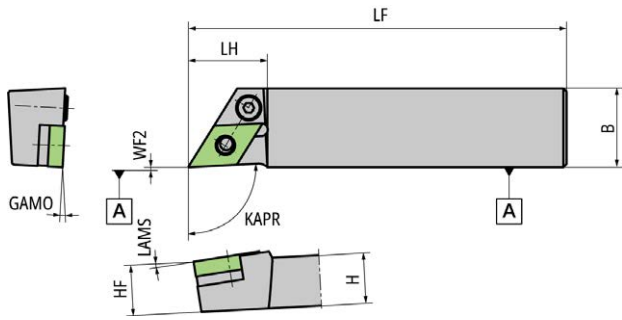
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

PDJN-N



●图示为右手刀 (R)。

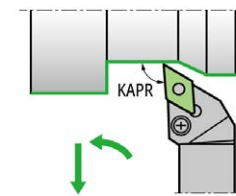
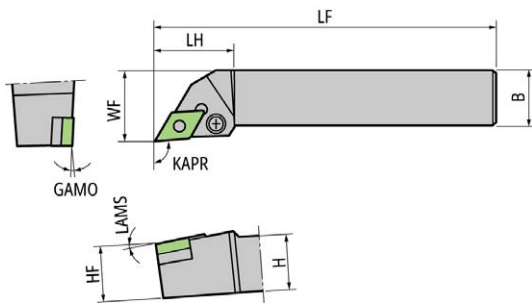
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF2	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR1625X43N	R	25	6	16	16	93	6	120	25	0	DN..1504..

参照页码: 刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PDJNR1625X43N	LSD42	LCS4CA	LW-3	LCL4	LSP4

PDJN



●图示为右手刀 (R)。

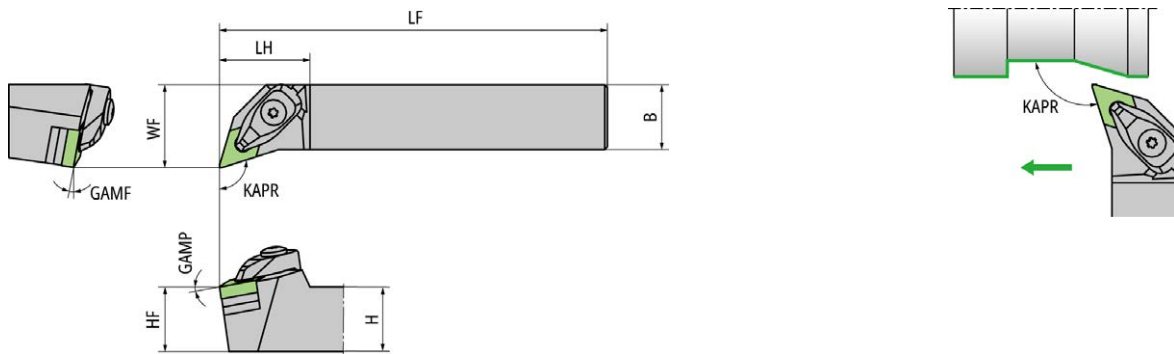
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PDJNR2020K43	R	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..
PDJNR2525M43	R	25	6	25	25	93	6	150	32	32	DN..1504..
PDJNL2020K43	L	20	6	20	20	93	6	125	32	25	DN..1504..

参照页码: 刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PDJNR2020K43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PDJNR2525M43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PDJNL2020K43	LSD42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

WDHN/HDHN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
WDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DN..1504..	(DN..1507..)
HDHNR2525M15	R	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-
HDHNL2525M15	L	25	8	8	25	25	107.5	150	35	32	DNGX1507..	-

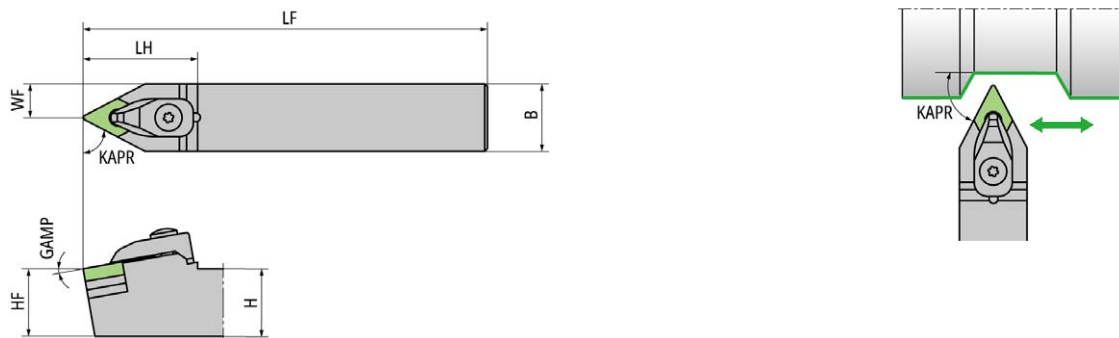
参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDHNR2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WDHNL2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNR2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDHNL2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

WDNN/HDNN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DN..1504..	(DN..1507..)
HDNNN2525M15	N	25	10	25	25	62.5	150	42.5	12.5	DNGX1507..	-

参照页码：刀片 → E20~E24 推荐切削条件 → C4

配件

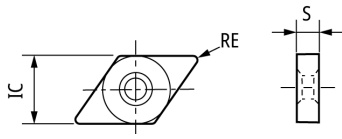
产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WDNNN2525M15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HDNNN2525M15	HC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 DN..1507 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

〈55° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



	钢																											
	不锈钢																											
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○				
	有色金属																											
	耐热合金	●	●	●	●															●	●	●	●				●	
	高硬材料								●			○	●	○		●	●											
	其他(非金属)																											

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷					
					PVD		JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2																					
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
	DNGA 150404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																						
	DNGA 150404 BQ T00520	12.7	4.76	0.4		●																					
	DNGA 150404 S02025	12.7	4.76	0.4										●								●					
	DNGA 150404 T01025	12.7	4.76	0.4									●	●		●						●					
	DNGA 150404 X01015	12.7	4.76	0.4					●																		
	DNGA 150404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4					●																		
	DNGA 150404 Z02025	12.7	4.76	0.4										●													
	DNGA 150408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																						
	DNGA 150408 BQ T00520	12.7	4.76	0.8		●																					
	DNGA 150408 E004	12.7	4.76	0.8																			●			●	●
	DNGA 150408 S02025	12.7	4.76	0.8									●	●								●					
	DNGA 150408 T00520	12.7	4.76	0.8																		●			●		
	DNGA 150408 T01020	12.7	4.76	0.8						●	●	●			●								●			●	●
	DNGA 150408 T01025	12.7	4.76	0.8									●	●		●						●					
	DNGA 150408 T02020	12.7	4.76	0.8																				●			
	DNGA 150408 T02025	12.7	4.76	0.8						●													●				
	DNGA 150408 X01015	12.7	4.76	0.8					●																		
	DNGA 150408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8					●																		
	DNGA 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8										●													
	DNGA 150412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																						
	DNGA 150412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																					
	DNGA 150412 E004	12.7	4.76	1.2																			●			●	●
	DNGA 150412 S02025	12.7	4.76	1.2										●													
	DNGA 150412 T01020	12.7	4.76	1.2									●	●	●								●			●	●
	DNGA 150412 T01025	12.7	4.76	1.2									●		●							●					
	DNGA 150412 T02020	12.7	4.76	1.2																				●			
	DNGA 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																				●			
	DNGA 150412 X01015	12.7	4.76	1.2					●																		
	DNGA 150412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2					●																		
	DNGA 150416 E004	12.7	4.76	1.6																			●			●	●
	DNGA 150416 T00520	12.7	4.76	1.6																			●			●	●

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

DNGG-AG

●第一推荐 ○第二推荐

<55°菱形负角>

	钢																						
	不锈钢																						
	铸铁								●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
	有色金属																						
	耐热合金	●	●	●	●													●	●	●	●		●
	高硬材料								●			○	●	○		●	●						
	其他(非金属)																						

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷					
					PVD	PVD			PVD							PVD				CVD						
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533	
	DNGG 150408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8														●								
	DNGG 150412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2															●							

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

DNGX

●第一推荐 ○第二推荐

<55°菱形负角>

	钢																								
	不锈钢																								
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○		
	有色金属																								
	耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●		●	
	高硬材料								●			○	●	○		●	●								
	其他(非金属)																								

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷					
					PVD	PVD			PVD							PVD				CVD						
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	533	
	DNGX 150708 T01020	12.7	7.94	0.8																		●				
	DNGX 150708 T02020	12.7	7.94	0.8																		●				
	DNGX 150712 T01020	12.7	7.94	1.2																			●			●
	DNGX 150716 T01020	12.7	7.94	1.6																			●			●
	DNGX 150716 T02025	12.7	7.94	1.6																			●			●

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

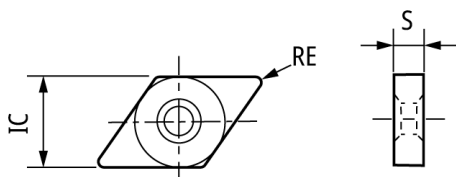
DN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

DNGA

〈55° 菱形 负角〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●														○	○		
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料									●	●	●	●	●							
其他(非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4											△	△		
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4											△	△		
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4											△	△		
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△										
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△										
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△								△		
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4			△											
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△										
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△										
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△								△		
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4			△											
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△										
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△										
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4												△		
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4			△											
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△										
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4			△											
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4						△	△	△	△	△	△	△		
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△										
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4							△							
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4							△	△						
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4								△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

DN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

DNMX

〈55° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢							
	不锈钢							
	铸铁							
	有色金属	●	●		●			
	耐热合金							
	高硬材料							
	其他 (非金属)							●

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●	
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●	

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

DN..系列 / 刀片 硬质合金

DN..

〈55° 菱形负角〉

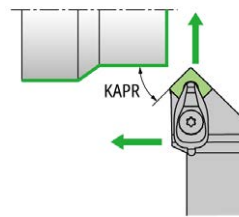
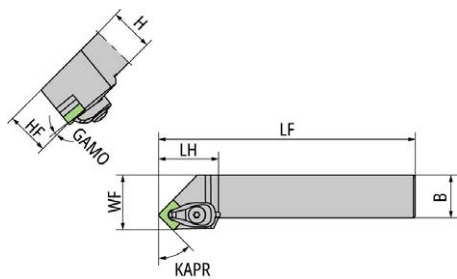
●第一推荐 ○第二推荐

	钢		○	●	●	●	●	○		●	
	不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○
	铸铁									●	
	有色金属						○		○		●
	耐热合金	●		●	○	○					
	高硬材料			○	○	○					
	其他 (非金属)										●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	DNMG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●			●				
	DNMG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●			●				
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●							
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4										●		
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8										●		
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2										●		

参照页码: 刀杆 → E17~E19 推荐切削条件 → C4

WSSN/TSSN/HSSN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
WSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
TSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SN..1204..	(SN..1207..)
HSSNR2525M12	R	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-
HSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	150	35	32	SNGX1207..	-

参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WSSNR2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSSNL2525M12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNR2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSSNL2525M12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNR2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSSNL2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

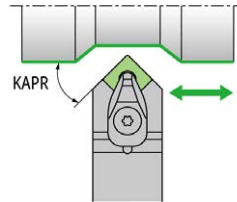
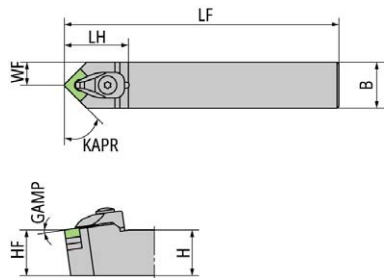
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

WSDN/TSDN/HSDN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
WSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
TSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
HSDNN2525M12	N	25	8	25	25	45	150	35	12.5	SNGX1207..	-
HSDNN3225P12	N	25	8	32	32	45	170	35	12.5	SNGX1207..	-

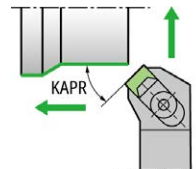
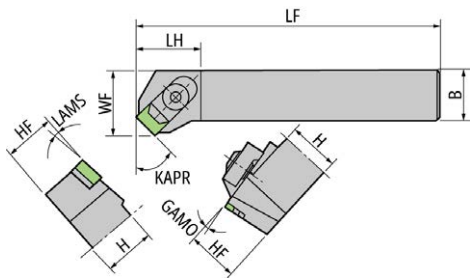
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WSDNN2525M12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WSDNN3225P12	DC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN2525M12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
TSDNN3225P12	TC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN2525M12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HSDNN3225P12	HC6SN	ASN423	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

CSSN



●图示为右手刀 (R)。

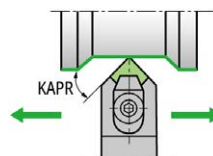
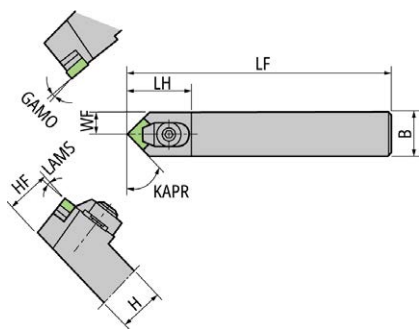
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CSSNL2525M12	L	25	8	25	25	45	8	150	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)
CSSNL3225P12	L	25	8	32	32	45	8	170	31	32	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSSNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSSNL3225P12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。



产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	SN..1204..	(SN..1207..)
CSDNN2525M12	N	25	6	25	25	45	6	150	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

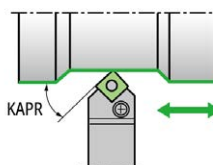
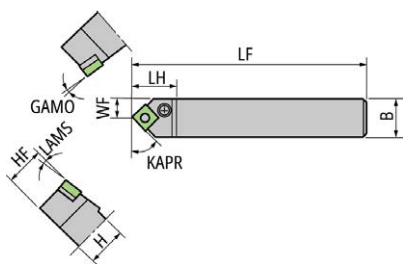
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSDNN2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

PSDN



产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	SN..1204..
PSDNN2020K43	N	20	6	20	20	45	6	125	30	10	SN..1204..
PSDNN2525M43	N	25	6	25	25	45	6	150	30	12.5	SN..1204..

参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PSDNN2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSDNN2525M43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

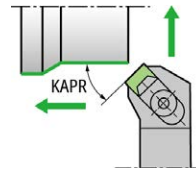
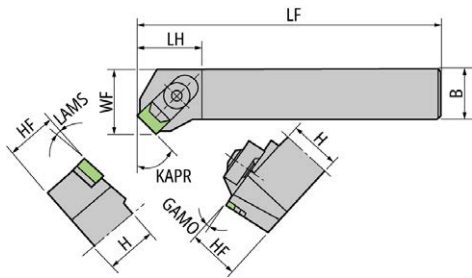
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

C12



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C12R-33	R	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12R-44	R	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12R-45	R	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-33	L	19	8	19	19	45	8	140	28	27	SN..1204..	-
C12L-44	L	25	8	25	25	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)
C12L-45	L	25	8	32	32	45	8	160	31	35	SN..1204..	(SN..1207..)

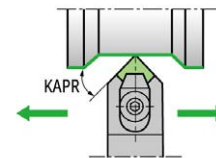
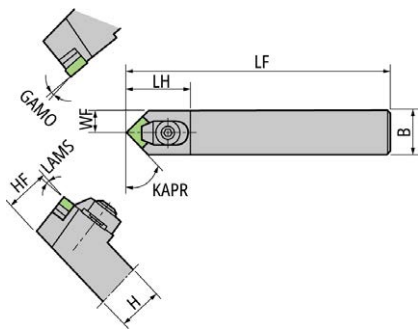
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C12R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C12L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

C14



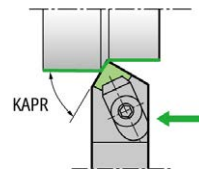
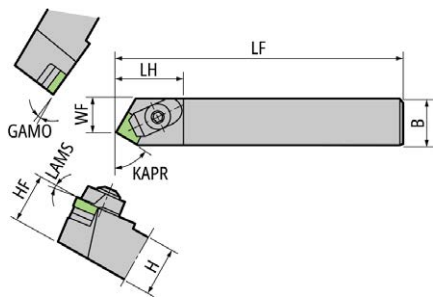
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C14M-33	N	19	6	19	19	45	6	140	35	9.5	SN..1204..	-
C14M-34	N	19	6	25	25	45	6	160	35	9.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-44	N	25	6	25	25	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C14M-45	N	25	6	32	32	45	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C14M-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C14M-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C13R-33	R	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	35	12.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13R-45	R	25	6	33	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-33	L	19	6	19	19	60	6	140	35	12.5	SN..1204..	-
C13L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C13L-45	L	25	6	32	32	60	6	160	35	18.5	SN..1204..	(SN..1207..)

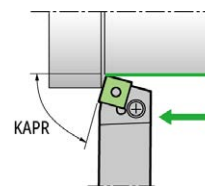
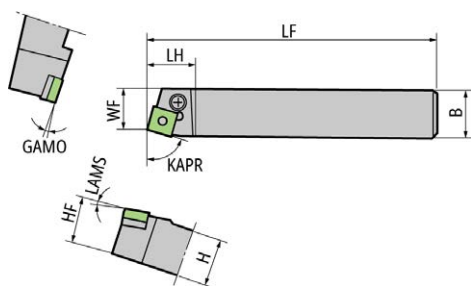
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C13R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C13L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

PSBN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PSBNL2020K43	L	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..
PSBNR2020K43	R	20	6	20	20	75	6	125	28	17	SN..1204..

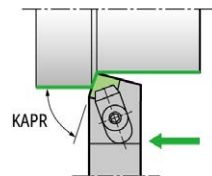
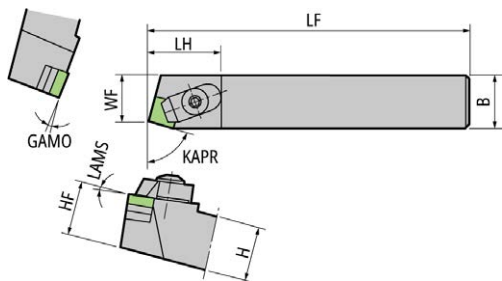
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PSBNL2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4
PSBNR2020K43	LSS42	LCS4	LW-3	LCL4	LSP4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外缘加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

C11



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C11R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-34	R	19	6	25	25	75	6	160	34	15.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	34	15.5	SN..1204..	-
C11L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)
C11L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	34	21.5	SN..1204..	(SN..1207..)

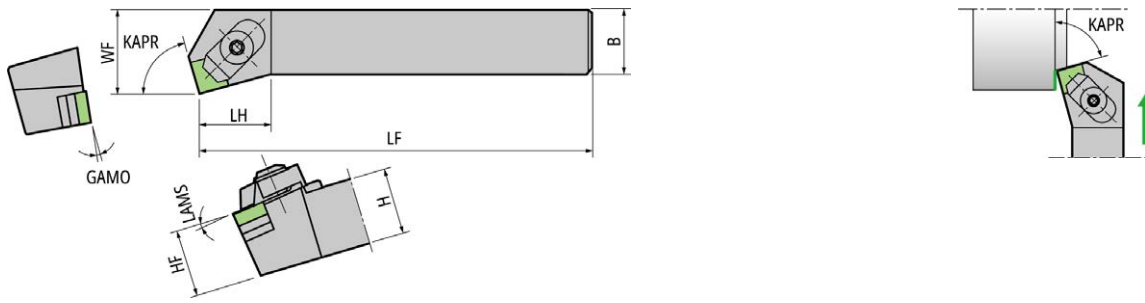
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (垫片用)	垫圈
C11R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C11L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

C15



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C15R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	29	25	SN..1204..	-
C15L-34	L	19	6	25	25	75	6	160	29	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)
C15L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	28	31	SN..1204..	(SN..1207..)

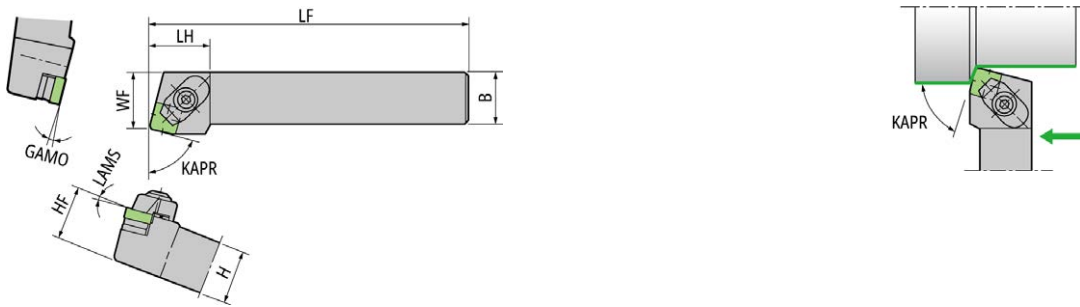
参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C15R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-34	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C15L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

C16



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C16R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16R-45	R	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-33	L	19	6	19	19	75	6	140	32	22	SN..1204..	-
C16L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)
C16L-45	L	25	6	32	32	75	6	160	25	25	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码：刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

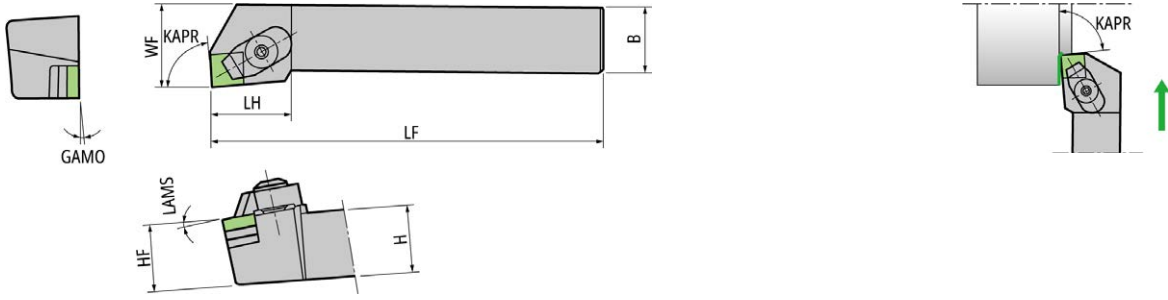
配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C16R-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16R-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-33	CC08MS	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-44	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C16L-45	CC08MS	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

C17



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C17R-33	R	19	6	19	19	85	6	140	30	24	SN..1204..	-
C17R-44	R	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17R-45	R	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-44	L	25	6	25	25	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)
C17L-45	L	25	6	32	32	85	6	160	30	30	SN..1204..	(SN..1207..)

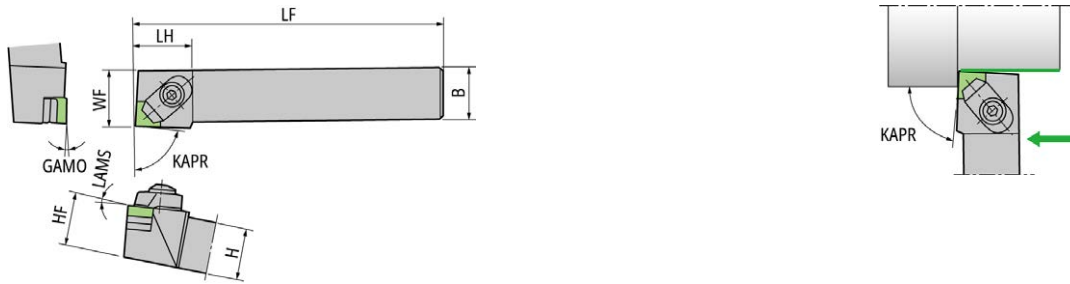
参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C17R-33	CC08M	ASN423	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17R-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-44	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C17L-45	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

CSHN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
CSHNR2525M12	R	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)
CSHNL2525M12	L	25	6	25	25	85	6	150	30	27	SN..1204..	(SN..1207..)

参照页码: 刀片 → E33~E36 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CSHNR2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CSHNL2525M12	CC08M	ASN423	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 SN..1207 刀片时, 请使用1枚垫片。

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状		IC			BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷																															
		mm	mm	mm	PVD	JP2	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533																												
																										钢				不锈钢				铸铁				有色金属				耐热合金				高硬材料				其他(非金属)			
形状	产品型号	IC	S	RE	PVD	JP2	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533																												
		mm	mm	mm																																																	

参照页码：刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

新產品 J
 產品介紹 A
 解決方案 B
 材質・選擇指南 C
 車削刀片 D
 外徑加工 E
 槽加工 F
 內徑加工 G
 立銑刀 H
 銑刀盤 I
 技術資料 Y
 索引 Z

SNGA

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

< 90° 正方形 负角 >

● 第一推荐 ○ 第二推荐

钢																							
不锈钢																							
铸铁									●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																							
耐热合金		●	●	●	●													●	●	●	●		●
高硬材料								●			○	●	○		●	●							
其他(非金属)																							

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷	
					PVD	PVD	JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9
					mm	mm	mm	120	JP2	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6
	SNGA 120404 T01025	12.7	4.76	0.4													●						
	SNGA 120404 S02025	12.7	4.76	0.4													●						
	SNGA 120408 E004	12.7	4.76	0.8													●					●	
	SNGA 120408 S02025	12.7	4.76	0.8														●					
	SNGA 120408 T01020	12.7	4.76	0.8						●	●	●					●						●
	SNGA 120408 T01025	12.7	4.76	0.8													●						
	SNGA 120408 T02020	12.7	4.76	0.8																			●
	SNGA 120412 E004	12.7	4.76	1.2														●				●	
	SNGA 120412 S02025	12.7	4.76	1.2														●					
	SNGA 120412 T01020	12.7	4.76	1.2							●	●	●						●				●
	SNGA 120412 T01025	12.7	4.76	1.2															●				
	SNGA 120412 T02020	12.7	4.76	1.2																			●
	SNGA 120416 E004	12.7	4.76	1.6															●			●	
	SNGA 120416 T01020	12.7	4.76	1.6							●	●	●									●	●
	SNGA 120416 T02020	12.7	4.76	1.6																			●

参照页码：刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

SNGX

< 90° 正方形 负角 >

● 第一推荐 ○ 第二推荐

钢																							
不锈钢																							
铸铁									●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																							
耐热合金		●	●	●	●													●	●	●	●		●
高硬材料								●			○	●	○		●	●							
其他(非金属)																							

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷	
					PVD	PVD	JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9
					mm	mm	mm	120	JP2	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6
	SNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																			●
	SNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																			●
	SNGX 120716 T01020	12.7	7.94	1.6																●			●
	SNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																			●

参照页码：刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

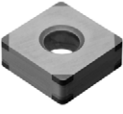
SN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

SNGA

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐


形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN									
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8										
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8				△						
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8							△	△		
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8				△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

SNMN

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN										
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K			
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	△										
	SNMN 120412 S T02025	12.7	4.76	1.2	8	△										
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△										

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

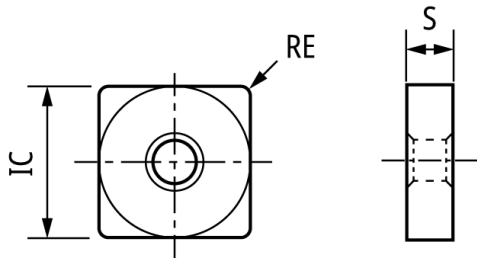
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

SNMG

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

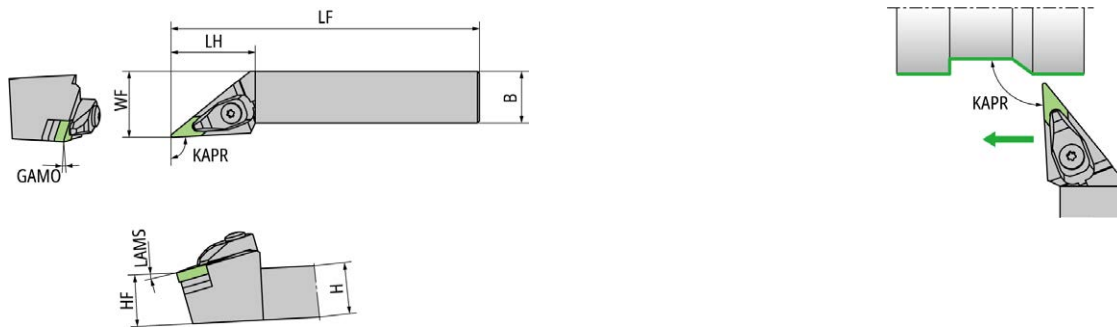


钢	○	●	●	●	●	●	○		●
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○		○
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8											●		
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2											●		
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6											●		

参照页码: 刀杆 → E25~E32 推荐切削条件 → C4

WVJN/HVJN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVJNR2525M16	R	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNR3225P16	R	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL2525M16	L	25	6	25	25	93	13	150	41	32	VNGX1607..	-
HVJNL3225P16	L	25	6	32	32	93	13	170	41	32	VNGX1607..	-

参照页码：刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVJNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNR3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVJNL3225P16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNR3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVJNL3225P16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

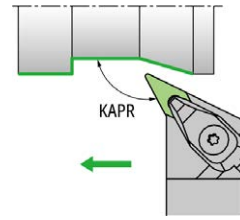
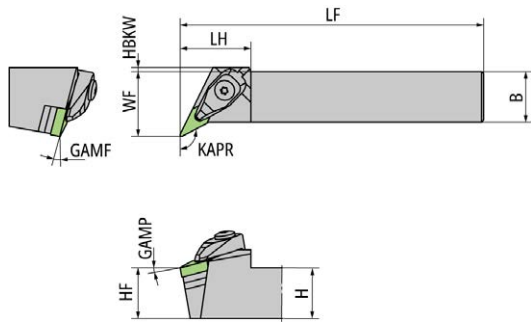
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

WVPN/HVVPN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HBKW	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
WVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VN..1604..	(VN..1607..)
HVPNR2525M16	R	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-
HVPNL2525M16	L	25	10	10	25	2	25	117.5	150	35	32	VNGX1607..	-

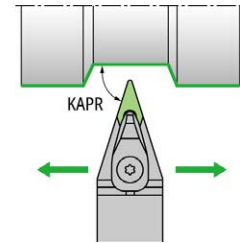
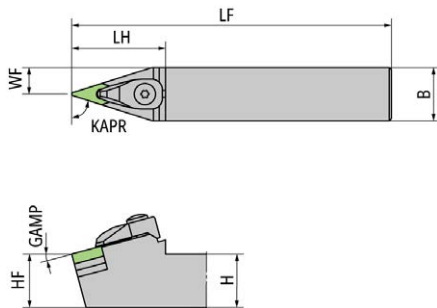
参照页码: 刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVPNR2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WVPNL2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNR2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVPNL2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。

WVVN/HVVN 多重紧固夹持刀杆



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	mm		
WVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VN..1604..	(VN..1607..)
HVVNN2525M16	N	25	15	25	25	72.5	150	44	12.5	VNGX1607..	-

参照页码: 刀片 → E39~E41 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WVVNN2525M16	DC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
HVVNN2525M16	HC6VN	AVN323	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用VN..1607刀片时, 请使用1枚垫片。

〈 35° 菱形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢																				
	不锈钢																				
	铸铁									●	●	●		●	●	○	○		●	●	○
	有色金属																				
	耐热合金	●	●	●	●													●	●	●	●
	高硬材料									●			○	●	○		●	●			
	其他(非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEemics				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷												
					PVD	PVD				PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD								
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450																									
	VNGA 160404 BQ E004	9.525	4.76	0.4	●																													
	VNGA 160404 BQ T00520	9.525	4.76	0.4		●																												
	VNGA 160404 S02025	9.525	4.76	0.4																														
	VNGA 160404 T01020	9.525	4.76	0.4													●																	
	VNGA 160404 T01025	9.525	4.76	0.4																														
	VNGA 160404 X01015	9.525	4.76	0.4						●																								
	VNGA 160404 X01015 -10	9.525	4.76	0.4						●																								
	VNGA 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4																														
	VNGA 160408 BQ E004	9.525	4.76	0.8	●																													
	VNGA 160408 BQ T00520	9.525	4.76	0.8			●																											
	VNGA 160408 S02025	9.525	4.76	0.8																														
	VNGA 160408 T01020	9.525	4.76	0.8																														
	VNGA 160408 T01025	9.525	4.76	0.8																														
	VNGA 160408 X01015	9.525	4.76	0.8						●																								
	VNGA 160408 X01015 -10	9.525	4.76	0.8						●																								
	VNGA 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8																														
	VNGA 160412 BQ T00520	9.525	4.76	1.2			●																											
	VNGA 160412 S02025	9.525	4.76	1.2																														
	VNGA 160412 T01020	9.525	4.76	1.2																														
	VNGA 160412 T01025	9.525	4.76	1.2																														
	VNGA 160412 X01015	9.525	4.76	1.2						●																								
	VNGA 160412 X01015 -10	9.525	4.76	1.2						●																								
	VNGA 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2																														

参照页码 : 刀杆 → E37, E38 推荐切削条件 → C4

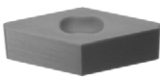
J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外圆加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

J 新产品
 A 产品介绍
 B 解决方案
 C 材质、选择指南
 D 车削刀片
 E 外径加工
 F 槽加工
 G 内径加工
 H 立铣刀
 I 铣刀盘
 Y 技术资料
 Z 索引

VNGX

〈35° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					陶瓷 必须 CVD 533						
					PVD	PVD				HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9				
					JP2	JX1	JX3																					
						VNGX 160708 T02020	9.525	7.94		0.8																		●

参照页码: 刀杆 → E37, E38 推荐切削条件 → C4

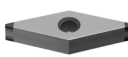
VN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

VNGA

〈35° 菱形负角〉

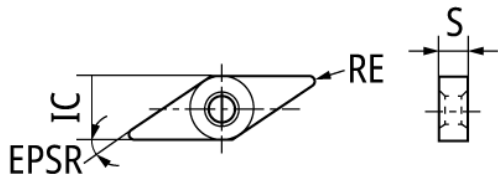
●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	切削刃 长度 mm	刃数	CBN														
							PVD	PVD				PVD				PVD					
B16	B23	B30	B36	BGK	B40	B52	B5K														
	VNGA 160401 PQ S01015	9.525	4.76	0.1	2.7	4															
	VNGA 160401 PQ S01535	9.525	4.76	0.1	2.7	4															
	VNGA 160402 PQ S01015	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△		△	△	△							
	VNGA 160402 PQ S01325	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△		△	△	△							
	VNGA 160402 PQ S01535	9.525	4.76	0.2	2.6	4				△		△	△	△							
	VNGA 160404 PQ S01015	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△	△	△	△	△							
	VNGA 160404 PQ S01325	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△	△	△	△	△							
	VNGA 160404 PQ S01535	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△	△	△	△	△							
	VNGA 160404 PQ T01020	9.525	4.76	0.4	2.5	4				△											
	VNGA 160408 PQ S01015	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△	△	△	△	△							
	VNGA 160408 PQ S01325	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△	△	△	△	△							
	VNGA 160408 PQ S01535	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△	△	△	△	△							
VNGA 160408 PQ T01020	9.525	4.76	0.8	1.6	4				△												
VNGA 160412 PQ T01020	9.525	4.76	1.2	2.7	4				△												

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E37, E38 推荐切削条件 → C4

〈 35° 菱形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢		○	●	●	●	●	●	○		●	
不锈钢		●	○	○	○	●	○	○		○	
铸铁										●	
有色金属						○		○			●
耐热合金	●		●	○	○						
高硬材料			○	○	○						
其他 (非金属)											●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层 无
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
mm	mm	mm														
	VNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●							
	VNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●							
	VNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●							
	VNMG 160404 G	9.525	4.76	0.4										●		
	VNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8										●		
	VNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2										●		
	VNMG 160404 T00525 AM1	9.525	4.76	0.4			●		●							
	VNMG 160408 T00525 AM1	9.525	4.76	0.8			●		●							

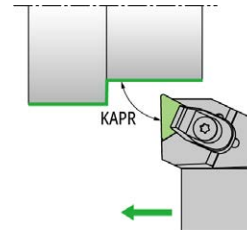
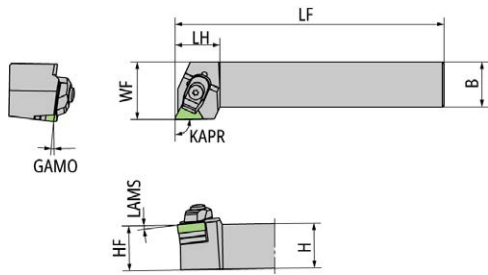
参照页码: 刀杆 → E37, E38 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

TN..系列 / 刀杆

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

WTGN/TTGN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTGNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	25	32	TN..1604..	(TN..1607..)

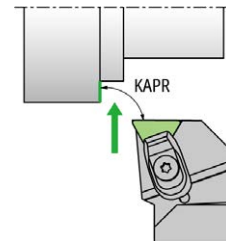
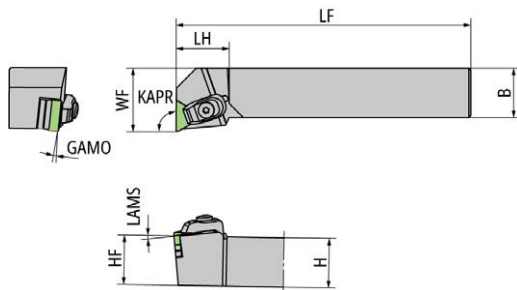
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WTGNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTGNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTGNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

WTFN/TTFN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
WTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
WTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNR2525M16	R	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)
TTFNL2525M16	L	25	6	25	25	91	6	150	27	32	TN..1604..	(TN..1607..)

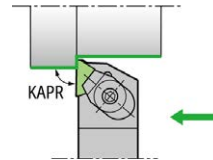
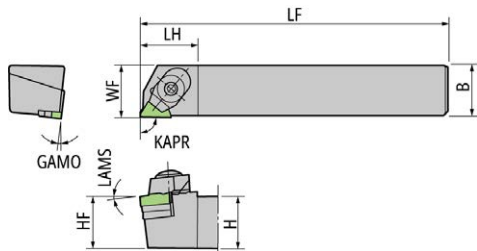
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WTFNR2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
WTFNL2525M16	DC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNR2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D
TTFNL2525M16	TC5TN	ATN323	AOS-5*26W	FSS15-3.0*12	LLR-T15	LLR-T10	ASGL5-D

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

C21



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C21R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	28	19	TN..1604..	-
C21R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-34	L	19	6	25	25	91	6	160	28	19	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C21L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	28	25	TN..1604..	(TN..1607..)

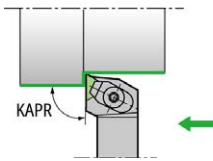
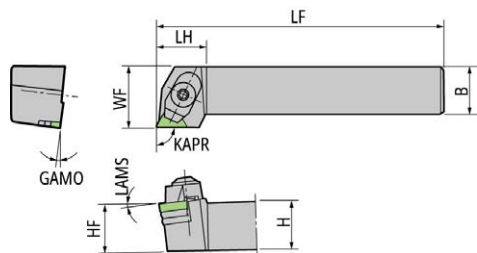
参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C21R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C21L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

C22



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C22R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C22L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C22L-45	L	25	6	32	32	91	6	160	25	30	TN..1604..	(TN..1607..)

参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C22R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C22L-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

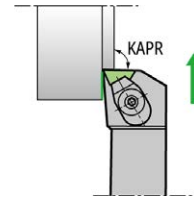
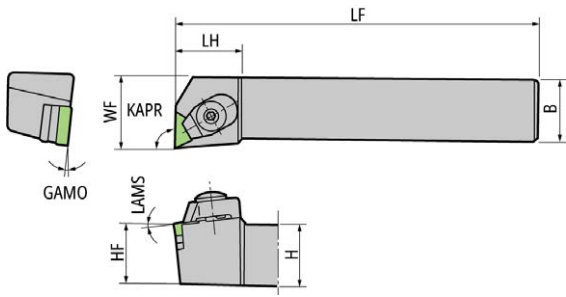
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

C25



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C25R-33	R	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25R-34	R	19	6	25	25	91	6	160	25	25	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-44	R	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25R-45	R	25	6	32	32	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)
C25L-33	L	19	6	19	19	91	6	140	25	25	TN..1604..	-
C25L-44	L	25	6	25	25	91	6	160	28	30	TN..1604..	(TN..1607..)

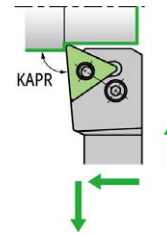
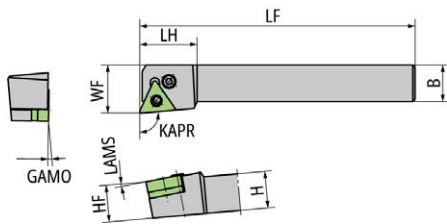
参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C25R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-34	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25R-45	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C25L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

PTLN



●图示为右手刀 (R)。

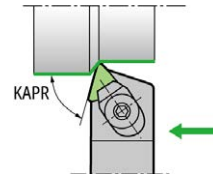
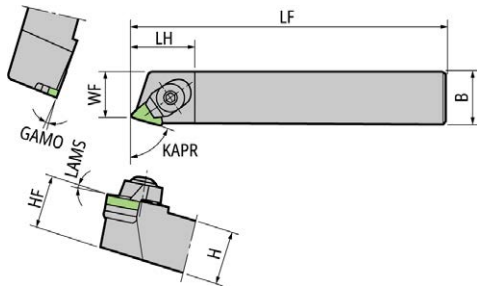
产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
PTLNR2020L33	R	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..
PTLNL2020L33	L	20	6	20	20	95	6	140	25	25	TN..1604..

参照页码: 刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	杠杆	弹簧
PTLNR2020L33	LST317	LCS3	LW-2.5	LCL3	LSP3
PTLNL2020L33	LST317	LCS3	LW-2.5	LCL3	LSP3

C23



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C23R-33	R	19	6	19	19	75	6	140	30	14.5	TN..1604..	-
C23R-44	R	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C23L-44	L	25	6	25	25	75	6	160	30	20.5	TN..1604..	(TN..1607..)

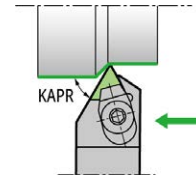
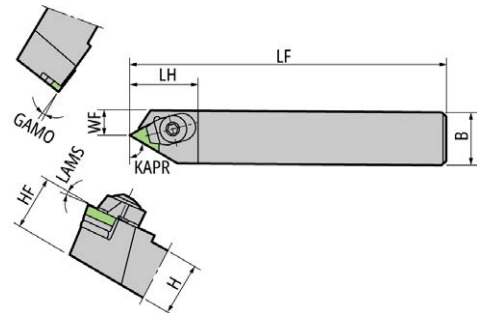
参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C23R-33	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C23R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C23L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

C24



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMO	H	HF	KAPR	LAMS	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	°	°	mm	mm	mm		
C24R-34	R	19	6	25	25	60	6	160	32	10.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24R-44	R	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)
C24L-44	L	25	6	25	25	60	6	160	32	16.5	TN..1604..	(TN..1607..)

参照页码：刀片 → E46~E52 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C24R-34	CC08MS	ATN323	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C24R-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C24L-44	CC08MS	ATN323	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用 TN..1607 刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

TN..系列 / 刀片 BIDEMICS · 陶瓷 · NTK CeramiX

J 新产品

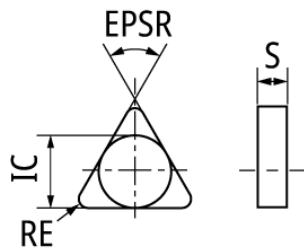
TNGN

A 产品介绍

< 60° 正三角形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

B 解决方案



C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

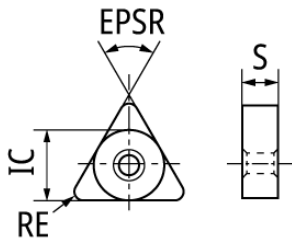
Z 索引

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
									PVD															
					PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9
mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533		
	TNGN 160404 T01025	9.525	4.76	0.4												●								
	TNGN 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4								●												
	TNGN 160408 S02025	9.525	4.76	0.8												●								
	TNGN 160408 T00820	9.525	4.76	0.8																				●
	TNGN 160408 T01020	9.525	4.76	0.8					●	●	●			●								●	●	●
	TNGN 160408 T01025	9.525	4.76	0.8					●		●					●								●
	TNGN 160408 T02020	9.525	4.76	0.8																	●			
	TNGN 160408 T02025	9.525	4.76	0.8																	●			
	TNGN 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8								●												
	TNGN 160412 S02025	9.525	4.76	1.2												●								
	TNGN 160412 T00820	9.525	4.76	1.2																				●
	TNGN 160412 T01020	9.525	4.76	1.2						●	●	●			●						●	●	●	●
	TNGN 160412 T01025	9.525	4.76	1.2						●						●								●
	TNGN 160412 T02020	9.525	4.76	1.2																		●		
	TNGN 160412 T02025	9.525	4.76	1.2																	●			
	TNGN 160412 Z02025	9.525	4.76	1.2								●												
	TNGN 160416 T01020	9.525	4.76	1.6						●	●	●			●							●	●	●
	TNGN 160416 T01025	9.525	4.76	1.6						●	●	●												
	TNGN 160416 T02020	9.525	4.76	1.6																		●		
	TNGN 160416 T02025	9.525	4.76	1.6																		●		
	TNGN 160420 T01025	9.525	4.76	2						●		●												
	TNGN 160420 T02020	9.525	4.76	2																		●		
	TNGN 160708 T02025	9.525	7.94	0.8								●												
	TNGN 160712 T02025	9.525	7.94	1.2								●												

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																								
不锈钢																								
铸铁										●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
有色金属																								
耐热合金	●	●	●	●																●	●	●	●	●
高硬材料									●			○	●	○		●	●							
其他(非金属)																								

形状	产品型号	IC	S	AN	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷						
					PVD		PVD			450	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5		SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2	JX1	JX3																				
		mm	mm	mm																								
	TNGA 160404 S02025	9.525	4.76	0.4																		●						
	TNGA 160404 T01025	9.525	4.76	0.4																			●					
	TNGA 160404 X01015	9.525	4.76	0.4					●																			
	TNGA 160404 X01015 -10	9.525	4.76	0.4					●																			
	TNGA 160404 Z02025	9.525	4.76	0.4									●															
	TNGA 160408 S02025	9.525	4.76	0.8																			●					
	TNGA 160408 T01020	9.525	4.76	0.8							●	●	●				●						●		●			
	TNGA 160408 T01025	9.525	4.76	0.8								●	●			●							●					
	TNGA 160408 T02020	9.525	4.76	0.8																				●				
	TNGA 160408 T02025	9.525	4.76	0.8																				●				
	TNGA 160408 X01015	9.525	4.76	0.8					●																			
	TNGA 160408 X01015 -10	9.525	4.76	0.8					●																			
	TNGA 160408 Z02025	9.525	4.76	0.8									●															
	TNGA 160412 S02025	9.525	4.76	1.2										●									●					
	TNGA 160412 T01020	9.525	4.76	1.2							●	●	●				●						●		●			
	TNGA 160412 T01025	9.525	4.76	1.2								●	●			●							●					
	TNGA 160412 T02020	9.525	4.76	1.2																				●				
	TNGA 160412 T02025	9.525	4.76	1.2																				●				
	TNGA 160412 X01015	9.525	4.76	1.2					●																			
	TNGA 160412 X01015 -10	9.525	4.76	1.2					●																			
TNGA 160416 T01020	9.525	4.76	1.6							●	●	●				●						●		●				
TNGA 160416 T02025	9.525	4.76	1.6																			●						

参照页码：刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

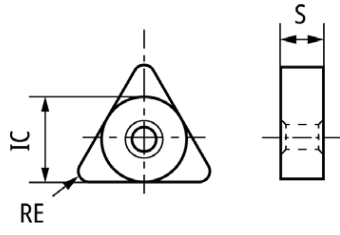
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

〈 60° 正三角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																								
不锈钢																								
铸铁									●	●	●			●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																								
耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●			●
高硬材料					●						○	●	○		●	●								
其他(非金属)																								

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷		
					PVD	PVD				PVD							PVD						CVD	
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533
	TNGG 160408 Z01030 AG	9.525	4.76	0.8																				●
	TNGG 160412 Z01030 AG	9.525	4.76	1.2																				●

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

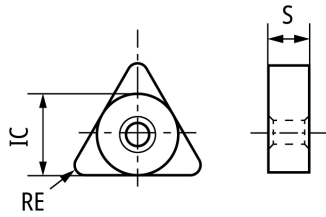
TN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

TNGA

〈 60° 正三角形 负角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●															○	○	
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	TNGA 160401 PH S01015	9.525	4.76	0.1	2.1	6							△	△	△	△				
	TNGA 160401 PH S01535	9.525	4.76	0.1	2.1	6								△	△					
	TNGA 160402 PH S01015	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160402 PH S01325	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160402 PH S01535	9.525	4.76	0.2	2.2	6							△		△	△	△			
	TNGA 160404 PH FNX	9.525	4.76	0.4	2	6											△			
	TNGA 160404 PH S01015	9.525	4.76	0.4	2	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160404 PH S01325	9.525	4.76	0.4	2	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160404 PH S01535	9.525	4.76	0.4	2	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160404 PH T01020	9.525	4.76	0.4	2	6							△							
	TNGA 160404 PT FNX	9.525	4.76	0.4	2	3							△							
	TNGA 160408 PH S01015	9.525	4.76	0.8	1.7	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160408 PH S01325	9.525	4.76	0.8	1.7	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160408 PH S01535	9.525	4.76	0.8	1.7	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160408 PH T01020	9.525	4.76	0.8	1.7	6							△							
	TNGA 160412 PH FNX	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△				△			
	TNGA 160412 PH S01015	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160412 PH S01325	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160412 PH S01535	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△	△	△	△	△			
	TNGA 160412 PH T01020	9.525	4.76	1.2	2.3	6							△							

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I

Y
Z

TNMN

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	钢												
	不锈钢												
	铸铁	●	●	●							○	○	
	有色金属												
	耐热合金												
	高硬材料						●	●	●	●	●	●	●
	其他 (非金属)												

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN							
						PVD				PVD			
		mm	mm	mm		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△							
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△							
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△							
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△							

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

TN..系列 / 刀片 PCD/金刚石涂层

TNMX

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

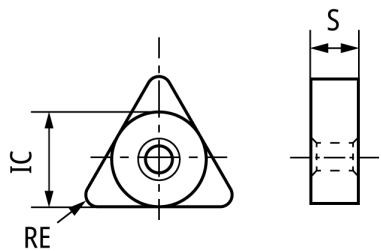
	钢							
	不锈钢							
	铸铁							
	有色金属	●	●	●				
	耐热合金							
	高硬材料							
	其他 (非金属)							●

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
						PD1	PD2	UC1
mm	mm	mm	mm	mm				
	TNMX 160404 PF	9.525	4.76	0.4	1			●
	TNMX 160408 PF	9.525	4.76	0.8	1			●

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢			
不锈钢			
铸铁			
有色金属	●	●	●
耐热合金			
高硬材料			
其他 (非金属)			●

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1
	TNMG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2	6			●
	TNMG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4	6			●
	TNMG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8	6			●

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

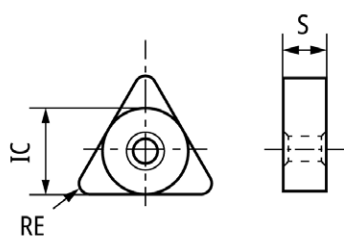
索引 Z

TN..系列 / 刀片 硬质合金

TN..

〈60° 正三角形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



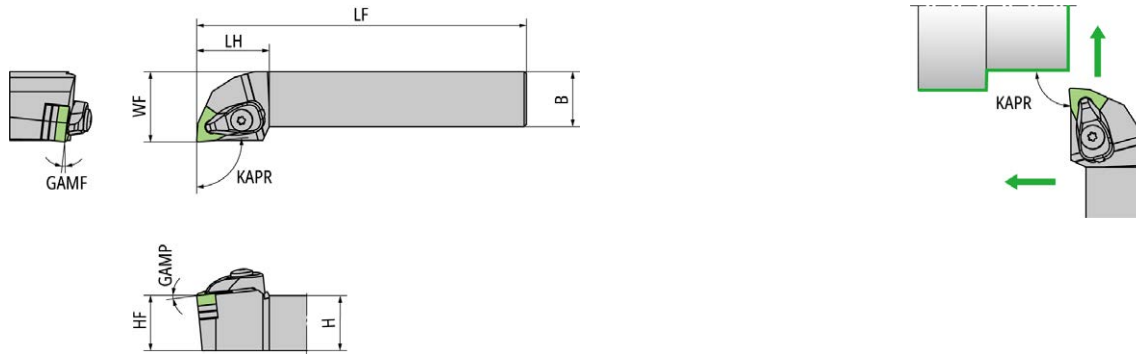
钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	TNGG 160402M R TMV	9.525	4.76	0.18	●	●	●				●						
	TNGG 160404M R TMV	9.525	4.76	0.38	●	●	●				●						
	TNGG 160401M FN UL	9.525	4.76	0.08	●	●	●		●	●							
	TNGG 160402M FN UL	9.525	4.76	0.18	●	●	●		●	●							
	TNGG 160404M FN UL	9.525	4.76	0.38	●	●	●		●	●							
	TNGG 160408M FN UL	9.525	4.76	0.78		●	●		●	●							
	TNGG 160402 FN ZP	9.525	4.76	0.2			●		●	●	●	●					
	TNGG 160404 FN ZP	9.525	4.76	0.4			●		●	●	●	●					
	TNGG 160408 FN ZP	9.525	4.76	0.8			●		●		●	●					
	TNMG 160408 G	9.525	4.76	0.8											●		
	TNMG 160412 G	9.525	4.76	1.2											●		
	TNMG 160404 T00525 Z5	9.525	4.76	0.4			●		●								
	TNMG 160408 T00525 Z5	9.525	4.76	0.8			●		●								
	TNEG 160402 FL D1	9.525	4.76	0.2							●						
	TNEG 160402 FR D1	9.525	4.76	0.2							●						
	TNEG 160404 FL D1	9.525	4.76	0.4							●						
	TNEG 160404 FR D1	9.525	4.76	0.4							●						
	TNEG 160408 FL D1	9.525	4.76	0.8							●						
	TNEG 160408 FR D1	9.525	4.76	0.8							●						
	TNGG 160401 FR U2	9.525	4.76	0.1								●	●				
	TNGG 160402 FL U2	9.525	4.76	0.2				●					●				
	TNGG 160402 FR U2	9.525	4.76	0.2				●					●				
	TNGG 160404 FL U2	9.525	4.76	0.4				●					●				
	TNGG 160404 FR U2	9.525	4.76	0.4				●					●				
	TNGG 160408 FL U2	9.525	4.76	0.8									●				
	TNGG 160408 FR U2	9.525	4.76	0.8									●				
	TNGG 160402 FR C	9.525	4.76	0.2										●			
	TNGG 160401 FR DA	9.525	4.76	0.1								●	●				

参照页码: 刀杆 → E42~E45 推荐切削条件 → C4

WN..系列 / 刀杆

WWLN 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08	R	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08	L	25	6	6	25	25	95	150	33	32	WN..0804..	(WN..0807..)

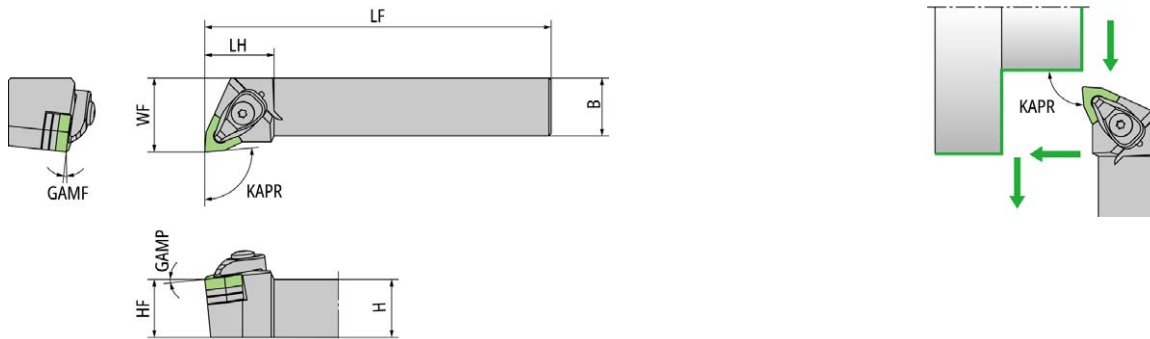
参照页码：刀片 → E54, E55 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WWLNR2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS15-3.0*12	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 WN..0807 刀片时, 请使用1枚垫片。

WWLN-2 多重紧固夹持刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	KAPR	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	°	mm	mm	mm	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNR2525M08-2	R	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)
WWLNL2525M08-2	L	25	6	6	25	25	95	150	30	32	WN..0804..	(WN..0807..)

参照页码：刀片 → E54, E55 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
WWLNR2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
WWLNL2525M08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS18-3.0*14	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 使用 WN..0807 刀片时, 请使用1枚垫片。

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

J 新产品

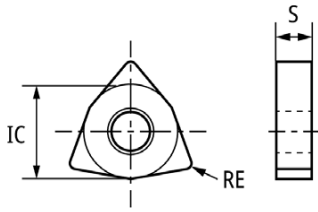
WNGA

A 产品介绍

〈 80° 六角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

B 解决方案



C 材质、选择指南

钢																				
不锈钢																				
铸铁						●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
有色金属																				
耐热合金	●	●	●	●											●	●	●	●		●
高硬材料					●			○	●	○		●	●							
其他(非金属)																				

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷				
					PVD	PVD	JX1	JX3		PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD
					mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3		SX5	SX7	SX9	SX6
	WNGA 080404 S02025	12.7	4.76	0.4									●				●									
	WNGA 080408 E004	12.7	4.76	0.8														●			●					
	WNGA 080408 S02025	12.7	4.76	0.8										●				●								
	WNGA 080408 T00520	12.7	4.76	0.8														●								
	WNGA 080408 T01020	12.7	4.76	0.8																	●		●	●		
	WNGA 080408 T02020	12.7	4.76	0.8																		●				
	WNGA 080412 E004	12.7	4.76	1.2														●			●					
	WNGA 080412 S02025	12.7	4.76	1.2										●				●								
	WNGA 080412 T00520	12.7	4.76	1.2														●								
	WNGA 080412 T01020	12.7	4.76	1.2																	●		●	●		
	WNGA 080412 T02020	12.7	4.76	1.2																		●				
	WNGA 080416 E004	12.7	4.76	1.6														●			●					
	WNGA 080416 T00520	12.7	4.76	1.6														●			●					
	WNGA 080416 T02020	12.7	4.76	1.6																		●				

参照页码：刀杆 → E53 推荐切削条件 → C4

H 立铣刀





I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

〈 80° 六角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐

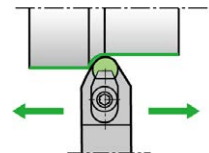
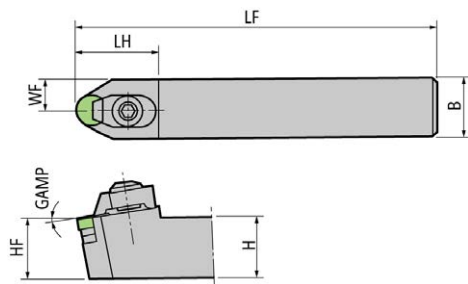
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 无	
		mm	mm	mm												
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	WNGG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2			●		●							
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8										●		
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2										●		

参照页码: 刀杆 → E53 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

RN..系列 / 刀杆

CRDN



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm		
CRDNN2525M12	N	25	6	25	25	150	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)
CRDNN3225P12	N	25	6	32	32	170	34	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

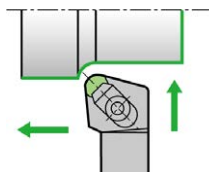
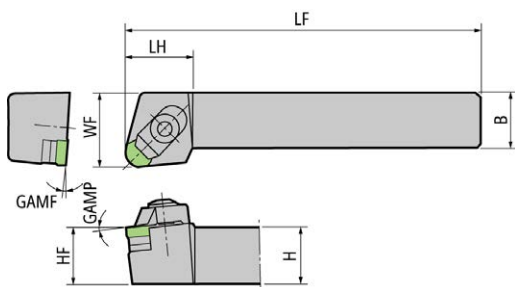
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CRDNN2525M12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
CRDNN3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

CRGN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm		
CRGNR3225P12	R	25	6	6	32	32	170	30	32	RN..1204..	(RN..1207..)

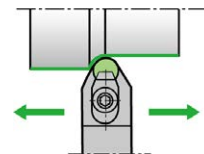
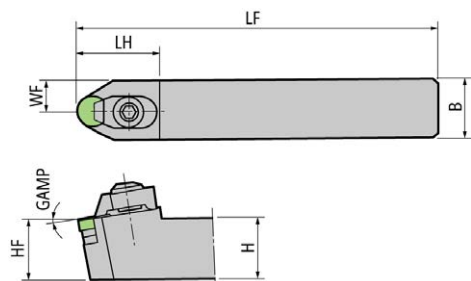
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
CRGNR3225P12	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

C54



产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	(RN..1207..)
C54M-44	N	25	8	25	25	160	33	12.5	RN..1204..	(RN..1207..)

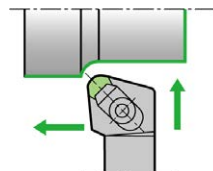
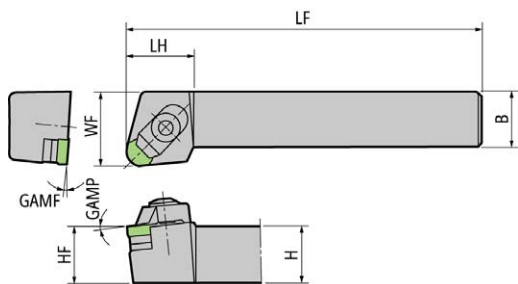
参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C54M-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

C55



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	GAMF	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	RN..1204..	-
C55R-33	R	19	6	6	19	19	140	30	28	RN..1204..	-
C55R-44	R	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55R-45	R	25	6	6	32	32	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)
C55L-44	L	25	6	6	25	25	160	30	30	RN..1204..	(RN..1207..)

参照页码: 刀片 → E58, E59 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
C55R-33	CC08M	ARN42	BS0829W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55R-45	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08
C55L-44	CC08M	ARN42	BS0835W	M3*12	LW-4	SR08

注) 使用RN..1207刀片时, 请使用1枚垫片。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

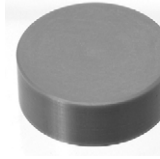
■ RNGN

〈圆形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																							
不锈钢																							
铸铁								●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○	
有色金属																							
耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●		●
高硬材料					●				○	●	○		●	●									
其他(非金属)																							

形状	产品型号	IC	S	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷				
				PVD					PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD
				120	JP2	JX1	JX3																		
		mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533		
	RNGN 120400 E004	12.7	4.76			●	●											●		●			●		
	RNGN 120400 S01025	12.7	4.76									●				●							●		
	RNGN 120400 S02025	12.7	4.76													●									
	RNGN 120400 T00520	12.7	4.76				●										●						●		
	RNGN 120400 T00525	12.7	4.76																	●			●		
	RNGN 120400 T00820	12.7	4.76																		●		●		
	RNGN 120400 T01020	12.7	4.76			●	●											●	●	●	●		●		
	RNGN 120400 T01025	12.7	4.76								●	●				●							●		
	RNGN 120400 T02020	12.7	4.76																			●			
	RNGN 120400 T02025	12.7	4.76																		●				
	RNGN 120400 Z02025	12.7	4.76									●													
	RNGN 120700 E002	12.7	7.94																		●				
RNGN 120700 E004	12.7	7.94			●	●											●	●	●	●		●			
RNGN 120700 E007	12.7	7.94								●															
RNGN 120700 S01025	12.7	7.94										●				●						●			
RNGN 120700 S02025	12.7	7.94														●									
RNGN 120700 T00520	12.7	7.94				●											●			●		●			
RNGN 120700 T00525	12.7	7.94																	●			●			
RNGN 120700 T00820	12.7	7.94			●	●													●			●			
RNGN 120700 T01020	12.7	7.94			●	●											●					●			
RNGN 120700 T01025	12.7	7.94										●				●						●			
RNGN 120700 T02020	12.7	7.94																			●				
RNGN 120700 T02025	12.7	7.94									●					●									
RNGN 120700 Z01520	12.7	7.94																				●			
RNGN 120700 Z02025	12.7	7.94										●													
RNGN 120700 P20015	12.7	7.94									●	●	●		●							●			

参照页码：刀杆 → E56, E57 推荐切削条件 → C4

RN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

RN.N

〈圆形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

		材料									
		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬材料	其他(非金属)			
		●	●	●	●					○	○

形状	产品型号	IC	S	CBN										
				PVD		PVD		PVD		PVD		PVD		
		mm	mm	B16	B22	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	RNMN 120300 S T01025	12.7	3.18	△										
	RNMN 120400 S T01025	12.7	4.76	△										
	RNGN 120400 S	12.7	4.76		△									

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → E56, E57 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

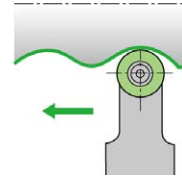
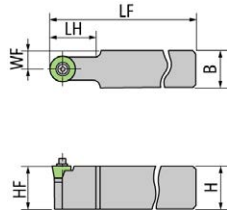
索引 Z

CDH..系列/刀杆

J 新产品

■ HRC D

A 产品介绍



●图示为右手刀 (R)。

B 解决方案

产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	
HRC D-22	N	50	50	50	300	30	CDH1207..
HRC D-33	N	50	50	50	300	50	CDH1909..

C 材质、选择指南

■ 配件

产品型号	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	垫圈
HRC D-22	HACDH22	CS0316	LW-2.5	W120
HRC D-33	HACDH33	CS0625	LW-5	W110

D 车削刀片

CDH..系列/刀片 陶瓷

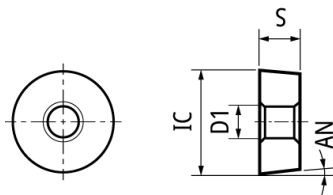
E 外径加工

■ CDH

〈轧辊·耐热合金加工用〉

●第一推荐 ○第二推荐

F 槽加工



G 内径加工

材料	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
钢																								
不锈钢																								
铸铁									●	●	●			●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																								
耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●			●
高硬材料									●			○	●	○		●	●							
其他(非金属)																								

H 立铣刀

I 铣刀盘

形状	产品型号	IC	S	AN	D1	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷				
						PVD	PVD	JX1	JX3	PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD
						mm	mm	mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6		HC7	ZC7	SX3	SX5
	CDH 1207 P07010	12.7	7.94	6	3.18								●													
	CDH 1909 P15010	19.05	9.52	6	6.35								●		●		●									
	CDH 1909 P15015	19.05	9.52	6	6.35								●													
	CDH 3219 P20015	31.75	19.05	6	9.92								●		●											

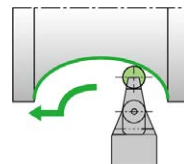
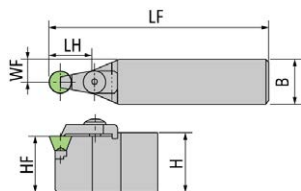
推荐切削条件 → C4

Y 技术资料

Z 索引

RCGX/RPGX..系列 / 刀杆

CRDC



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRDCN3225P06	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0607../RPGX0607..
CRDCN3225P09	N	25	32	32	170	20	12.5	RCGX0907../RPGX0907..
CRDCN3225P12	N	25	32	32	170	25	12.5	RCGX1207../RPGX1207..

参照页码：刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	垫圈	弹簧
CRDCN3225P06	HC35KR-4099	HARCGX06	BS0520	LW-3	WS-5	-
CRDCN3225P09	HC35KR-6075	HARCGX0908V	BS0625	LW-4	WS-6	2*8AW
CRDCN3225P12	HC35KR-6076	HARCGX1208V	BS0625	LW-4	WS-6	2.5*8AW

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

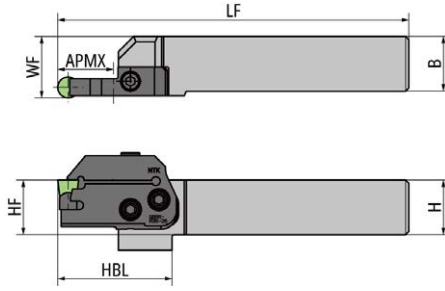
技术资料 Y

索引 Z

SCRUM DUO BLADE

RCGX/RPGX..系列 / 0°直杆型 组合型号

GTWPR

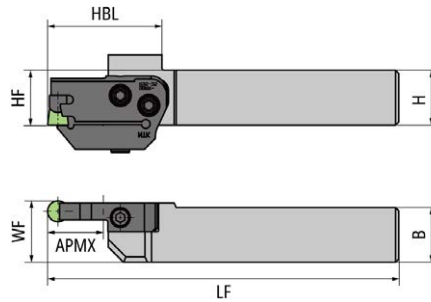


●图示为右手刀 (R)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)		尺寸(mm)					
		APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPR2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPR2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPR2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPR2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPR3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

GTWPL



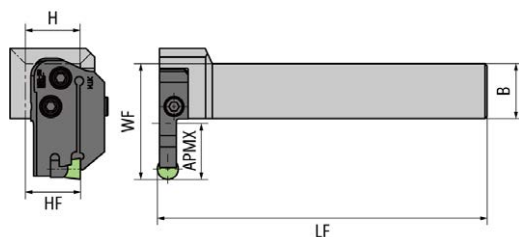
●图示为左手刀 (L)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)		尺寸(mm)					
		APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GTWPL2020-H	130.1	51.1	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	155.1	47.1	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	175.1	-	35	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GTWPL2020-H	135.2	56.2	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	160.2	52.2	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	180.2	-	35	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GTWPL2020-H	137.7	58.7	23	20	20	20
			GTWPL2525-H	162.7	54.7	28	25	25	25
			GTWPL3232-H	182.7	-	35	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

RCGX/RPGX..系列 / 90°L型 组合型号

GWKPR 正面排刀刀杆

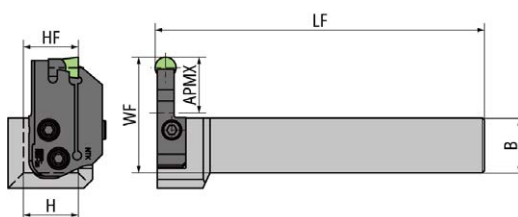


●图示为右手刀 (R)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)	刀杆	尺寸(mm)				
		APMX		LF	WF	H	B	HF
GBRL-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPR2020-H	125	42.6	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRL-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPR2020-H	125	47.7	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRL-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPR2020-H	125	50.2	20	20	20
			GKWPR2525-H	150	55.2	25	25	25
			GKWPR3232-H	170	62.2	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

GWKPL 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。

模块型号	适用刀片	尺寸(mm)	刀杆	尺寸(mm)				
		APMX		LF	WF	H	B	HF
GBRR-R23-19	RCGX0604 RPGX0604	19	GKWPL2020-H	125	42.6	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	47.6	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	54.6	32	32	32
GBRR-R35-25	RCGX0907 RPGX0907	25.4	GKWPL2020-H	125	47.7	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	52.7	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	59.7	32	32	32
GBRR-R45-28	RCGX1207 RPGX1207	28.5	GKWPL2020-H	125	50.2	20	20	20
			GKWPL2525-H	150	55.2	25	25	25
			GKWPL3232-H	170	62.2	32	32	32

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)
GBRL-R23-19	CS0515
GBRL-R35-25	CS0515
GBRL-R45-28	CS0615
GBRR-R23-19	CS0515
GBRR-R35-25	CS0515
GBRR-R45-28	CS0615

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

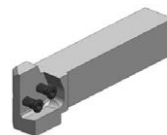
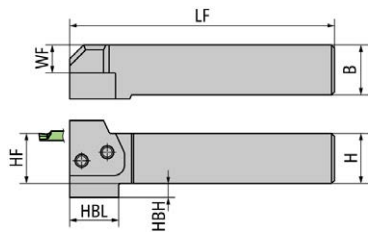
技术资料 Y

索引 Z

SCRUM DUO BLADE

RCGX/RPGX..系列 / 刀杆

GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

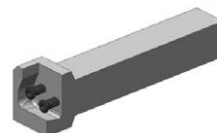
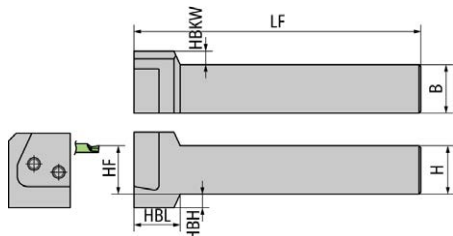
产品型号	左右手	B	H	HBH	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

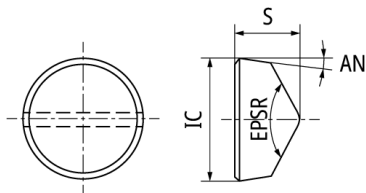
参照页码: 刀片 → E65, E66 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

〈 轧辊 · 耐热合金加工用 〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																						
不锈钢																						
铸铁								●	●	●		●	●	○	○				●	●	●	○
有色金属																						
耐热合金	●	●	●	●												●	●	●	●			●
高硬材料								●			○	●	○		●	●						
其他(非金属)																						

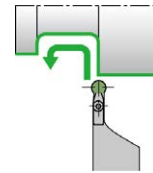
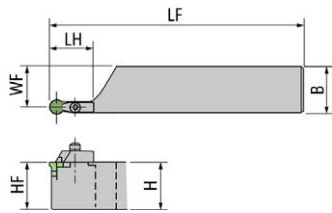
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 533																									
					PVD	PVD	JX1	JX3		450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD																					
	RPGX 060400 T00520	6.35	4.76	11				●															●				●																				
	RPGX 090700 E004	9.525	7.94	11				●	●														●	●	●	●	●	●																			
	RPGX 090700 T00520	9.525	7.94	11																			●				●	●																			
	RPGX 090700 T00820	9.525	7.94	11				●	●																●			●																			
	RPGX 090800 T00525	9.525	7.86	11																					●			●																			
	RPGX 120700 E004	12.7	7.94	11				●	●															●	●	●	●	●	●																		
	RPGX 120700 T00520	12.7	7.94	11																				●				●	●																		
	RPGX 120700 T00820	12.7	7.94	11				●	●																●			●	●																		
	RPGX 120700 T01020	12.7	7.94	11				●	●															●	●	●		●	●																		

参照页码：刀杆 → E61~E64 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

RCGY..系列 / 刀杆

CRXC



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
CRXCR3232P09Y	R	32	32	32	170	28	32.7	RCGY0906..
CRXCR3232P12Y	R	32	32	32	170	38	32.7	RCGY1206..

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	弹簧	垫圈
CRXCR3232P09Y	CRN4	HAR09Y	CS0425	M2*8	LW-3	ASGL4	WS-4
CRXCR3232P12Y	CRN5	HAR12Y	CS0525	M3*8	LW-4	ASGL5	WS-5

RCGY..系列 / 刀片 陶瓷

RCGY

〈 轧辊 · 耐热合金加工用 〉

●第一推荐 ○第二推荐

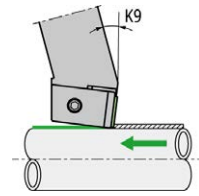
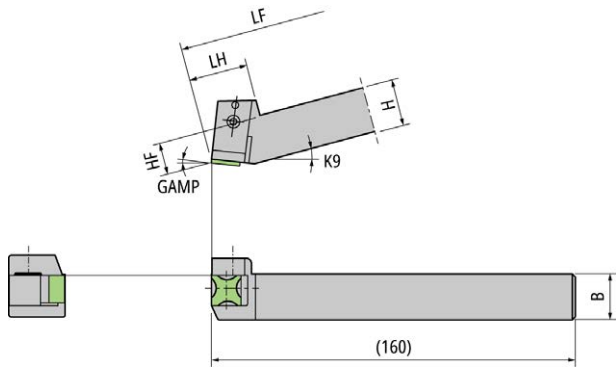
形状	产品型号	IC	S	AN	BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷		
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD
		mm	mm	°	120	JP2	JX1	JX3	450															
	RCGY 090603 T00525	9.525	6.35	7																				●
	RCGY 120603 T00525	12.7	6.35	7																				

推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

TSN..系列 / 刀杆

HN..ATS



●图示为左手刀 (60)。

产品型号	左右手	B	GMAP	H	HF	K9	LF	LH	适用刀片
		mm	°	mm	mm	°	mm	mm	
HN59ATS-44E	R	25	7	25	18.5	15	160	26	TSN1207..

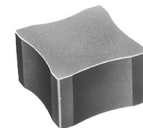
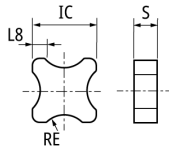
推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	垫片	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
HN59ATS-44E	HC59TS-4	ASN423	AZT659D	WS0620	M3*5.5	M3*8	LW-3

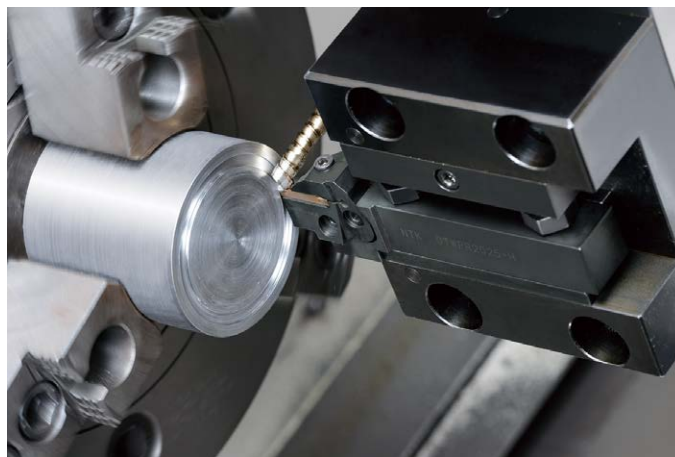
TSN..系列 / 刀片 陶瓷

TSN



产品型号	IC	RE	S	L8	氧化铝陶瓷	
	mm	mm	mm	mm	CX3	HC1
TSN 1207-12	12.7	12	7.94	2.1	■	●
TSN 1507-20	15.875	20	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-25	15.875	25	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-30	15.875	30	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-35	15.875	35	7.94	3.2	■	●
TSN 1507-45	15.875	45	7.94	3.2	■	●

推荐切削条件 → C4



新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I

槽加工

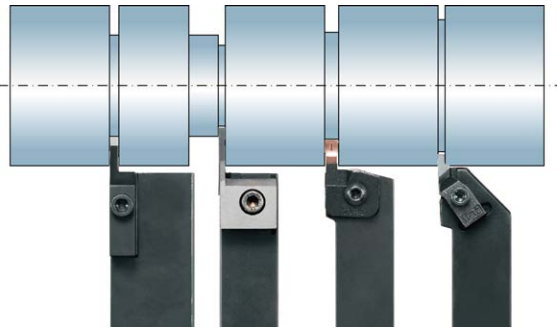
产品阵容	F2
槽加工导览	F3
外径槽加工用		
GTMH(X)32..系列	参照T15
GTMT(A)43..系列	F4
GWPG (M) ..系列	F9
VGW..系列	F12
GEV · GTV..系列	F20
内径槽加工用		
GEV..系列	F22
端面槽加工用		
GWPFM..系列	F23
GFV..系列	F29
V型槽（皮带轮）加工用		
PTM..系列	F31

技术资料	Y
索引	Z

●：标准库存商品	■：标准库存停产商品	Ⓜ：镜面研磨
●：新标准库存商品		💧：支持内部给油

产品阵容

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



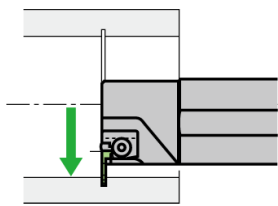
■ 外径槽加工用

※GTMH(X)32..系列→参照T15~28

刀片	GWPG / GWPM → F11		GTMA43 / GTMT43 → F7		GTV/GEV → F21	
	GTWP → F9	GKWP → F10	NGTN(B) → F4	NGTA → F6	GTV → F19	GKV → F20
刀杆						
槽宽	3.0~6.0mm	3.0~6.0mm	1.45~5.5mm		3.0~8.0mm	3.0~8.0mm
可加工深度	~25.0mm	~12.0mm	4.50mm		11.0mm	~11.0mm

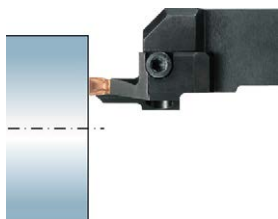
刀片	VGW / VGW..R → F17, F18	
	GTWP-H → F12, F13	GKWP-H → F14, F15
刀杆		
槽宽	3.175~9.525mm	3.175~9.525mm
可加工深度	~28.5mm	~28.5mm

■ 内径槽加工



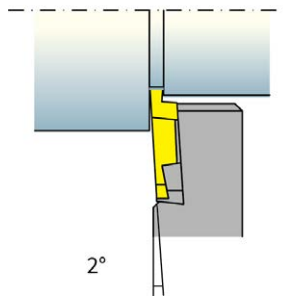
刀片	GEV → F22
	GKV → F22
刀杆	
槽宽	3.0~3.5mm
有效加工深度	~9.5mm
最小加工直径	~55.0mm

■ 端面槽加工

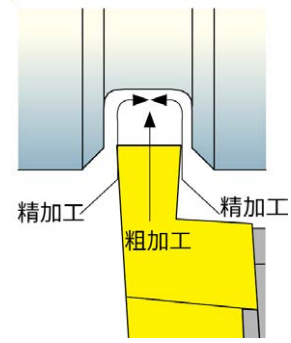


刀片	GWPFM → F28		GFV → F30	
	GTWP-H → F23, F24	GKWP-H → F25, F26	GFV → F29	GSV → F29
刀杆				
槽宽	3.0~6.0mm		6.0mm	
可加工深度	~15.0mm		6.0mm	
最小加工直径	29.0mm~		38.0mm	

槽加工导览



由于NTK三角纵向型槽刀片本身倾斜 2° ，因此可以对直径不同的轴进行开槽加工！



通过在槽中央对槽进行粗加工，从而可利用横向车削进行倒角以及R加工。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

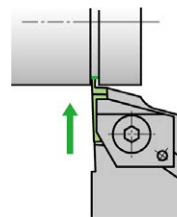
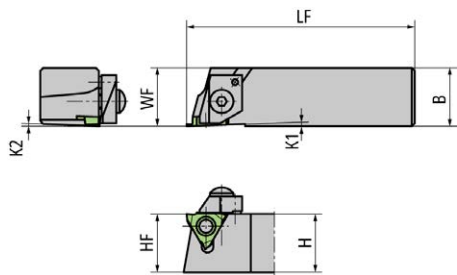
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GTMT · GTMA系列 / 刀杆

NGTN



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTNR161643-20	R	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNR161643-35	R	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-20	L	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..
NGTNL161643-35	L	16	16	16	2	2	78	16	GT..43..

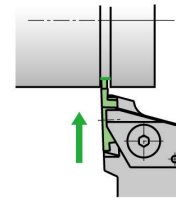
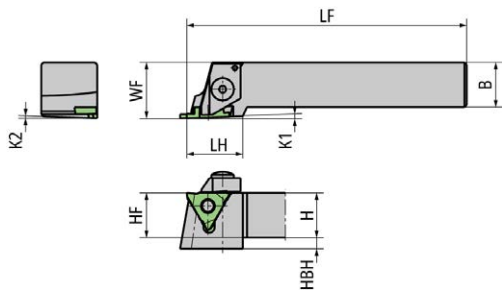
- NGTN...-20 : 可安装槽宽为2.0~3.49mm的刀片。
- NGTN...-35 : 可安装槽宽为3.50~5.50mm的刀片。

参照页码 : 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTNR161643-20	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNR161643-35	CPR5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-20	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTNL161643-35	CPL5S	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5

NGTB 带偏移量



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HF	K1	K2	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	mm	
NGTBR161643-00S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-20S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR161643-35S	R	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBR202043-00S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-20S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR202043-35S	R	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBR252543-00S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-20S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR252543-35S	R	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBR322543-20S	R	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBR322543-35S	R	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL161643-00S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-20S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL161643-35S	L	16	16	9	16	2	2	100	25	20	GT..43..
NGTBL202043-00S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-20S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL202043-35S	L	20	20	5	20	2	2	125	25	25	GT..43..
NGTBL252543-00S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-20S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL252543-35S	L	25	25	-	25	2	2	150	25	30	GT..43..
NGTBL322543-20S	L	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..
NGTBL322543-35S	L	25	32	-	32	2	2	170	25	30	GT..43..

- NGTB...00S : 可安装槽宽1.00~2.49mm的刀片。
- NGTB...20S : 可安装槽宽2.00~3.49mm的刀片。
- NGTB...35S : 可安装槽宽3.50~5.50mm的刀片。

参照页码 : 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

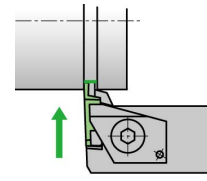
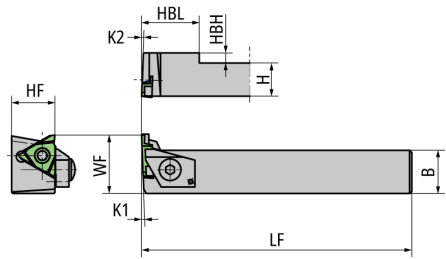
技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTBR161643-00S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-20S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR161643-35S	CPR5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBR202043-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR202043-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-00S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR252543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-20S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBR322543-35S	CPR6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL161643-00S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-20S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL161643-35S	CPL5	AOS-5*25	ASG-5	LW-2.5
NGTBL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL202043-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL252543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-20S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3
NGTBL322543-35S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

NGTA 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。
注) 请使用右手 (R) 刀片。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	K1	K2	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	°	°	mm	mm	
NGTAL161643-00S	L	16	16	4	20	16	2	2	100	23	GT.43..
NGTAL202043-00S	L	20	20	-	-	20	2	2	125	27	GT.43..

· 可安装槽宽为1.0~2.49mm的刀片

参照页码: 刀片 → F7, F8 推荐切削条件 → C4

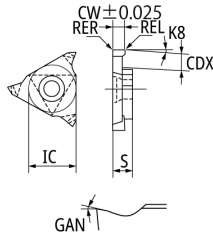
配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
NGTAL161643-00S	CPL5S	AOS-5*20	ASG-5	LW-2.5
NGTAL202043-00S	CPL6	AOS-6*30	ASG-6	LW-3

外径槽加工用

GTMT · GTMA系列 / 刀片 硬质合金

GTMT43



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	GAN	IC	K8	REL	RER	S	硬质合金	
												PVD涂层	
												DM4	QM3
GTMT43145R	R	有	3	3.5	1.45	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150R	R	有	3	3.5	1.5	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175R	R	有	3	3.5	1.75	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185R	R	有	3	3.5	1.85	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200R	R	有	3	3.5	2	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230R	R	有	3	3.5	2.3	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43250R	R	有	4.3	5.5	2.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43265R	R	有	4.3	5.5	2.65	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43280R	R	有	4.3	5.5	2.8	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300R	R	有	4.3	5.5	3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330R	R	有	4.3	5.5	3.3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76		●
GTMT43350R	R	有	4.3	5.5	3.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400R	R	有	4.3	5.5	4	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450R	R	有	4.3	5.5	4.5	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500R	R	有	4.3	5.5	5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550R	R	有	4.3	5.5	5.5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43145L	L	有	3	3.5	1.45	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43150L	L	有	3	3.5	1.5	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43175L	L	有	3	3.5	1.75	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43185L	L	有	3	3.5	1.85	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43200L	L	有	3	3.5	2	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43230L	L	有	3	3.5	2.3	11	12.7	2	0.2	0.2	4.76	●	●
GTMT43280L	L	有	4.3	5.5	2.8	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43300L	L	有	4.3	5.5	3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43330L	L	有	4.3	5.5	3.3	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76		●
GTMT43350L	L	有	4.3	5.5	3.5	11	12.7	2	0.3	0.3	4.76	●	●
GTMT43400L	L	有	4.3	5.5	4	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43450L	L	有	4.3	5.5	4.5	11	12.7	2	0.4	0.4	4.76	●	●
GTMT43500L	L	有	4.3	5.5	5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●
GTMT43550L	L	有	4.3	5.5	5.5	11	12.7	2	0.4	0.4	5.76	●	●

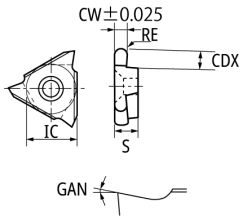
※APMX: 有效加工深度

参照页码: 刀杆 → F4~F6 推荐切削条件 → C4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

GTMA43-全R角

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	排屑槽	APMX※	CDX	CW	GAN	IC	RE	S	硬质合金	
										PVD涂层	
			mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	DM4	QM3
GTMA43200R10R	R	有	3	3.5	2	11	12.7	1	4.76		●
GTMA43300R15R	R	有	4.5	5.5	3	11	12.7	1.5	4.76		●
GTMA43400R20R	R	有	4.5	5.5	4	11	12.7	2	4.76		●

※APMX: 有效加工深度

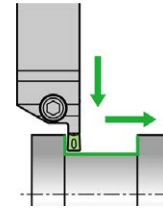
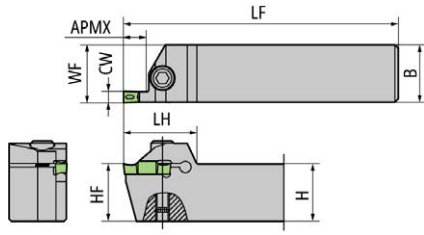
参照页码: 刀杆 → F4~F6 推荐切削条件 → C4

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG (M) ..系列 / 刀杆

GTWP



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GTWPR2020K-3D10	R	10	20	3	20	20	125	29	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2020K-3D20	R	20	20	3	20	20	125	41	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2020K-4E10	R	10	20	4	20	20	125	29	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2020K-4E20	R	20	20	4	20	20	125	41	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2020K-5F10	R	10	20	5	20	20	125	29	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2020K-5F20	R	20	20	5	20	20	125	41	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2020K-6G12	R	12	20	6	20	20	125	34	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2020K-6G25	R	25	20	6	20	20	125	49	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2525M-3D10	R	10	25	3	25	25	150	32	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2525M-3D20	R	20	25	3	25	25	150	44	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPR2525M-4E10	R	10	25	4	25	25	150	32	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2525M-4E20	R	20	25	4	25	25	150	44	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPR2525M-5F10	R	10	25	5	25	25	150	32	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2525M-5F20	R	20	25	5	25	25	150	44	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPR2525M-6G12	R	12	25	6	25	25	150	37	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPR2525M-6G25	R	25	25	6	25	25	150	52	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2020K-3D10	L	10	20	3	20	20	125	29	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2020K-3D20	L	20	20	3	20	20	125	41	20.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2020K-4E10	L	10	20	4	20	20	125	29	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2020K-4E20	L	20	20	4	20	20	125	41	20.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2020K-5F10	L	10	20	5	20	20	125	29	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2020K-5F20	L	20	20	5	20	20	125	41	20.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2020K-6G12	L	12	20	6	20	20	125	34	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2020K-6G25	L	25	20	6	20	20	125	49	20.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2525M-3D10	L	10	25	3	25	25	150	32	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2525M-3D20	L	20	25	3	25	25	150	44	25.2	GWPG300..	GWPM300..
GTWPL2525M-4E10	L	10	25	4	25	25	150	32	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2525M-4E20	L	20	25	4	25	25	150	44	25.3	GWPG400..	GWPM400..
GTWPL2525M-5F10	L	10	25	5	25	25	150	32	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2525M-5F20	L	20	25	5	25	25	150	44	25.3	GWPG500..	GWPM500..
GTWPL2525M-6G12	L	12	25	6	25	25	150	37	25.35	GWPG600..	GWPM600..
GTWPL2525M-6G25	L	25	25	6	25	25	150	52	25.35	GWPG600..	GWPM600..

参照页码：刀片 → F11 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

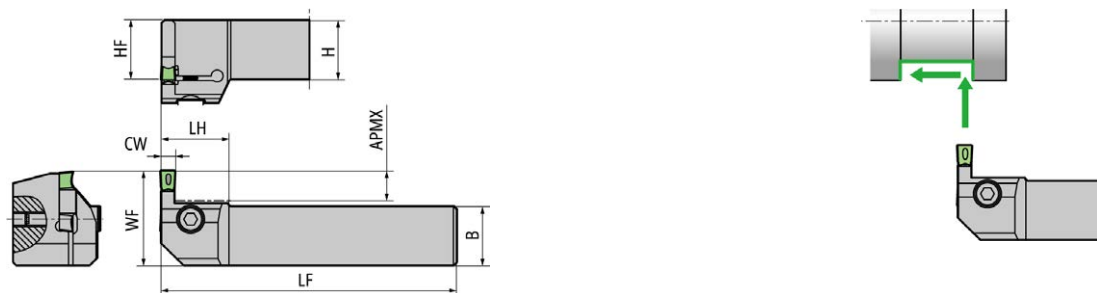
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (后部锁紧用)
GTWPR2020K-3D10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-3D20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-4E10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-4E20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-5F10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-5F20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-6G12	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2020K-6G25	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPR2525M-3D10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-3D20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-4E10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-4E20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-5F10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-5F20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-6G12	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPR2525M-6G25	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2020K-3D10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-3D20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-4E10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-4E20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-5F10	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-5F20	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-6G12	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2020K-6G25	CS0520W	LW-4	(LW-2.5)
GTWPL2525M-3D10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-3D20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-4E10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-4E20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-5F10	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-5F20	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-6G12	CS0625W	LW-5	(LW-3)
GTWPL2525M-6G25	CS0625W	LW-5	(LW-3)

GKWP 正面排刀刀杆



●图示为左手刀 (L)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
GKWPL2020K-3D10	L	10	20	3	20	20	125	23	32	GWPG300..	GWPM300..
GKWPL2020K-4E10	L	10	20	4	20	20	125	23	32	GWPG400..	GWPM400..
GKWPL2020K-5F10	L	10	20	5	20	20	125	23	32	GWPG500..	GWPM500..
GKWPL2020K-6G12	L	12	20	6	20	20	125	23	34	GWPG600..	GWPM600..

参照页码: 刀片 → F11 推荐切削条件 → C4

配件

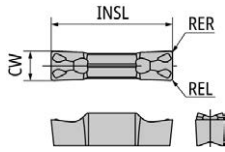
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (后部锁紧用)
GKWPL2020K-3D10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-4E10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-5F10	CS0520W	LW-4	LW-2.5
GKWPL2020K-6G12	CS0520W	LW-4	LW-2.5

外径槽加工用

SCRUM DUO

GWPG (M) ..系列 / 刀片 硬质合金

GWPG(M)-GW 标准型 (支持横拉加工)



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
							DM4
GWPG300N02D-GW	N	有	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GW	N	有	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N08E-GW	N	有	4	20.6	0.8	0.8	●
GWPG500N02F-GW	N	有	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N08F-GW	N	有	5	20.6	0.8	0.8	●
GWPG600N02G-GW	N	有	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●
GWPG600N08G-GW	N	有	6	25.6	0.8	0.8	●
GWPM300N04D-GW	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPM400N04E-GW	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPM500N04F-GW	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPM600N04G-GW	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●

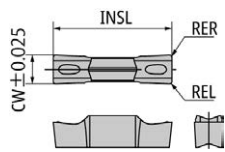
GWPG...: 刃口研磨产品

槽宽公差±0.025

GWPM...: 刃口未研磨产品

槽宽公差±0.05

GWPG-GV 大前角型 (注重锋利度)



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	PVD涂层
							DM4
GWPG300N02D-GV	N	有	3	20.6	0.2	0.2	●
GWPG300N04D-GV	N	有	3	20.6	0.4	0.4	●
GWPG400N02E-GV	N	有	4	20.6	0.2	0.2	●
GWPG400N04E-GV	N	有	4	20.6	0.4	0.4	●
GWPG500N02F-GV	N	有	5	20.6	0.2	0.2	●
GWPG500N04F-GV	N	有	5	20.6	0.4	0.4	●
GWPG600N02G-GV	N	有	6	25.6	0.2	0.2	●
GWPG600N04G-GV	N	有	6	25.6	0.4	0.4	●

参照页码: 刀片 → F9, F10 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

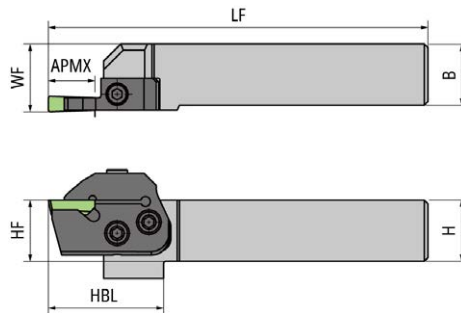
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE

VGW..系列 / 0°直杆型 组合型号

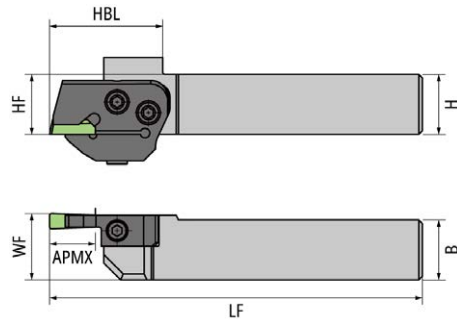
GTWPR



●图示为右手刀 (R)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)	刀杆	尺寸 (mm)					
			APMX		LF	HBL	WF	H	B	HF
R	GBVR-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GTWPR2020-H	118.6	39.6	22.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	143.6	35.6	27.2	25	25	25
				GTWPR3232-H	163.6	-	34.2	32	32	32
	GBVR-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GTWPR2020-H	124.9	45.9	22.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	150.0	42.0	27.3	25	25	25
				GTWPR3232-H	170.0	-	34.3	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GTWPR2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GTWPR2525-H	150.0	42.0	22.7	25	25	25
				GTWPR3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GTWPR2020-H	130.0	51.0	22.6	20	20	20
				GTWPR2525-H	155.0	47.0	27.6	25	25	25
				GTWPR3232-H	175.0	-	34.6	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GTWPR2020-H	135.1	56.1	23.5	20	20	20
				GTWPR2525-H	160.1	52.1	28.4	25	25	25
				GTWPR3232-H	180.1	-	35.5	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GTWPR2020-H	137.6	58.6	23.3	20	20	20
				GTWPR2525-H	162.7	54.7	28.3	25	25	25
				GTWPR3232-H	182.7	-	35.3	32	32	32

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615
 参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4



●图示为左手刀 (L)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		尺寸 (mm)					
			APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
L	GBVL-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GTWPL2020-H	118.6	39.6	22.3	20	20	20
				GTWPL2525-H	143.6	35.6	27.2	25	25	25
				GTWPL3232-H	163.6	-	34.2	32	32	32
	GBVL-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GTWPL2020-H	124.9	45.9	22.3	20	20	20
				GTWPL2525-H	150.0	42.0	27.3	25	25	25
				GTWPL3232-H	170.0	-	34.3	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GTWPL2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GTWPL2525-H	150.0	42.0	22.7	25	25	25
				GTWPL3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GTWPL2020-H	130.0	51.0	22.6	20	20	20
				GTWPL2525-H	155.0	47.0	27.6	25	25	25
				GTWPL3232-H	175.0	-	34.6	32	32	32
GBVL-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GTWPL2020-H	135.1	56.1	23.5	20	20	20	
			GTWPL2525-H	160.1	52.1	28.4	25	25	25	
			GTWPL3232-H	180.1	-	35.5	32	32	32	
GBVL-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GTWPL2020-H	137.6	58.6	23.3	20	20	20	
			GTWPL2525-H	162.7	54.7	28.3	25	25	25	
			GTWPL3232-H	182.7	-	35.3	32	32	32	

※刀片用锁紧螺丝: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615

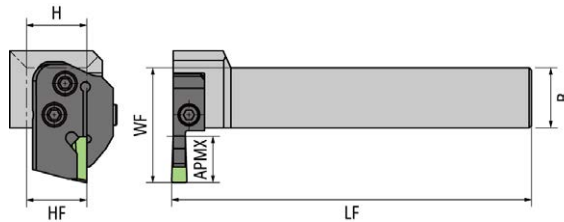
参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE

VGW..系列 / 90°L型 组合型号

■ GKWPR 正面排刀刀架

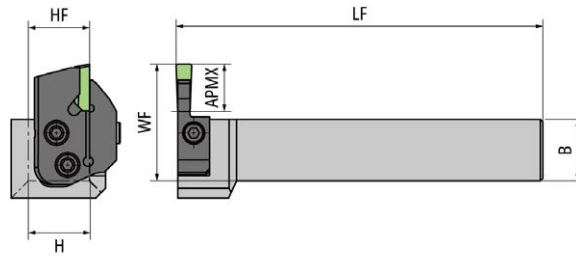


●图示为右手刀 (R)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		尺寸 (mm)					
			APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
L	GBVL-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GKWPR2020-H	118.6	39.6	22.6	20	20	20
				GKWPR2525-H	143.6	35.6	27.6	25	25	25
				GKWPR3232-H	163.6	-	34.6	32	32	32
	GBVL-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GKWPR2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GKWPR2525-H	150.0	42.0	27.7	25	25	25
				GKWPR3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GKWPR2020-H	124.9	45.9	23.1	20	20	20
				GKWPR2525-H	150.0	42.0	28.1	25	25	25
				GKWPR3232-H	170.0	-	35.1	32	32	32
	GBVL-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GKWPR2020-H	130.0	51.0	23.0	20	20	20
				GKWPR2525-H	155.0	47.0	28.0	25	25	25
				GKWPR3232-H	175.0	-	35.0	32	32	32
GBVL-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GKWPR2020-H	135.1	56.1	23.9	20	20	20	
			GKWPR2525-H	160.1	52.1	28.9	25	25	25	
			GKWPR3232-H	180.1	-	35.9	32	32	32	
GBVL-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GKWPR2020-H	137.6	58.6	23.7	20	20	20	
			GKWPR2525-H	162.7	54.7	28.7	25	25	25	
			GKWPR3232-H	182.7	-	35.7	32	32	32	

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615

参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4



●图示为左手刀 (L)。

左右手	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)		尺寸 (mm)					
			APMX	刀杆	LF	HBL	WF	H	B	HF
R	GBVR-VGW4-3T09	VGW4125 VGW4156	9.5	GKWPL2020-H	118.6	39.6	22.6	20	20	20
				GKWPL2525-H	143.6	35.6	27.6	25	25	25
				GKWPL3232-H	163.6	-	34.6	32	32	32
	GBVR-VGW4-4T14	VGW4156 VGW4187	14.2	GKWPL2020-H	124.9	45.9	22.7	20	20	20
				GKWPL2525-H	150.0	42.0	27.7	25	25	25
				GKWPL3232-H	170.0	-	34.7	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T14	VGW6218 VGW6250	14.2	GKWPL2020-H	124.9	45.9	23.1	20	20	20
				GKWPL2525-H	150.0	42.0	28.1	25	25	25
				GKWPL3232-H	170.0	-	35.1	32	32	32
	GBVR-VGW6-6T19	VGW6250 VGW6281	19.0	GKWPL2020-H	130.0	51.0	23.0	20	20	20
				GKWPL2525-H	155.0	47.0	28.0	25	25	25
				GKWPL3232-H	175.0	-	35.0	32	32	32
	GBVR-VGW8-8T19	VGW8312 VGW8344	19.0	GKWPL2020-H	135.1	56.1	23.9	20	20	20
				GKWPL2525-H	160.1	52.1	28.9	25	25	25
				GKWPL3232-H	180.1	-	35.9	32	32	32
GBVR-VGW8-8T28	VGW8344 VGW8375	28.5	GKWPL2020-H	137.6	58.6	23.7	20	20	20	
			GKWPL2525-H	162.7	54.7	28.7	25	25	25	
			GKWPL3232-H	182.7	-	35.7	32	32	32	

※刀片锁紧螺钉: GBVR/L-VGW4/6 → CS0515, GBVR/L-VGW8 → CS0615
 参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

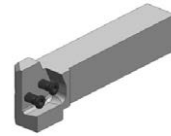
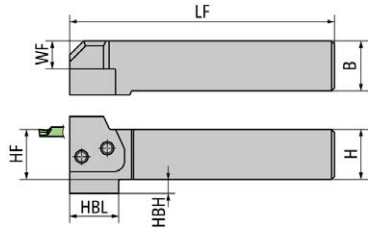
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE VGW..系列 / 刀杆

GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

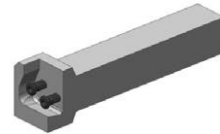
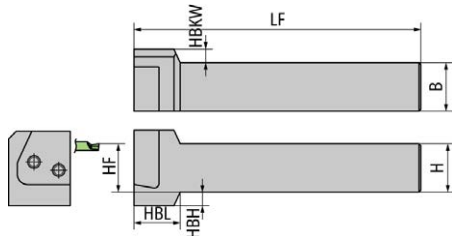
产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

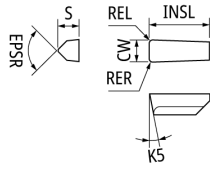
参照页码: 刀片 → F17, F18 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPF.. / GBRL-R.. / GBVL-VGW.. / GBI-VGW.L.. / GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPF.. / GBRR-R.. / GBVR-VGW.. / GBI-VGW.R.. / GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

外径槽加工用 SCRUM DUO BLADE VGW..系列/刀片 BIDEMICS·陶瓷

VGW



产品型号	CW	EPSR	INSL	K5	REL	RER	S	BIDEMICS		赛隆陶瓷			晶须陶瓷
	mm	°	mm	°	mm	mm	mm	JX1	JX3	SX3	SX7	SX9	533
VGW 4125-1 E004	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-1 EM04X	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4125-1 T00520	3.175	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4125-2 E004	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-2 EX0001	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4125-2 EM04X	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4125-2 T00520	3.175	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 4156-1 E004	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-1 EM04X	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4156-1 T00520	3.962	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4156-2 E004	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-2 EX0001	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4156-2 EM04X	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4156-2 T00520	3.962	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 4187-1 E004	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-1 EM04X	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51				●	●	
VGW 4187-1 T00520	4.75	90	12.7	11	0.4	0.4	4.51					●	
VGW 4187-2 E004	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-2 EX0001	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51						●
VGW 4187-2 EM04X	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51				●	●	
VGW 4187-2 T00520	4.75	90	12.7	11	0.8	0.8	4.51					●	
VGW 6250-1 E004	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05	●	●	●			●
VGW 6250-1 EM04X	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05				●	●	
VGW 6250-1 T00520	6.35	90	19.05	11	0.4	0.4	6.05					●	
VGW 6250-2 E004	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05	●	●	●			●
VGW 6250-2 EX0001	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05						●
VGW 6250-2 EM04X	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05				●	●	
VGW 6250-2 T00520	6.35	90	19.05	11	0.8	0.8	6.05					●	
VGW 6250-3 E004	6.35	90	19.05	11	1.2	1.2	6.05	●	●				
VGW 8375-2 E004	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31			●			●
VGW 8375-2 EX0001	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31						●
VGW 8375-2 EM04X	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31				●	●	
VGW 8375-2 T00520	9.525	90	25.4	11	0.8	0.8	8.31					●	

参照页码: 刀杆 → F12~F16 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

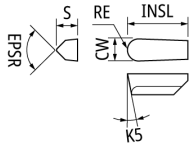
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

VGW-R

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



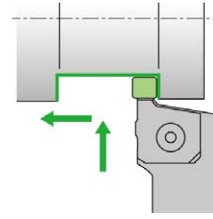
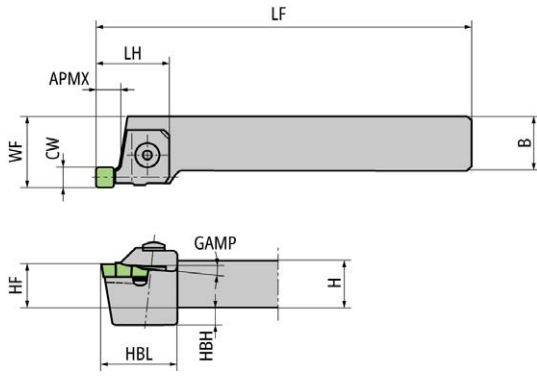
产品型号	CW	EPSR	INSL	K5	RE	S	BIDEMICS		赛隆陶瓷			晶须陶瓷
	mm	°	mm	°	mm	mm	JX1	JX3	SX3	SX7	SX9	533
VGW 4125-R E004	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51	●	●	●			●
VGW 4125-R EX0001	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51						●
VGW 4125-R EM04X	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51				●	●	
VGW 4125-R T00520	3.175	90	12.7	11	1.588	4.51					●	
VGW 4156-R E004	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51	●	●	●			●
VGW 4156-R EX0001	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51						●
VGW 4156-R EM04X	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51				●	●	
VGW 4156-R T00520	3.962	90	12.7	11	1.981	4.51					●	
VGW 4187-R E004	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51	●	●	●			●
VGW 4187-R EX0001	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51						●
VGW 4187-R EM04X	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51				●	●	
VGW 4187-R T00520	4.75	90	12.7	11	2.375	4.51					●	
VGW 6250-R E004	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05			●			●
VGW 6250-R EX0001	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05						●
VGW 6250-R EM04X	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05				●	●	
VGW 6250-R T00520	6.35	90	19.05	11	3.175	6.05					●	
VGW 8375-R E004	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31			●			●
VGW 8375-R EX0001	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31						●
VGW 8375-R EM04X	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31				●	●	
VGW 8375-R T00520	9.525	90	25.4	11	4.763	8.31					●	

参照页码：刀杆 → F12~F16 推荐切削条件 → C4

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀杆

GTV



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	GMAP	H	HBH	HBL	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	GEV..	GTV..
GTVR16-3N	R	11	16	3-3.5	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	-
GTVR16-4N	R	11	16	4-5.9	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	GTV..
GTVR20-3N	R	11	20	3-3.5	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	-
GTVR20-4N	R	11	20	4-5.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR20-6	R	11	20	6-7.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR20-8	R	11	20	8-9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVR25-3N	R	11	25	3-3.5	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	-
GTVR25-4N	R	11	25	4-5.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVR25-6	R	11	25	6-7.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVR25-8	R	11	25	8-9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL16-4N	L	11	16	4-5.9	6	16	9	25	16	100	25	20	GEV..	GTV..
GTVL20-4N	L	11	20	4-5.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVL20-6	L	11	20	6-7.9	6	20	-	-	20	125	32	25	GEV..	GTV..
GTVL25-3N	L	11	25	3-3.5	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	-
GTVL25-4N	L	11	25	4-5.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL25-6	L	11	25	6-7.9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..
GTVL25-8	L	11	25	8-9	6	25	-	-	25	150	32	30	GEV..	GTV..

参照页码：刀片 → F21 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GTVR16-3N	CVR3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVR16-4N	CVR4SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVR20-3N	CVR3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR20-8	CVR8	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-3N	CVR3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVR25-8	CVR8	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL16-4N	CVL4SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GTVL20-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-3N	CVL3N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GTVL25-8	CVL8	AOB-6C	ASG-6	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

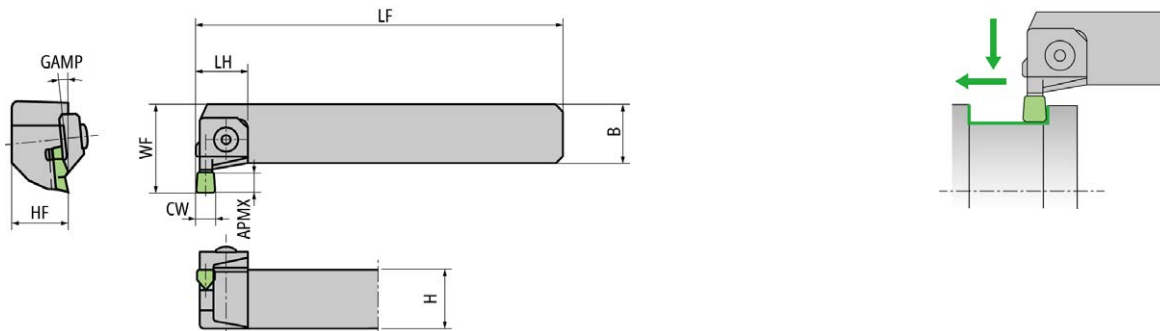
技术资料 Y

索引 Z

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀杆

■ GKV 正面排刀刀杆



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片	
		mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	GEV..	GTV..
GKVR20-4N	R	11	20	4-5.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVR20-6	R	11	20	6-7.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVR25-4N	R	11	25	4-5.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVR25-6	R	11	25	6-7.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVL20-4N	L	11	20	4-5.9	6	20	20	125	32	33	GEV..	GTV..
GKVL25-4N	L	11	25	4-5.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..
GKVL25-6	L	11	25	6-7.9	6	25	25	150	32	38	GEV..	GTV..

参照页码：刀片 → F21 推荐切削条件 → C4

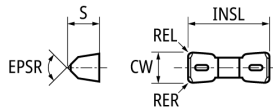
■ 配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GKVR20-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR25-4N	CVR4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL20-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL25-4N	CVL4N	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GKVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

外径槽加工用

GEV · GTV系列 / 刀片 硬质合金

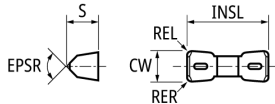
GEV



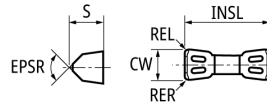
产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								QM3	
GEV300N	N	有	3	90	20	0.2	0.2	5.2	●
GEV300N04	N	有	3	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV350N04	N	有	3.5	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV400N	N	有	4	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV400N04	N	有	4	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV450N04	N	有	4.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV500N	N	有	5	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV500N04	N	有	5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV550N04	N	有	5.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV600N	N	有	6	90	20	0.2	0.2	8.5	●
GEV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV650N04	N	有	6.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV700N04	N	有	7	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV750N04	N	有	7.5	90	20	0.4	0.4	8.5	●
GEV800N04	N	有	8	90	20	0.4	0.4	8.5	●

GTV

No.1



No.2



图号	产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
				mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
									QM3	
1	GTV400N	N	有	4	90	20	0.15	0.15	8.5	●
1	GTV400N04	N	有	4	90	20	0.4	0.4	8.5	●
2	GTV600N	N	有	6	90	20	0.15	0.15	8.5	●
2	GTV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	8.5	●

参照页码: 刀杆 → F19, F20 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

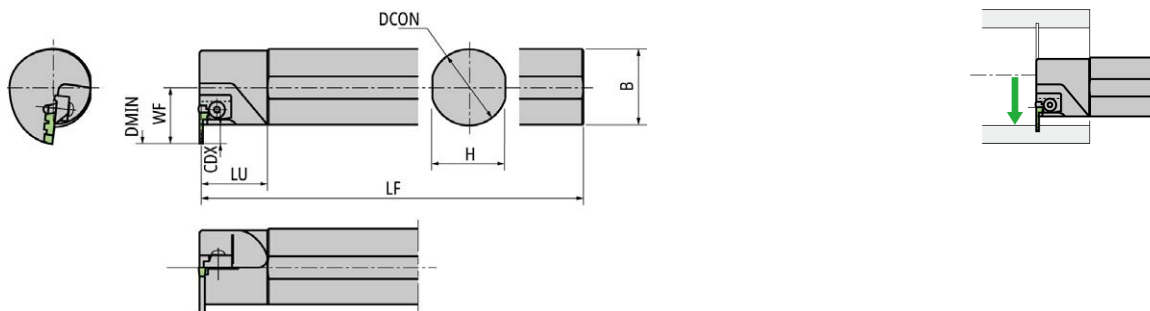
技术资料 Y

索引 Z

内径槽加工用

GEV..系列/刀杆

GKV-3



●图示为右手刀 (R)。

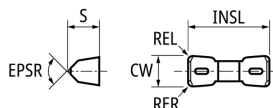
产品型号	左右手	DMIN	APMX	B	CDX	DCON	H	LF	LU	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKVR3230-3	R	30	5.5	31	6	32	30	200	50	21	GEV..
GKVR3240-3	R	40	7.5	31	8	32	30	250	50	23	GEV..
GKVR4055-3	R	55	9.5	39	10	40	38	300	35	29	GEV..

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GKVR3230-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GKVR3240-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3
GKVR4055-3	CVL3SN	AOB-5C	ASG-5	LW-3

GEV..系列/刀片 硬质合金

GEV

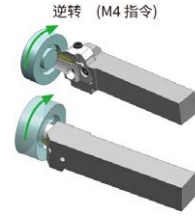
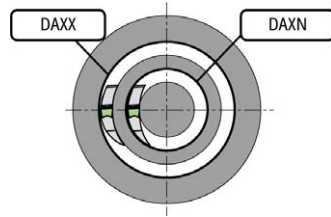
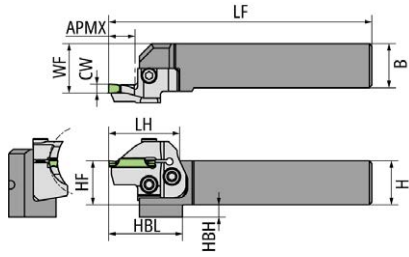


产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
GEV300N	N	有	3	90	20	0.2	0.2	5.2	●
GEV300N04	N	有	3	90	20	0.4	0.4	5.2	●
GEV350N04	N	有	3.5	90	20	0.4	0.4	5.2	●

推荐切削条件 → C4

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE GWPFM..系列 / 0°直杆型 组合型号

GTWPR



●图示为右手刀 (R)。

刀杆型号	槽宽 (mm)	端面槽外径		最大槽深 (mm)	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)							
		最小 DAXN	最大 DAXX				APMX	H	B	LF	LH	HF	WF	HBL
GTWPR2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	20	20	125	41	20	23	46	8
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										
GTWPR2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	25	25	150	41	25	28	42	7
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										
GTWPR3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	32	32	170	41	32	35	-	-
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120									
		120	300	15	GBWPFR-4T15-120300									
	5.0	30	50	15	GBWPFR-5T15-030050	GWPFM500								
		50	120	15	GBWPFR-5T15-050120									
	6.0	35	80	15	GBWPFR-6T15-035080	GWPFM600								
80		∞	15	GBWPFR-6T15-080999										

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

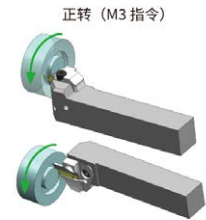
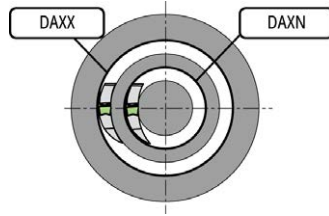
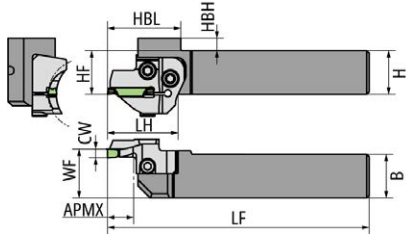
立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引



●图示为左手刀 (L)。

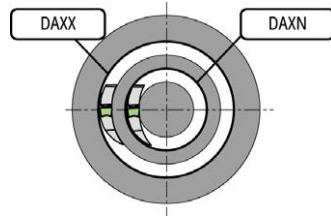
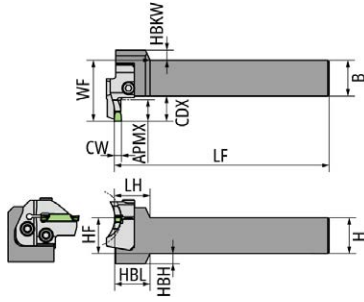
刀杆型号	槽宽 (mm) CW	端面槽外径		最大槽深 (mm) APMX	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)							
		最小 DAXN	最大 DAXX				H	B	LF	LH	HF	WF	HBL	HBH
GTWPL2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	20	20	125	41	20	23	46	8
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
	5.0	60	120	15	GBWPFL-4T15-060120	GWPFM500								
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050									
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
6.0	120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999	GWPFM600									
	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080										
GTWPL2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	25	25	150	41	25	28	42	7
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
	5.0	60	120	15	GBWPFL-4T15-060120	GWPFM500								
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050									
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
6.0	120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999	GWPFM600									
	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080										
GTWPL3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	32	32	170	41	32	35	-	-
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045									
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060									
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100									
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250									
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400								
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060									
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120									
	5.0	60	120	15	GBWPFL-4T15-060120	GWPFM500								
		120	300	15	GBWPFL-4T15-120300									
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050									
		50	120	15	GBWPFL-5T15-050120									
6.0	120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999	GWPFM600									
	35	80	15	GBWPFL-6T15-035080										
6.0	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999	GWPFM600									

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

端面槽加工 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 90°L型 组合型号

GWKPR

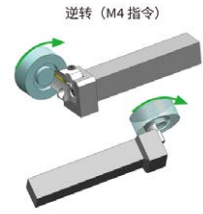
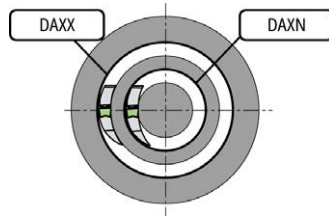
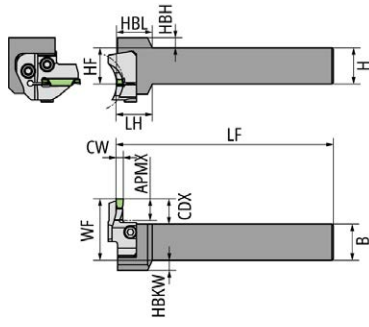


●图示为右手刀 (R)。

刀杆型号	槽宽 (mm)	端面槽外径		最大槽深 (mm)	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)									
		最小 DAXN	最大 DAXX				APMX	H	B	CDX	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBL
GWKPR2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	20	20	17.5	125	25	20	37.5	12	25	8
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
35		80	15	GBWPFL-6T15-035080												
GWKPR2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	25	25	17.5	150	25	25	42.5	7	25	7
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
35		80	15	GBWPFL-6T15-035080												
GWKPR3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFL-3T13-029035	GWPFM300	32	32	17.5	170	25	32	49.5	-	-	-
		35	45	13	GBWPFL-3T13-035045											
		45	60	15	GBWPFL-3T15-045060											
		60	100	15	GBWPFL-3T15-060100											
		100	250	15	GBWPFL-3T15-100250											
	4.0	30	40	15	GBWPFL-4T15-030040	GWPFM400										
		40	60	15	GBWPFL-4T15-040060											
		60	120	15	GBWPFL-4T15-060120											
	5.0	120	300	15	GBWPFL-4T15-120300	GWPFM500										
		30	50	15	GBWPFL-5T15-030050											
	6.0	50	120	15	GBWPFL-5T15-050120	GWPFM600										
		120	∞	15	GBWPFL-5T15-120999											
35		80	15	GBWPFL-6T15-035080												
6.0	80	∞	15	GBWPFL-6T15-080999	GWPFM600											

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z



●图示为左手刀 (L)。

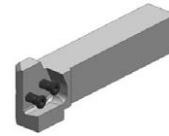
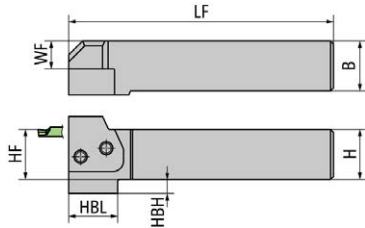
刀杆型号	槽宽 (mm)	端面槽外径		最大槽深 (mm)	模块型号	适用刀片	尺寸 (mm)										
		最小 DAXN	最大 DAXX				APMX	H	B	CDX	LF	LH	HF	WF	HBKW	HBL	HBH
GWKPL2020-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	20	20	17.5	125	25	20	37.5	12	25	8	
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045												
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060												
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100												
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250												
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400											
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060												
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120												
	5.0	60	120	15	GBWPFR-4T15-120300	GWPFM500											
		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050												
	6.0	50	120	15	GBWPFR-5T15-050120	GWPFM600											
		120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999												
35		80	15	GBWPFR-6T15-035080													
GWKPL2525-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	25	25	17.5	150	25	25	42.5	7	25	7	
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045												
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060												
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100												
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250												
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400											
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060												
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120												
	5.0	60	120	15	GBWPFR-4T15-120300	GWPFM500											
		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050												
	6.0	50	120	15	GBWPFR-5T15-050120	GWPFM600											
		120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999												
35		80	15	GBWPFR-6T15-035080													
GWKPL3232-H	3.0	29	35	13	GBWPFR-3T13-029035	GWPFM300	32	32	17.5	170	25	32	49.5	-	-	-	
		35	45	13	GBWPFR-3T13-035045												
		45	60	15	GBWPFR-3T15-045060												
		60	100	15	GBWPFR-3T15-060100												
		100	250	15	GBWPFR-3T15-100250												
	4.0	30	40	15	GBWPFR-4T15-030040	GWPFM400											
		40	60	15	GBWPFR-4T15-040060												
		60	120	15	GBWPFR-4T15-060120												
	5.0	60	120	15	GBWPFR-4T15-120300	GWPFM500											
		30	50	15	GBWPFR-5T15-030050												
	6.0	50	120	15	GBWPFR-5T15-050120	GWPFM600											
		120	∞	15	GBWPFR-5T15-120999												
35		80	15	GBWPFR-6T15-035080													
		80	∞	15	GBWPFR-6T15-080999												

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 刀杆

GTWP-H



●图示为右手刀 (R)。

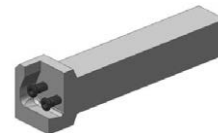
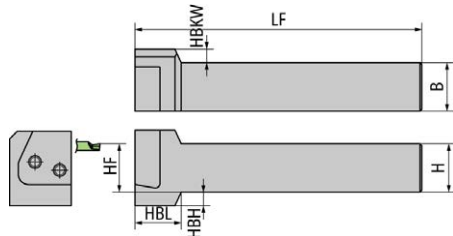
产品型号	左右手	B	H	HBH	HBL	HF	LF	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GTWPR2020-H	R	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR2525-H	R	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPR3232-H	R	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2020-H	L	20	20	8	28.5	20	107.5	9	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL2525-H	L	25	25	7	24.5	25	132.5	14	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GTWPL3232-H	L	32	32	-	-	32	152.5	21	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GTWPR2020-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR2525-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPR3232-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GTWPL3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4

GKWP-H



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	B	H	HBH	HBKW	HBL	HF	LF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
GKWPR2020-H	R	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR2525-H	R	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPR3232-H	R	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2020-H	L	20	20	8	12	24	20	124	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL2525-H	L	25	25	7	7	24	25	149	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..
GKWPL3232-H	L	32	32	-	-	-	32	169	GWPFM../VGW../RCGX../RPGX..

参照页码: 刀片 → F28 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	模块	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
GKWPR2020-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR2525-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPR3232-H	GBWPFL../GBRL-R../GBVL-VGW../GBI-VGW.L../GBO-VGW.L..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2020-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL2525-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4
GKWPL3232-H	GBWPFR../GBRR-R../GBVR-VGW../GBI-VGW.R../GBO-VGW.R..	FSI28-6.0*18	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

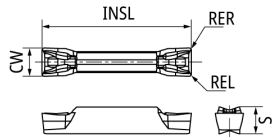
技术资料 Y

索引 Z

端面槽加工用 SCRUM DUO BLADE

GWPFM..系列 / 刀片 硬质合金

I GWPFM-GT



产品型号	左右手	排屑槽	CW	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								DM4
GWPFM300N02-GT	N	有	3	24.5	0.2	0.2	4.2	●
GWPFM300N04-GT	N	有	3	24.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM400N04-GT	N	有	4	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM400N08-GT	N	有	4	26.5	0.8	0.8	4.2	●
GWPFM500N04-GT	N	有	5	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM500N08-GT	N	有	5	26.5	0.8	0.8	4.2	●
GWPFM600N04-GT	N	有	6	26.5	0.4	0.4	4.2	●
GWPFM600N08-GT	N	有	6	26.5	0.8	0.8	4.2	●

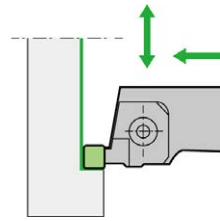
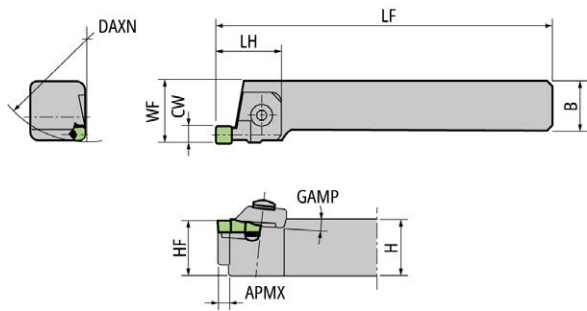
参照页码: 刀杆 → F23~F27 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质、选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

端面槽加工用

GFV..系列 / 刀杆

GFV



●图示为右手刀 (R)。

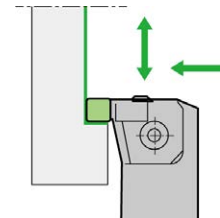
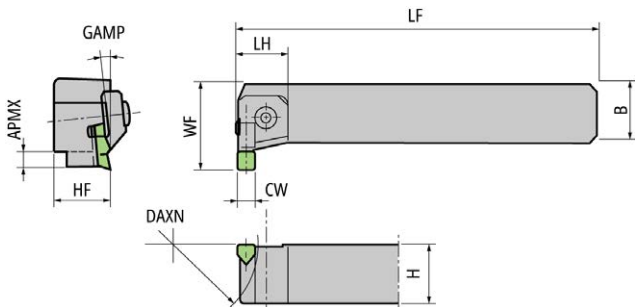
产品型号	左右手	DAXN	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
GFVR20-6	R	38	6	20	6	6	20	20	125	32	25	GFV..
GFVR25-6	R	38	6	25	6	6	25	25	150	32	30	GFV..
GFVL20-6	L	38	6	20	6	6	20	20	125	32	25	GFV..
GFVL25-6	L	38	6	25	6	6	25	25	150	32	30	GFV..

参照页码: 刀片 → F30 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GFVR20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVR25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVL20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GFVL25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

GSV



●图示为右手刀 (R)。

产品型号	左右手	DAXN	APMX	B	CW	GMAP	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	
GSVR20-6	R	38	6	20	6	6	20	20	125	23.5	33	GFV..
GSVR25-6	R	38	6	25	6	6	25	25	150	23.5	38	GFV..
GSVL20-6	L	38	6	20	6	6	20	20	125	23.5	33	GFV..
GSVL25-6	L	38	6	25	6	6	25	25	150	23.5	38	GFV..

参照页码: 刀片 → F30 推荐切削条件 → C4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	弹簧	扳手 (锁紧用)
GSVR20-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVR25-6	CVL6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVL20-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4
GSVL25-6	CVR6	AOB-6C	ASG-6	LW-4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

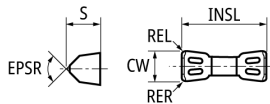
技术资料 Y

索引 Z

端面槽加工用

GFV..系列 / 刀片 硬质合金

GFV-N



产品型号	左右手	排屑槽	CW	EPSR	INSL	REL	RER	S	硬质合金
			mm	°	mm	mm	mm	mm	PVD涂层
								QM3	
GFV600N	N	有	6	90	20	0.15	0.15	5.2	●
GFV600N04	N	有	6	90	20	0.4	0.4	5.2	●

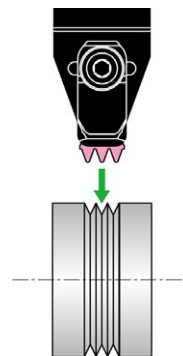
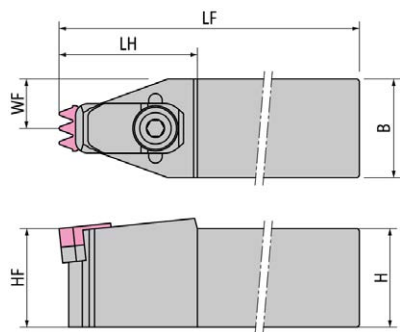
参照页码: 刀杆 → F29 推荐切削条件 → C4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质、选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

V型槽（皮带轮）加工用 3槽用

PTM..系列/刀杆

POLY (3V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V163	N	25.4	25.4	25.4	152.4	12.7	35.56	PTM33K30..

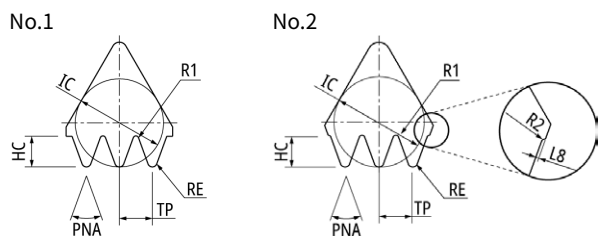
注) 接单生产品

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V163	2417-C	K3-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

PTM33



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM33K305E004	N	无	60	3.35	9.525	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM33K30504E004	N	无	60	3.16	9.525	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM33K305NSE004	N	无	60	3.35	9.525	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM33K30504NSE004	N	无	60	3.16	9.525	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → B22, B23

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

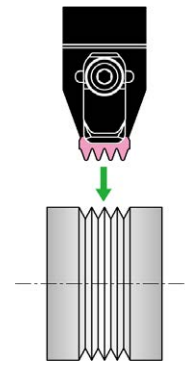
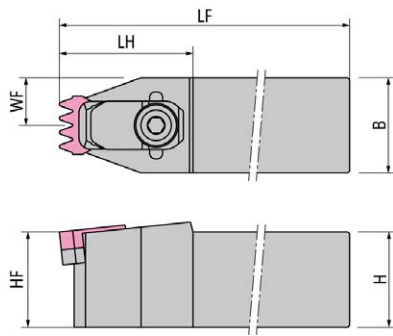
技术资料 Y

索引 Z

V型槽（皮带轮）加工用 4槽用

PTM..系列/刀杆

■ POLY (4V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V164	N	25.4	25.4	25.4	152.4	12.7	35.56	PTM43K40..

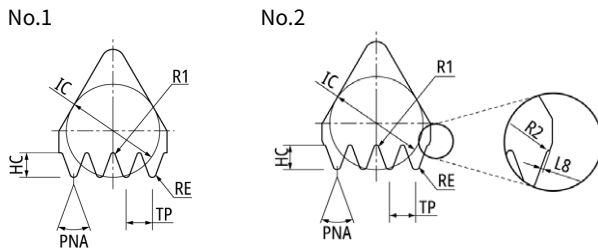
注) 接单生产品

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V164	2417-C	K4-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

■ PTM43



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR °	HC mm	IC mm	L8 mm	PNA °	R1 mm	R2 mm	RE mm	S mm	TP mm	氧化铝陶瓷 HW2
1	PTM43K405E004	N	无	60	3.35	12.7	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM43K40504E004	N	无	60	3.16	12.7	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM43K405NSE004	N	无	60	3.35	12.7	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM43K40504NSE004	N	无	60	3.16	12.7	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

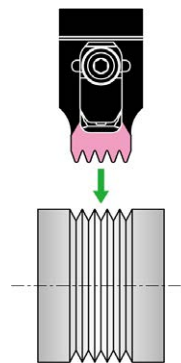
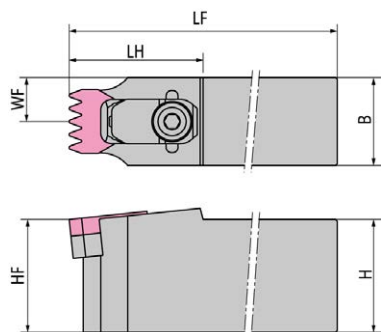
注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → [B22](#), [B23](#)

V型槽（皮带轮）加工用 5槽用

PTM..系列/刀杆

POLY (5V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V205	N	31.75	31.75	31.75	177.8	15.875	38.1	PTM53K50..

注) 接单生产产品

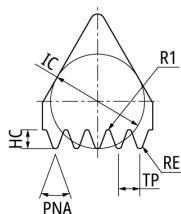
配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V205	2417-C	K5-C	1230-C	9414

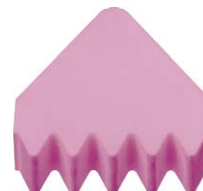
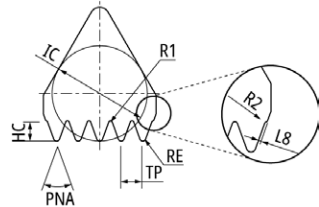
PTM..系列/刀片 陶瓷

PTM53K5

No.1



No.2



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM53K505E004	N	无	60	3.35	15.875	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM53K50504E004	N	无	60	3.16	15.875	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K505NSE004	N	无	60	3.35	15.875	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K50504NSE004	N	无	60	3.16	15.875	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产产品

参照页码：推荐加工条件 → B22, B23

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

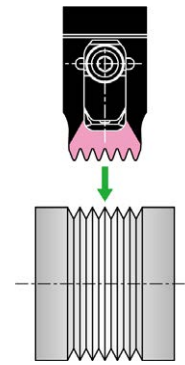
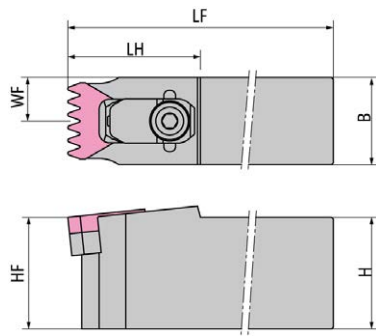
技术资料 Y

索引 Z

V型槽（皮带轮）加工用 6槽用

PTM..系列/刀杆

■ POLY (6V)



产品型号	左右手	B	H	HF	LF	LH	WF	适用刀片
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	
POLY-V206	N	31.75	31.75	31.75	177.8	15.875	38.1	PTM53K60..

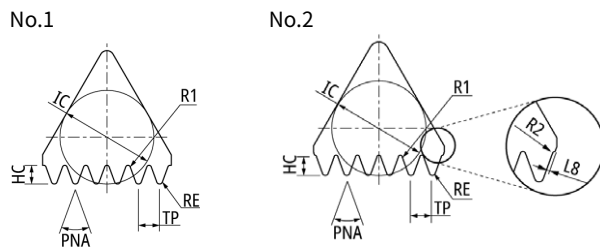
注) 接单生产品

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	止推垫片
POLY-V206	2417-C	K6-C	1230-C	9414

PTM..系列/刀片 陶瓷

■ PTM53K6



图号	产品型号	左右手	排屑槽	EPSR	HC	IC	L8	PNA	R1	R2	RE	S	TP	氧化铝陶瓷
				°	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	HW2
1	PTM53K605E004	N	无	60	3.35	15.875	-	40	0.3	-	0.5	4.76	3.56	
1	PTM53K60504E004	N	无	60	3.16	15.875	-	40	0.4	-	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K605NSE004	N	无	60	3.35	15.875	0.2	40	0.3	0.3	0.5	4.76	3.56	
2	PTM53K60504NSE004	N	无	60	3.16	15.875	0.2	40	0.4	0.4	0.5	4.76	3.56	

注) 接单生产品

参照页码: 推荐加工条件 → [B22](#), [B23](#)



内径加工

产品阵容	G2
内径刀杆的结构和特长	G2
CN.系列	G3
DN.系列	G12
SN.系列	G18
WN.系列	G23

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

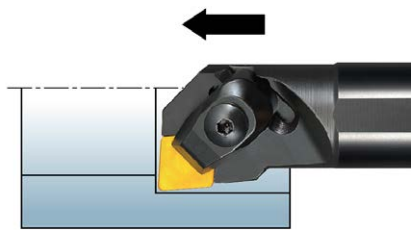
技术资料 Y

索引 Z

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

多重紧固系列



刀片	CN..	DN..	SN..	WN..
	S-W/T/HCLN	S-W/HDUN	S-W/T/HSKN	S-WWLN
刀杆	→ G3	→ G12	→ G18	→ G23
最小加工直径	ø33	ø42	ø50	ø33

内径刀杆的结构和特点

系列	结构	特长
W型 双夹持式		<ul style="list-style-type: none"> • 仅需更换金属压片即可实现三种不同的夹紧方式 • 新设计的夹紧系统相比原有的双夹持更加牢固，且实现了高精度的夹紧 • 合理调节夹紧压力，防止刀片破裂，非常适合陶瓷刀具 • 出色的重复性可实现高精度加工 • 夹紧螺丝的两端都有梅花孔，反向刀具亦能方便的交换刀片
T型 紧固夹持式		
H型 凹窝夹持式		

J 新产品

J

A 产品介绍

A

B 解决方案

B

C 材质、选择指南

C

D 车削刀片

D

E 外径加工

E

F 槽加工

F

G 内径加工

G

H 立铣刀

H

I 铣刀盘

I

Y 技术资料

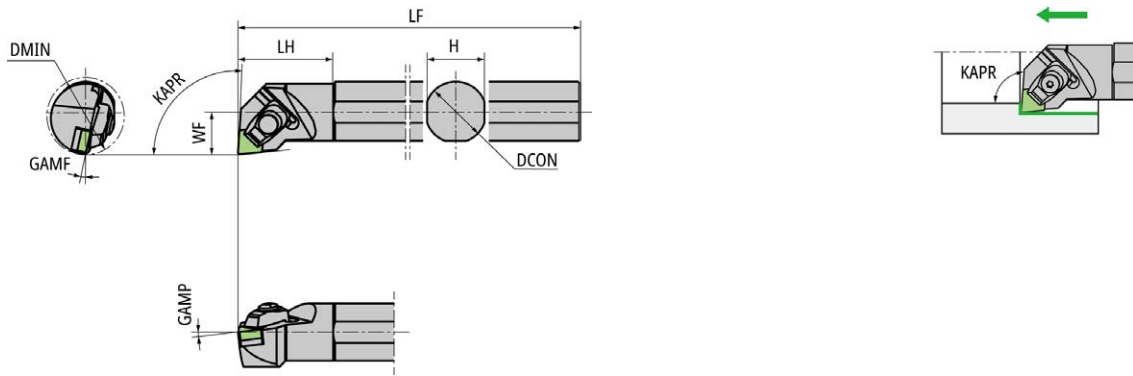
Y

Z 索引

Z

CN..系列 / 刀杆

■ S-WCLN/S-TCLN/S-HCLN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S25R-WCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-WCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-WCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-WCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-WCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-WCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-WCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-WCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-TCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-TCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-TCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-TCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-TCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CN..1204..	(CN..1207..)
S32S-TCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CN..1204..	(CN..1207..)
S40T-TCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CN..1204..	(CN..1207..)
S50U-TCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CN..1204..	(CN..1207..)
S25R-HCLNR12	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CNGX1207..	-
S32S-HCLNR12	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CNGX1207..	-
S40T-HCLNR12	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CNGX1207..	-
S50U-HCLNR12	R	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CNGX1207..	-
S25R-HCLNL12	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	CNGX1207..	-
S32S-HCLNL12	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	CNGX1207..	-
S40T-HCLNL12	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	CNGX1207..	-
S50U-HCLNL12	L	63	50	8	6	47	95	350	65	0.8	35	CNGX1207..	-

参照页码: 刀片 → G5~G11 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
S25R-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-WCLNR12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-WCLNL12	DC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-TCLNR12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S50U-TCLNL12	TC6CN	ACN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S50U-HCLNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S25R-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S50U-HCLNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D

注) 当使用带有垫片的刀杆安装CN..1207刀片时, 请拆下垫片。

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀


I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

< 80° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		材料																							
		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬材料	其他 (非金属)	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷				氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2	JX1	JX3	450																
	CNGA 120408 WL T01025	12.7	4.76	0.8													●								
	CNGA 120412 WL T01025	12.7	4.76	1.2													●								


参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

修光刃宽度: RE0.4mm: 0.35mm, RE0.8mm: 0.7mm, RE1.2mm: 0.84mm
 适用刀杆: 切削刃角度95°(C31, CCLN), 切削刃角度75°(CCBN)

CNGG-AG

< 80° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		材料																							
		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬材料	其他 (非金属)	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷				氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2	JX1	JX3	450																
	CNGG 120408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8													●								
	CNGG 120412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2													●								

参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

J 新产品
 A 产品介绍
 B 解决方案
 C 材质·选择指南
 D 车削刀片
 E 外径加工
 F 槽加工
 G 内径加工
 H 立铣刀
 I 铣刀盘
 Y 技术资料
 Z 索引

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

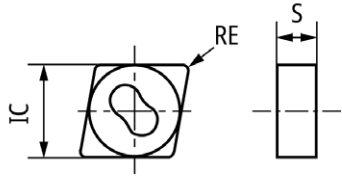
I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



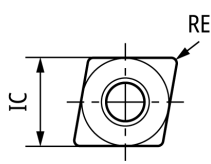
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷					
					PVD	PVD				PVD																
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533		
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																						
	CNGX 120416 T01020	12.7	4.76	1.6																						
	CNGX 120708 T01020	12.7	7.94	0.8																						
	CNGX 120708 T02020	12.7	7.94	0.8																						
	CNGX 120712 T02020	12.7	7.94	1.2																						
	CNGX 120712 T02025	12.7	7.94	1.2																						
	CNGX 120716 T02025	12.7	7.94	1.6																						

参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

CNGA

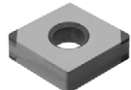
〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●															○	○	
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料									●	●	●	●	●							
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD		PVD		PVD		PVD							
		mm	mm	mm	mm	B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K							
	CNGA 120402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△						
	CNGA 120402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△	△					
	CNGA 120402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.3	4					△		△	△	△					
	CNGA 120402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.3	4						△								
	CNGA 120404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	2					△					△				
	CNGA 120404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△				△					
	CNGA 120404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4					△									
	CNGA 120404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.3	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4						△	△	△	△	△				
	CNGA 120404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.3	4						△								
	CNGA 120408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	2						△								
	CNGA 120408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	2.2	4						△				△				
	CNGA 120408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△	△	△	△	△			
	CNGA 120408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4						△								
	CNGA 120408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△	△	△	△	△			
	CNGA 120408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△	△	△	△	△			
	CNGA 120408 PQ T00515	12.7	4.76	0.8	2.2	4							△							
	CNGA 120408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	2.2	4								△						
	CNGA 120412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	2							△							
	CNGA 120412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.7	4							△				△			
	CNGA 120412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△		
	CNGA 120412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4							△							
	CNGA 120412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△		
	CNGA 120412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△	△	△	△	△		
	CNGA 120412 PQ T00515	12.7	4.76	1.2	2.7	4								△						
	CNGA 120412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.7	4									△					
	CNGA 120416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.6	4								△		△	△			
	CNGA 120416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4								△						
	CNGA 120416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.6	4									△	△	△	△		
	CNGA 120416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.6	4									△		△	△		
	CNGA 120416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.6	4										△				
	CNGA 120420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.6	4									△		△	△		
	CNGA 120420 PQ S01020	12.7	4.76	2	2.6	4								△						
	CNGA 120420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.6	4									△	△	△	△		
	CNGA 120420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.6	4									△		△	△		
	CNGA 120420 PQ T01020	12.7	4.76	2	2.6	4										△				



△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

新产品 J
产品介绍 A
解决方案 B
材质·选择指南 C
车削刀片 D
外径加工 E
槽加工 F
内径加工 G
立铣刀 H
铣刀盘 I
技术资料 Y
索引 Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

							钢											
							不锈钢											
							铸铁											
							有色金属											
							耐热合金											
							高硬材料											
							其他（非金属）											
形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN											
							PVD		PVD		PVD		PVD					
		B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K									
	CNGA 120404 PQ W S01015	12.7	4.76	0.4	2.3	4												
	CNGA 120404 PQ W S01535	12.7	4.76	0.4	2.3	4												
	CNGA 120408 PQ W S01015	12.7	4.76	0.8	2.2	4												
	CNGA 120408 PQ W S01535	12.7	4.76	0.8	2.2	4												
	CNGA 120412 PQ W S01015	12.7	4.76	1.2	2.7	4												
	CNGA 120412 PQ W S01535	12.7	4.76	1.2	2.7	4												

△：标准库存停产产品 参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

修光刃宽度: 0.25mm
适用刀杆: 刃口角度95°(C31, CCLN)

CN..系列/刀片 PCD·金刚石涂层

CNM.

〈80° 菱形负角〉




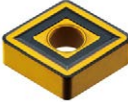
●第一推荐 ○第二推荐

							钢							
							不锈钢							
							铸铁							
							有色金属							
							耐热合金							
							高硬材料							
							其他（非金属）							
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层						
						PD1	PD2	UC1						
	CNMG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4	4			●						
	CNMG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8	4			●						
	CNMX 120404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●							
	CNMX 120408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●							

参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

〈 80° 菱形 负角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐

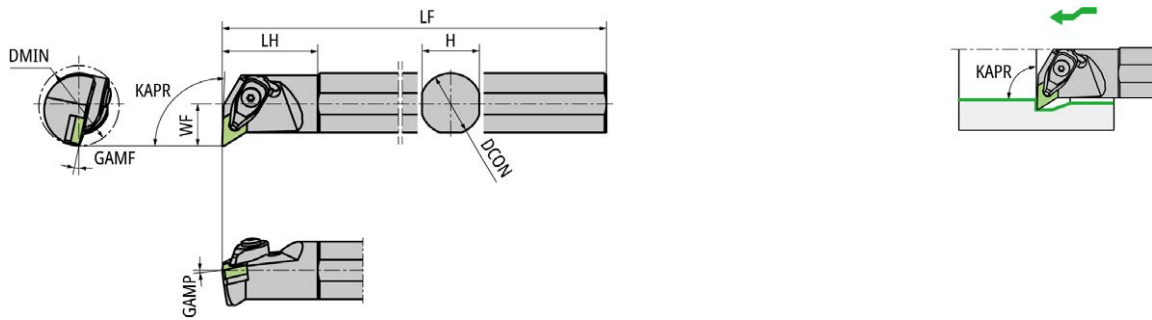
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	硬质合金																
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	无涂层 KM1						
	CNGG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●											
	CNGG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●											
	CNGG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●									
	CNGG 120408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●									
	CNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●												
	CNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8															●		
	CNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2															●		
	CNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6															●		

参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

DN..系列 / 刀杆

■ S-WDUN/S-HDUN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S32S-WDUNR15	R	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DN..1504..	(DN..1507..)
S40T-WDUNR15	R	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DN..1504..	(DN..1507..)
S32S-WDUNL15	L	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DN..1504..	(DN..1507..)
S40T-WDUNL15	L	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DN..1504..	(DN..1507..)
S32S-HDUNR15	R	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DNGX1507..	-
S40T-HDUNR15	R	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DNGX1507..	-
S32S-HDUNL15	L	42	32	12	6	30	93	250	50	0.8	22	DNGX1507..	-
S40T-HDUNL15	L	50	40	10	6	38	93	300	60	0.8	27	DNGX1507..	-

参照页码: 刀片 → G13~G17 推荐切削条件 → C4

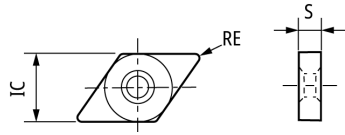
■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
S32S-WDUNR15	DC6DN	ADN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WDUNR15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WDUNL15	DC6DN	ADN423	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WDUNL15	DC6DN	ADN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-HDUNR15	HC6DN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HDUNR15	HC6DN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S32S-HDUNL15	HC6DN	-	AOS-6*26W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HDUNL15	HC6DN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 DN..1507 刀片时, 请拆下垫片。

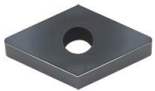
< 55° 菱形负角 >

●第一推荐 ○第二推荐



钢																							
不锈钢																							
铸铁									●	●	●		●	●	○	○			●	●	●	○	
有色金属																							
耐热合金	●	●	●	●														●	●	●	●		●
高硬材料									●			○	●	○		●	●						
其他 (非金属)																							

形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷				
					PVD	PVD			PVD							PVD										
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9		SX6	SP9	CVD	533
	DNGA 150404 BQ E004	12.7	4.76	0.4	●																					
	DNGA 150404 BQ T00520	12.7	4.76	0.4		●																				
	DNGA 150404 S02025	12.7	4.76	0.4									●													
	DNGA 150404 T01025	12.7	4.76	0.4								●	●													
	DNGA 150404 X01015	12.7	4.76	0.4					●																	
	DNGA 150404 X01015 -10	12.7	4.76	0.4					●																	
	DNGA 150404 Z02025	12.7	4.76	0.4									●													
	DNGA 150408 BQ E004	12.7	4.76	0.8	●																					
	DNGA 150408 BQ T00520	12.7	4.76	0.8		●																				
	DNGA 150408 E004	12.7	4.76	0.8																			●			
	DNGA 150408 S02025	12.7	4.76	0.8									●	●									●			
	DNGA 150408 T00520	12.7	4.76	0.8																			●			
	DNGA 150408 T01020	12.7	4.76	0.8						●	●	●		●								●	●			
	DNGA 150408 T01025	12.7	4.76	0.8								●	●										●			
	DNGA 150408 T02020	12.7	4.76	0.8																			●			
	DNGA 150408 T02025	12.7	4.76	0.8						●													●			
	DNGA 150408 X01015	12.7	4.76	0.8					●														●			
	DNGA 150408 X01015 -10	12.7	4.76	0.8					●														●			
	DNGA 150408 Z02025	12.7	4.76	0.8									●										●			
	DNGA 150412 BQ E004	12.7	4.76	1.2	●																		●			
	DNGA 150412 BQ T00520	12.7	4.76	1.2		●																	●			
	DNGA 150412 E004	12.7	4.76	1.2																			●			
	DNGA 150412 S02025	12.7	4.76	1.2																			●			
	DNGA 150412 T01020	12.7	4.76	1.2						●	●	●		●									●			
	DNGA 150412 T01025	12.7	4.76	1.2							●		●										●			
	DNGA 150412 T02020	12.7	4.76	1.2																			●			
	DNGA 150412 T02025	12.7	4.76	1.2																			●			
	DNGA 150412 X01015	12.7	4.76	1.2					●														●			
	DNGA 150412 X01015 -10	12.7	4.76	1.2					●														●			
	DNGA 150416 E004	12.7	4.76	1.6																			●			
	DNGA 150416 T00520	12.7	4.76	1.6																			●			



参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

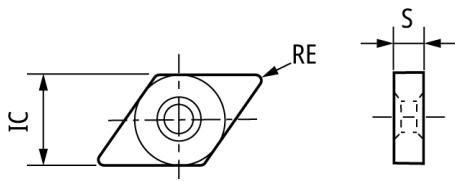
DN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

DNGA

〈 55° 菱形 正角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



钢																				
不锈钢																				
铸铁	●	●	●															○	○	
有色金属																				
耐热合金																				
高硬材料										●	●	●	●	●						
其他 (非金属)																				

形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN													
							PVD			PVD			PVD							
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K						
	DNGA 150402 PQ S01015	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ S01325	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ S01535	12.7	4.76	0.2	2.4	4												△	△	
	DNGA 150402 PQ T01020	12.7	4.76	0.2	2.4	4				△										
	DNGA 150404 PD FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	2				△										
	DNGA 150404 PQ FNX	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△									△	
	DNGA 150404 PQ S01015	12.7	4.76	0.4	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150404 PQ S01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4			△											
	DNGA 150404 PQ S01325	12.7	4.76	0.4	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150404 PQ S01535	12.7	4.76	0.4	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150404 PQ T01020	12.7	4.76	0.4	2.2	4				△										
	DNGA 150408 PD FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	2				△										
	DNGA 150408 PQ FNX	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△									△	
	DNGA 150408 PQ S01015	12.7	4.76	0.8	1.9	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150408 PQ S01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4			△											
	DNGA 150408 PQ S01325	12.7	4.76	0.8	1.9	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150408 PQ S01535	12.7	4.76	0.8	1.9	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150408 PQ T01020	12.7	4.76	0.8	1.9	4				△										
	DNGA 150412 PD FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	2				△										
	DNGA 150412 PQ FNX	12.7	4.76	1.2	2.6	4													△	
	DNGA 150412 PQ S01015	12.7	4.76	1.2	2.6	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150412 PQ S01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4			△											
	DNGA 150412 PQ S01325	12.7	4.76	1.2	2.6	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150412 PQ S01535	12.7	4.76	1.2	2.6	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150412 PQ T01020	12.7	4.76	1.2	2.6	4				△										
	DNGA 150416 PQ S01015	12.7	4.76	1.6	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150416 PQ S01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4			△											
	DNGA 150416 PQ S01325	12.7	4.76	1.6	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150416 PQ S01535	12.7	4.76	1.6	2.2	4					△	△	△	△	△	△				
	DNGA 150416 PQ T01020	12.7	4.76	1.6	2.2	4				△										
	DNGA 150420 PQ S01015	12.7	4.76	2	2.4	4								△						
	DNGA 150420 PQ S01325	12.7	4.76	2	2.4	4							△	△						
	DNGA 150420 PQ S01535	12.7	4.76	2	2.4	4								△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

DN..系列/刀片 PCD·金刚石涂层

DNMX

〈55° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

					钢				
					不锈钢				
					铸铁				
					有色金属	●	●	●	
					耐热合金				
					高硬材料				
					其他 (非金属)				●
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	PCD		金刚石涂层	
		mm	mm	mm		PD1	PD2	UC1	
	DNMX 150404 PF	12.7	4.76	0.4	1		●		
	DNMX 150408 PF	12.7	4.76	0.8	1		●		

参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

DN..系列/刀片 硬质合金

DN..

〈55° 菱形 负角〉

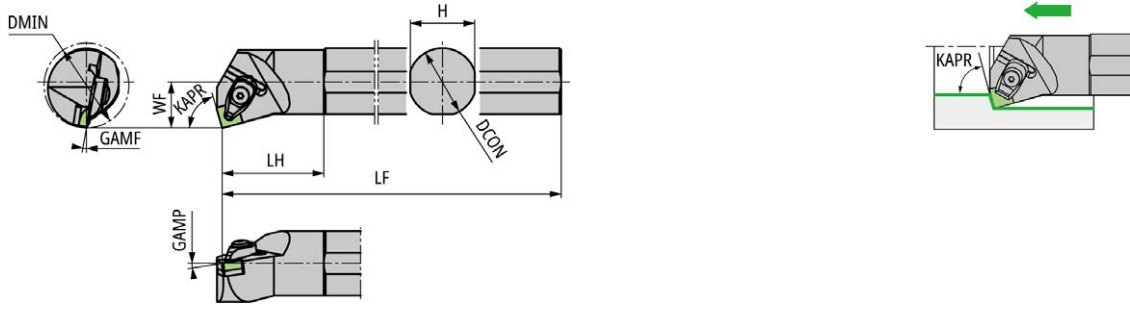
●第一推荐 ○第二推荐

					钢		○	●	●	●	●	●	○		●		
					不锈钢		●	○	○	○	●	○	○			○	
					铸铁											●	
					有色金属						○		○				●
					耐热合金	●		●	○	○							
					高硬材料			○	○	○							
					其他 (非金属)												●
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
		mm	mm	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	无涂层 KM1		
	DNMG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●			●					
	DNMG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●			●					
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	DNMG 150404 TN G	12.7	4.76	0.4					●								
	DNMG 150404 G	12.7	4.76	0.4									●				
	DNMG 150408 G	12.7	4.76	0.8									●				
	DNMG 150412 G	12.7	4.76	1.2									●				

参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

■ S-WSKN/S-TSKN/S-HSKN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S40T-WSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-WSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-TSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-TSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SN..1204..	(SN..1207..)
S40T-HSKNR12	R	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SNGX1207..	-
S40T-HSKNL12	L	50	40	10	6	38	75	300	60	0.8	27	SNGX1207..	-

参照页码: 刀片 → G19~G22 推荐切削条件 → C4

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
S40T-WSKNR12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WSKNL12	DC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TSKNR12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-TSKNL12	TC6CN	ASN423	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-HSKNR12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D
S40T-HSKNL12	HC6CN	-	AOS-6*30W	-	LLR-T20	-	ASGL6-D

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 SN..1207 刀片时, 请拆下垫片。

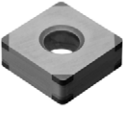
SN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

SNGA

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐


形状	产品型号	IC	S	RE	切削刃长度	刃数	CBN									
							B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	SNGA 120408 PE S01015	12.7	4.76	0.8	2.3	8										
	SNGA 120408 PE T01020	12.7	4.76	0.8	2.3	8				△						
	SNGA 120412 PE S01535	12.7	4.76	1.2	2.8	8							△	△		
	SNGA 120412 PE T01020	12.7	4.76	1.2	2.8	8				△						

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → G18 推荐切削条件 → C4

SNMN

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN										
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K			
	SNMN 120408 S T01025	12.7	4.76	0.8	8	△										
	SNMN 120412 S T02025	12.7	4.76	1.2	8	△										
	SNMN 120416 S T02025	12.7	4.76	1.6	8	△										

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → G18 推荐切削条件 → C4

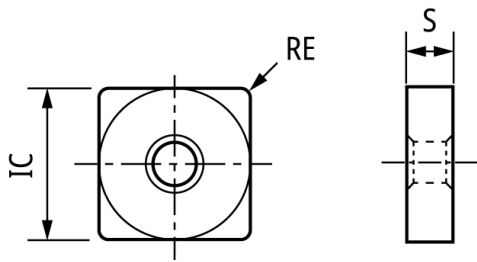
J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

SNMG

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



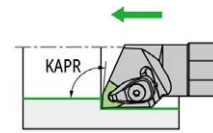
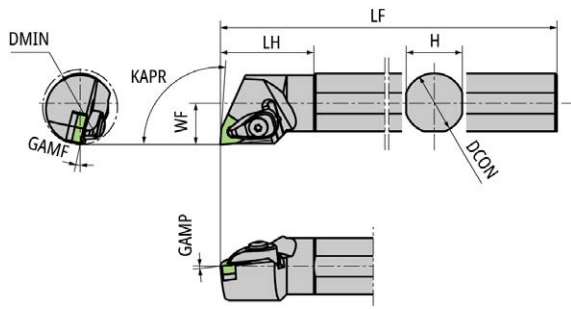
钢	○	●	●	●	●	●	○		●
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○		○
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金												
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1		
	SNMG 120408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●								
	SNMG 120408 G	12.7	4.76	0.8											●		
	SNMG 120412 G	12.7	4.76	1.2											●		
	SNMG 120416 G	12.7	4.76	1.6											●		

参照页码: 刀杆 → G18 推荐切削条件 → C4

WN..系列 / 刀杆

■ S-WWLN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	°	mm	°	mm	mm	mm	mm		
S25R-WWLN08	R	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	WN..0804..	(WN..0807..)
S32S-WWLN08	R	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)
S25R-WWLN08	L	33	25	14	6	24	95	200	40	0.8	17	WN..0804..	(WN..0807..)
S32S-WWLN08	L	40	32	12	6	30	95	250	50	0.8	22	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)

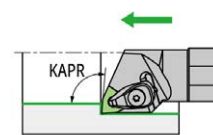
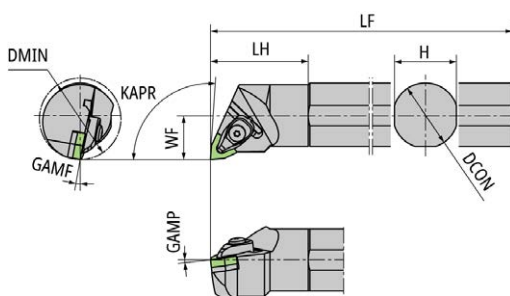
参照页码: 刀片 → G24, G25 推荐切削条件 → C4

■ 配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
S25R-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S25R-WWLN08	-	-	AOS-6*26W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S32S-WWLN08	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 WN..0807 刀片时, 请拆下垫片。

■ S-WWLN-2 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

产品型号	左右手	DMIN	DCON	GAMF	GMAP	H	KAPR	LF	LH	RE	WF	适用刀片	
		mm	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
S40T-WWLN08-2	R	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)
S40T-WWLN08-2	L	50	40	10	6	38	95	300	60	0.8	27	WN..0804..	(WN..0807..)

参照页码: 刀片 → G24, G25 推荐切削条件 → C4

■ 配件

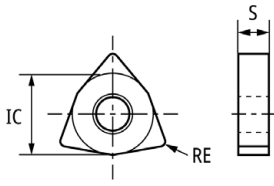
产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (垫片用)	弹簧
S40T-WWLN08-2	DC6CN	AWN423-W	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D
S40T-WWLN08-2	-	-	AOS-6*30W	FSS16-3.0*8	LLR-T20	LLR-T10	ASGL6-D

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 WN..0807 刀片时, 请拆下垫片。

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

〈 80° 六角形 负角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



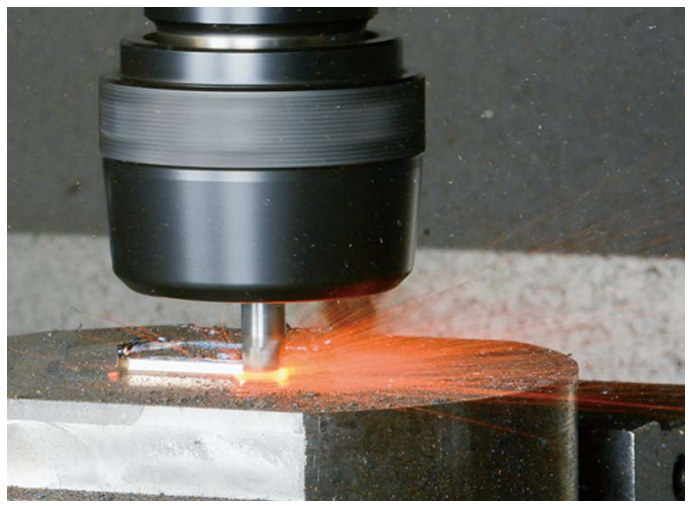
钢		○	●	●	●	●	○		●
不锈钢		●	○	○	○	●	○	○	○
铸铁								●	
有色金属						○		○	●
耐热合金	●		●	○	○				
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层 无涂层	
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	WNGG 080404 FN UL	12.7	4.76	0.4			●		●	●						
	WNGG 080408 FN UL	12.7	4.76	0.8			●		●	●						
	WNGG 080404 FN ZP	12.7	4.76	0.4			●		●			●				
	WNGG 080408 FN ZP	12.7	4.76	0.8			●		●			●				
	WNMG 080408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	WNMG 080412 T00525 Z5	12.7	4.76	1.2			●		●							
	WNMG 080408 G	12.7	4.76	0.8										●		
	WNMG 080412 G	12.7	4.76	1.2										●		

参照页码：刀杆 → G23 推荐切削条件 → C4

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

J	新产品
A	产品介绍
B	解决方案
C	材质·选择指南
D	车削刀片
E	外径加工
F	槽加工
G	内径加工
H	立铣刀
I	铣刀盘
Y	技术资料
Z	索引



立铣刀

产品阵容	H2
推荐切削条件表	H3
RCE..系列	H4
RCL..系列	H5

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z


●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

产品阵容

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引


■ CERAMATIC / 陶瓷立铣刀



系列	特长	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RCE系列 	耐热合金加工用（重视锋利度） <ul style="list-style-type: none"> 使用耐缺损性能出色赛隆陶瓷材料“SX9”，可以实现耐热合金的高速加工。 加工效率比硬质合金立铣刀高10倍 	ø8~12.7	4、6枚刃	~9.525	➡ H4

■ 齿倒角加工用立铣刀

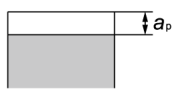

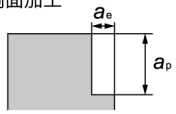
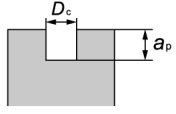



系列	特长	DC (mm)	CICT	APMX (mm)	页码
RCL系列 	用于齿轮部件角齿倒角 <ul style="list-style-type: none"> 带可转位刀片的特殊2刃立铣刀。 使用微粒子硬质合金刀片可实现更短的C/T（与高速钢立铣刀相比） 比单刃立铣刀寿命更长 	ø8~12.7	4、6枚刃	~9.525	➡ H5

推荐切削条件表

CERAMATIC / 陶瓷立铣刀

耐热合金加工的推荐切削条件

加工方法	材质	刃径	刃数	切削速度(m/min)			进给(mm/t)	切深 (a_p -mm)	切幅 (a_e -mm)	切削油
				150	600	1000				
正面加工 	SX9	8mm	4/6/8	[Red bar]	[Red bar]	0.03	≤1.2	—	DRY 	
		10mm					≤1.5			
		12mm					≤1.8			
		16mm					≤2.4			
		20mm					≤3.0			
		3/8"					≤1.4			
		1/2"					≤1.9			
		5/8"					≤2.4			
		3/4"					≤2.9			
		侧面加工 					SX9			8mm
10mm	≤5.0		≤1.0							
12mm	≤6.0		≤1.2							
16mm	≤8.0		≤1.6							
20mm	≤10.0		≤2.0							
3/8"	≤4.8		≤0.9							
1/2"	≤6.4		≤1.3							
5/8"	≤8.0		≤1.6							
3/4"	≤9.5		≤1.9							
槽加工 	SX9		8mm	4	[Red bar]	[Red bar]		0.03	≤2.0	—
		10mm	≤2.5							
		12mm	≤3.0							
		20mm	≤4.0							
		3/8"	≤2.4							
		1/2"	≤3.2							
		5/8"	≤4.0							
	SX9	6	8mm	[Red bar]	[Red bar]	0.03	≤1.2	—	DRY 	
			10mm				≤1.5			
			12mm				≤1.8			
			16mm				≤2.4			
			3/8"				≤1.4			
			1/2"				≤1.9			
			5/8"				≤2.4			

最大限度提高加工生产率

- 建议采用连续切削。切削过程中，如果刀具路径中的切削刃与工件分离，则会导致切削刃快速冷却，从而更容易崩刃。
- 使用液压卡盘或热缩卡盘时，请向刀柄主体吹气。切勿向立铣刀主体吹气。
- 切削速度请保持在300m/min以上。（请勿低于此速度进行切削）
- 建议斜面加工角度为1.5度。斜面加工时，进给率降低50%。

齿倒角加工用立铣刀

立铣刀直径	推荐模数	推荐进给率
ø14	2.25以下	0.3mm/rev以下
ø12	2.15以下	0.3mm/rev以下

但如果超过建议的模数或进给率，请每隔半天至每天一次重新紧固锁紧螺丝，以防止其松动。

注意点

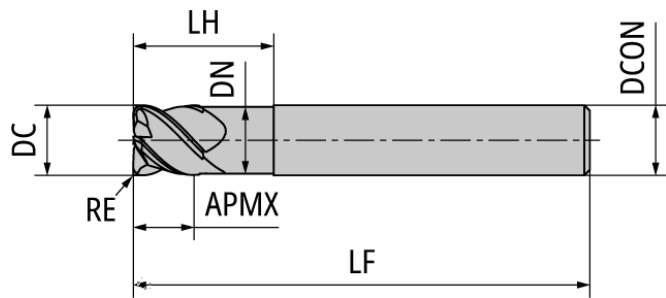
1. 为了防止加工时产生振动，安装时请尽量减少从卡盘到立铣刀刀尖的突出量。（建议约20mm）
2. 齿轮部件的倒角加工会受到较大的冲击，与普通工具相比，更容易导致刀柄主体和锁紧螺丝的磨损。因此，为了确保更安全、更稳定的使用，建议您定期更换刀柄和锁紧螺丝。
3. 锁紧螺丝在加工过程中可能会松动，因此请务必定期重新拧紧。

新产品	J
产品介绍	A
解决方案	B
材质·选择指南	C
车削刀片	D
外径加工	E
槽加工	F
内径加工	G
立铣刀	H
铣刀盘	I
技术资料	Y
索引	Z

CERAMATIC

RCE..系列 耐热合金加工用

RCE-H4



公差

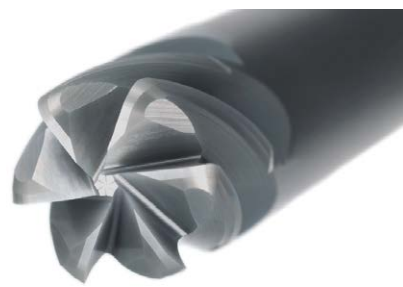
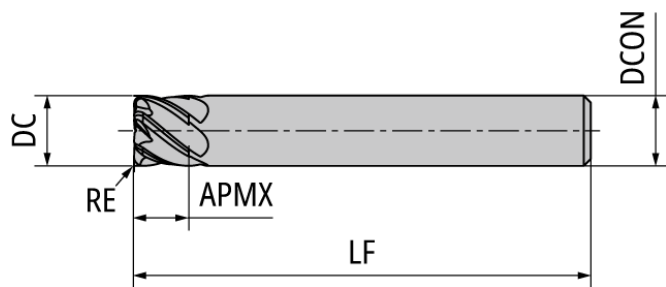
单位: mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
8,10,3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12,1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

产品型号	刃数	中心刃	APMX		DC		DCON		DN		FHA	LF		LH		RE		氮化硅陶瓷
			mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch		°	mm	inch	mm	inch	mm	
RCEM080H4R100S	4	无	6	.236	8	.315	8	.315	7.6	.299	35	60	2.362	16	.630	1	.039	●
RCEM100H4R125S	4	无	7.5	.295	10	.394	10	.394	9.6	.378	35	65	2.559	20	.787	1.25	.049	●
RCEM120H4R150S	4	无	9	.354	12	.472	12	.472	11.6	.457	35	70	2.756	24	.945	1.5	.059	●
RCEI375H4R047S	4	无	7.14	9/32	9.525	3/8	9.525	3/8	9.125	.359	35	63.5	2.500	19.05	3/4	1.19	.047	●
RCEI500H4R068S	4	无	9.525	3/8	12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	35	69.85	2.750	25.4	1.000	1.73	.068	●

参照页码: 推荐切削条件 → H3

RCE-J6



公差

单位: mm

DC	DC (e8)	DCON (h6)
8,10,3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12,1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

产品型号	刃数	中心刃	APMX		DC		DCON		FHA	LF		RE		氮化硅陶瓷
			mm	inch	mm	inch	mm	inch		°	mm	inch	mm	
RCEM080J6R100S	6	无	6	.236	8	.315	8	.315	40	60	2.362	1	.039	●
RCEM100J6R125S	6	无	7.5	.295	10	.394	10	.394	40	65	2.559	1.25	.049	●
RCEM120J6R150S	6	无	9	.354	12	.472	12	.472	40	70	2.756	1.5	.059	●
RCEI375J6R047S	6	无	7.14	9/32	9.525	3/8	9.525	3/8	40	63.5	2.500	1.19	.047	●
RCEI500J6R068S	6	无	9.525	3/8	12.7	1/2	12.7	1/2	40	69.85	2.750	1.73	.068	●

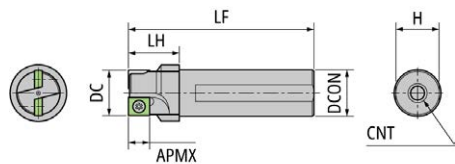
参照页码: 推荐切削条件 → H3

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-066

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

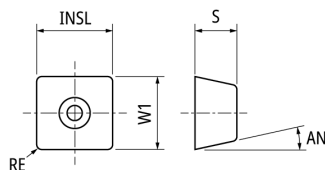
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm	mm	
RCL100D2R066	R	(5)	2	M4*20L	10	10	9.5	60	18	CLH04..035
RCL100D2L066	L	(5)	2	M4*20L	10	10	9.5	60	18	CLH04..035

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL100D2R066	FSI04-2.0*4.3	T-06
RCL100D2L066	FSI04-2.0*4.3	T-06

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH04-035



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°	mm	mm	mm	mm	DM4	ZM3
CLH0402CFN-035	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●
CLH0402CT00525-035	无	无	无	7	5.56	0.2	1.88	4.2	●	●

推荐切削条件 → H3

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

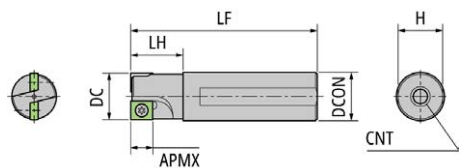
索引 Z

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-050

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

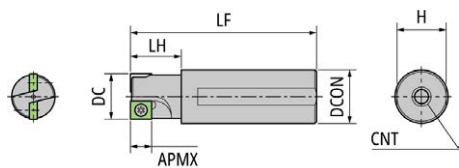
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm		
RCL120D2R050	R	(5)	2	M4*20L	12	12	11	60	15	CLH04..004
RCL120D2L050	L	(5)	2	M4*20L	12	12	11	60	15	CLH04..004

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL120D2R050	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL120D2L050	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL-059

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

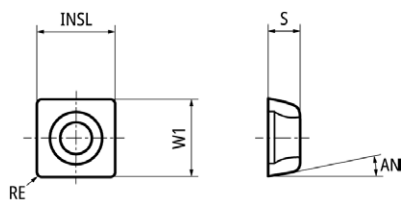
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm	mm	mm	mm		
RCL120D2R059	R	(5)	2	M6*20L	12	14	13	55	15	CLH04..004
RCL120D2L059	L	(5)	2	M6*20L	12	14	13	55	15	CLH04..004

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL120D2R059	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL120D2L059	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH04-004



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	KAPR	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°	mm	°	mm	mm	mm	DM4	ZM3
CLH0402CFN-004	无	无	无	7	5.56	90	0.2	1.88	4.76	●	●
CLH0402CT00525-004	无	无	无	7	5.56	90	0.2	1.88	4.76	●	●

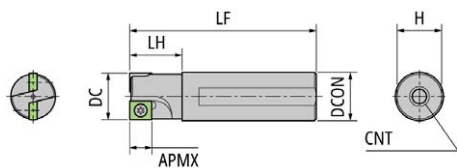
推荐切削条件 → H3

齿倒角加工用立铣刀

RCL..系列 / 刀杆

RCL-021

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

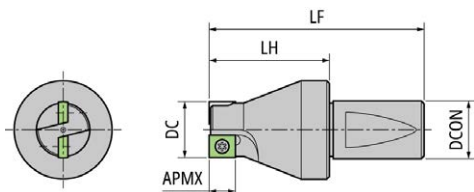
产品型号	左右手	APMX	CICT	CNT	DC	DCON	H	LF	LH	适用刀片
		mm			mm					
RCL140D2R021	R	(6)	2	M6*20L	14	14	13	55	15	CLH05..
RCL140D2L021	L	(6)	2	M6*20L	14	14	13	55	15	CLH05..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL140D2R021	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL140D2L021	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL-020

〈切削刃角度90°〉



●图示为右手刀 (R)。

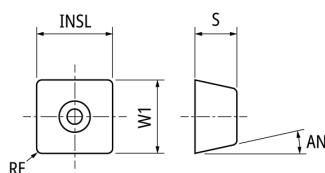
产品型号	左右手	APMX	CICT	DC	DCON	LF	LH	适用刀片
		mm		mm				
RCL140Z2R020	R	(6)	2	14	14	54	30	CLH05..
RCL140Z2L020	L	(6)	2	14	14	54	30	CLH05..

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RCL140Z2R020	FSI01-2.5*5	CLR-15S
RCL140Z2L020	FSI01-2.5*5	CLR-15S

RCL..系列 / 刀片 硬质合金

CLH05



产品型号	排屑槽	中心刃	修光刃	AN	INSL	RE	S	W1	硬质合金PVD涂层	
				°					mm	mm
CLH0502CFN	无	无	无	11	6.35	0.2	2.18	5.56	●	●
CLH0504CFN	无	无	无	11	6.35	0.4	2.18	5.56	●	●

推荐切削条件 → H3

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

J	新产品
A	产品介绍
B	解决方案
C	材质·选择指南
D	车削刀片
E	外径加工
F	槽加工
G	内径加工
H	立铣刀
I	铣刀盘
Y	技术资料
Z	索引



旋转刀具 铣刀

产品阵容	12
推荐切削条件表	14
设备所需功率表	15
对应刀柄规格表	16
JRF系列	17
JR系列	19
JWNXM系列	113
JFDX系列	114
JXTM系列	123
JQ系列	124
JSDW系列	126
HFC系列	130
SFC系列	131
HPC系列	134
刀柄	138

●: 标准库存商品	■: 标准库存停产商品	Ⓜ: 镜面研磨
●: 新标准库存商品		💧: 支持内部给油

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

产品阵容

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

■ 难切削材料加工用（耐热合金·高硬材料）



系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
JRF系列 	耐热合金的高速加工 <ul style="list-style-type: none"> • $\phi 16$刀盘搭载3枚刀盘实现高效率加工，最大进给速度7200mm/min • 采用经济性的双面负角刀片 • 带有排屑槽和增大夹紧力的负角刀片可防止切削刃损坏 	$\phi 16 \sim 32$	-	~ 1.0	→ 17
JR系列 	耐热合金的高速加工 <ul style="list-style-type: none"> • 最适合重切削的圆形刀片专用铣刀盘 • 负角刀片：提高切削刃强度并减少崩刃 • 正角刀片：锋利度更高，切削阻力更小 	$\phi 32 \sim 80$	-	~ 3.2	→ 19 → 111

■ 铸铁加工用



系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
JWNXM系列 风破铣 	低阻力×多角 <ul style="list-style-type: none"> • 低阻力刀具和刀片可防止铸造工件中常见的边缘破损 • 非常适合铸铁切削的黑色表面 • 独特的6角设计，性价比高 	$\phi 63 \sim 160$	88°	~ 5.5	→ 113
JFDX系列 	低成本×多功能 <ul style="list-style-type: none"> • SNGN1204刀片可用8个角，非常经济 • 带有排屑槽和修光刀的刀片可提供较低的切削阻力和出色的加工表面 	$\phi 63 \sim 160$	75° 88° 45°	~ 6	→ 114 → 117 → 120
JXTM系列 	高刚性 <ul style="list-style-type: none"> • 多刀片设计可实现高切深 • 特殊排屑槽减少切削阻力 	$\phi 80 \sim 125$	88°	~ 8	→ 123
JQ系列 	主偏角90°：方肩铣刀×小直径铣刀 <ul style="list-style-type: none"> • 可以进行方肩铣 • 产品系列包括$\phi 20$及以上的小直径立铣刀 	$\phi 20 \sim 80$	90°	~ 8	→ 124
JSDW系列 	低阻力 <ul style="list-style-type: none"> • 通过使用SDCW（15°正角）刀片，加工过程中的切削阻力显著降低 	$\phi 80 \sim 160$	75° 45°	~ 6	→ 126 → 128

铝合金精加工用



系列	特长	DC mm	KAPR °	APMX mm	页码
HFC系列 	超多刃轻量化刀盘 <ul style="list-style-type: none"> 通过安装更多刀片实现高效加工 轻质铝制机身可用于具有ATC重量限制的机器上 可调节的切削刃可实现高精度加工 	φ50~125	90°	~6.35	→ I30
SFC系列 	高效率多刃铣刀盘 <ul style="list-style-type: none"> 铝制主体直接安装型（模块为钢制） 提供多种刀片形状 顶级的多刃设计 	φ50~250	90°	~16	→ I31
HPC系列 	小直径铣刀 <ul style="list-style-type: none"> 主要为小直径，由钢本体和钢刀夹构成 简化刀片调节机制，提高可操作性 	φ20~100	90°	~5	→ I34

新产品
J

产品介绍
A

解决方案
B

材质·选择指南
C

车削刀片
D

外径加工
E

槽加工
F

内径加工
G

立铣刀
H

铣刀盘
I

技术资料
Y

索引
Z

推荐切削条件表

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

■ 难切削材料加工用

被切削材料	材质	Dry	Wet	切削速度(m/min)								进给(mm/t)								
				60	200	350	500	650	800	950	1100	0.05	0.08	0.10	0.13	0.15	0.18			
S	SX7	●																		
耐热合金	SX3	●																		
	SX9	●																		
	H	533	●	○																
高硬度材料	HRC 45-55	HC7	●	○																
	HRC 55-65	533	●	○																
		HC7	●	○																
		HC7	●	○																

■ 铸铁加工用

被切削材料	材质	Dry	Wet	切削速度(m/min)											进给(mm/t)						
				100	200	400	500	700	800	1000	1100	1300	1400	0.05	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3		
K	SX6	●	●																		
普通铸铁	SP9	●	○																		
	SP9	●	○																		
球墨铸铁	DM4	●	○																		
	DM4	●	○																		
钢	DM4	●	○																		

■ 铝合金精加工用

被切削材料	材质	Dry	Wet	切削速度(m/min)										进给(mm/t)							
				300	900	1500	2100	2700	3300	3900	4500	5100	5700	0.05	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30		
N	PD1	○	●																		
铝合金 (Si≤13)	TM1	○	●																		
	PD1	○	●																		
铝合金 (Si≥13)	PD1	○	●																		
	TM1	○	●																		

设备所需功率图表

计算方法

*假设普通铸铁的加工切削速度为 $v_c=800\text{m/min}$

$$\text{设备所需功率 (kW)} = \text{○○\%} \times \text{○○kW}$$

切削宽度 $a_e =$ 刀具直径○○%

下表值○○kW

〈计算例〉
 使用铣刀: JFDX $\phi 100 - 10$ 枚刃 切削宽度: $a_e = 30\text{mm} \rightarrow$ 刀具直径的30%
 切削条件: $v_c = 800\text{m/min}$ $f = 0.2\text{mm/t}$ $a_p = 3.0\text{mm} \rightarrow$ 下表值 = 40kW

设备所需功率 (kW) = 30% \times 40kW = 12kW

JFDX系列

JSDW系列

JXTM系列

JFDX $\phi 63 - 6$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	4	6	7	9
	2	7	11	14	17
	3	11	16	22	26
	4	14	22	29	35

JSDW $\phi 63 - 4$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	3	4	6	7
	2	6	9	12	14
	3	9	13	18	22
	4	12	18	24	29

JFDX $\phi 80 - 8$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	6	9	12	14
	2	12	18	24	29
	3	18	27	35	43
	4	23	36	47	57

JSDW $\phi 80 - 6$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	5	8	11	13
	2	11	16	22	26
	3	16	24	33	39
	4	21	32	43	52

JXTM $\phi 80 - 10$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	36	55	76	93
	6	43	66	91	111
	7	50	76	106	130
	8	57	87	121	148

JFDX $\phi 100 - 10$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	9	13	18	21
	2	17	27	35	42
	3	26	40	53	64
	4	35	54	70	85

JSDW $\phi 100 - 7$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	7	10	14	17
	2	14	20	27	33
	3	20	31	41	50
	4	27	41	55	66

JXTM $\phi 100 - 13$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	61	93	130	159
	6	73	112	156	190
	7	85	131	182	222
	8	97	149	208	254

JFDX $\phi 125 - 12$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	12	19	25	30
	2	24	37	49	59
	3	36	56	73	89
	4	48	74	98	118

JSDW $\phi 125 - 8$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	8	13	17	20
	2	17	25	34	41
	3	25	38	51	61
	4	33	50	68	82

JXTM $\phi 125 - 16$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	5	93	143	198	242
	6	111	171	238	291
	7	130	200	277	339
	8	148	228	317	387

JFDX $\phi 160 - 16$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	21	32	42	50
	2	41	63	83	100
	3	62	95	125	151
	4	82	127	166	201

JSDW $\phi 160 - 10$ 枚刃

		每齿进给量(mm/t)			
		0.1	0.2	0.3	0.4
切深 (mm)	1	12	18	24	29
	2	24	36	49	59
	3	36	54	73	88
	4	48	72	97	117

*上表仅供参考,使用时请牢记这一点。

单位: kW

使用要点

1. 假设对普通铸铁进行加工的切削速度为 $v_c=800\text{m/min}$, 切削宽度 $a_e=$ 刀具直径[100%]。
2. 如果切削宽度 a_e 或切削深度 a_p 增加50%, 则设备所需功率约为50%。(正比关系)
3. 将齿数减少一半可将设备所需功率降低至约60%。
4. 我们建议使用功率为22kW或以上的设备加工。

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

适用刀柄规格表

■ 难切削材料加工用（耐热合金・高硬材料）

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
JRPMW	ø32 ※	ø25握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4

※刀柄式的本体

■ 铸铁加工用

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
JWNXM	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø160	FMA	ø50.8
JFDX	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JSDW	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JXTM	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
JQTS	ø40		ø16.0
	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
JQTE	ø20 ※	ø20握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø20 ※
	ø25 ※	ø25握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø25 ※
	ø32 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø40 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※

※刀柄式的本体

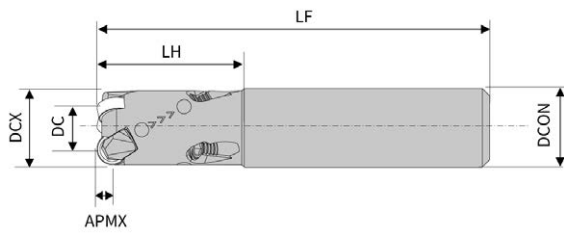
■ 铝合金精加工用

工具		可安装规格	
		嵌套规格种类	嵌套径
SFC	ø50 ※	ø32握柄直径套筒 ※	刀柄径 ø32 ※
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø100	FMA	ø31.75
	ø125	FMA	ø38.1
	ø125	FMA	ø31.75
	ø160	FMA	ø50.8
	ø200	FMA	ø47.625
	ø250	FMA	ø47.625
HPC ALWC	ø50	FMC	ø22.0
	ø63	FMC	ø22.0
	ø80	FMA	ø25.4
	ø80	FMC	ø27.0
	ø100	FMA	ø31.75
	ø100	FMC	ø32.0
	ø125	FMA	ø38.1
ø125	FMC	ø40.0	

※刀柄式的本体

JRF系列 / 刀盘本体 刀柄型

JRFMH 公制直径



GAMF(R.R.) E160R03,E200R03 : -20°
 E250R03,E250R04,E320R03,E320R05 : -25°
 E320R04 : -28°
GAMP(A.R.) E160R03,E200R03,E250R04 : -10°
 E250R03,E320R03 : -12°
 E320R04,E320R05 : -15°

产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	min ⁻¹	
JRFMH016E160R03	R	3	~1.0	9.65	16	16	80	30	0.11	20000	RNGF0603...
JRFMH020E200R03	R	3	~1.0	13.65	20	20	100	40	0.22	17500	RNGF0604...
JRFMH025E250R03	R	3	~1.0	15.475	25	25	100	40	0.33	15000	RNGF0904...
JRFMH025E250R04	R	4	~1.0	18.65	25	25	100	40	0.34	15000	RNGF0604...
JRFMH032E320R03	R	3	~1.0	19.3	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF1204...
JRFMH032E320R04	R	4	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.67	12500	RNGF0904...
JRFMH032E320R05	R	5	~1.0	22.475	32	32	120	50	0.68	12500	RNGF0904...

参照页码：刀片 → I8 推荐切削条件 → I4

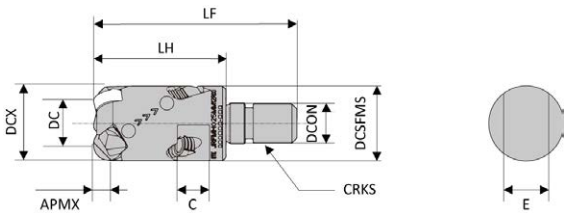
配件

产品型号	紧固螺丝	楔形螺丝	扳手	扳手单独出售
JRFMH016E160R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020E200R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5S	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025E250R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025E250R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032E320R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032E320R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I
Y
Z

JRF系列 / 刀盘本体 模块化型

JRFMH-MM 公制直径



GAMF(R.R.) MM08R03,MM10R03 : -20°
 MM12R03,MM12R04,MM16R03,MM16R05 : -25°
 MM16R04 : -28°
GAMP(A.R.) MM08R03,MM10R03,MM12R04 : -10°
 MM12R03,MM16R03 : -12°
 MM16R04,MM16R05 : -15°

产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	DCSFMS	CRKS	LF	LH	E	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	M	mm	mm	mm	
JRFMH016MM08R03	R	3	~1.0	9.65	8.5	16	15	M8	53	35	13	RNGF0603...
JRFMH020MM10R03	R	3	~1.0	13.65	10.5	20	19	M10	54	35	16	RNGF0604...
JRFMH025MM12R03	R	3	~1.0	15.475	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0904...
JRFMH025MM12R04	R	4	~1.0	18.65	12.5	25	23	M12	63	41	19	RNGF0604...
JRFMH032MM16R03	R	3	~1.0	19.3	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF1204...
JRFMH032MM16R04	R	4	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...
JRFMH032MM16R05	R	5	~1.0	22.475	17	32	30	M16	63	40.5	24	RNGF0904...

参照页码: 刀片 → 18 推荐切削条件 → 14

配件

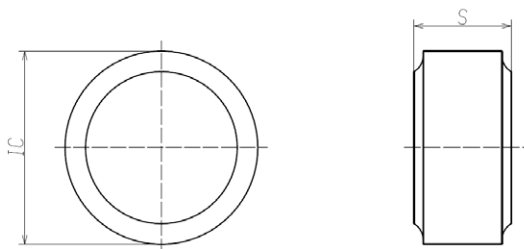
产品型号	紧固螺丝	楔形螺丝	扳手	扳手单独出售
JRFMH016MM08R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH020MM10R03	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-08-JRF)
JRFMH025MM12R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH025MM12R04	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)
JRFMH032MM16R03	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R04	HCS5P080	HWS5P080	LW-4	(DL-040-20-JRF)
JRFMH032MM16R05	HCS3P050	HWS3P050	LW-2.5	(DL-025-20-JRF)

头部推荐紧固扭矩

紧固螺丝尺寸 (CRKS)	建议紧固扭矩 (N·m)
M8	23
M10	46
M12	80
M16	90

JRF系列 / 刀片

RNGF



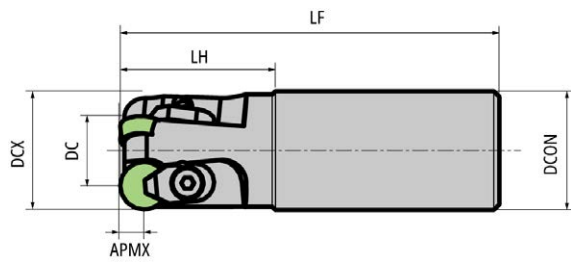
产品型号	刀尖处理	IC	S	氮化硅陶瓷	
		mm	mm	SX3	SX9
RNGF 060300 E-HNF	E004	6.35	3.18	●	●
RNGF 060400 E-HNF	E004	6.35	4.76	●	●
RNGF 090400 E-HNF	E004	9.525	4.76	●	●
RNGF 120400 E-HNF	E004	12.7	4.76	●	●

参照页码: 刀盘 → 17, 18 推荐切削条件 → 14

难加工材料加工用 (耐热合金·高硬材料)

JR系列 / 刀盘本体

JRPMW 刀柄式



GAMF(R.R.) -7.5° GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	LF	LH	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW032E250R03	R	3	~3.2	19.3	25	32	120	40	0.42	RP..1204..
JRPMW032E320R03	R	3	~3.2	19.3	32	32	120	40	0.6	RP..1204..
JRPMW040E320R03	R	3	~3.2	27.3	32	40	120	40	0.72	RP..1204..

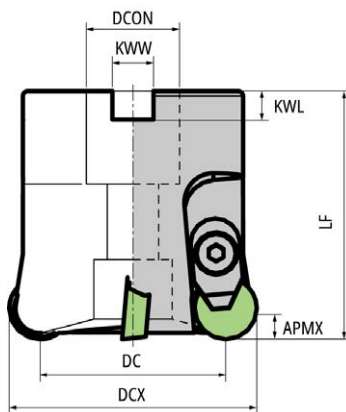
*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I10 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JRPMW032E250R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW032E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25
JRPMW040E320R03	AMS-5T	AOB-5S-T25	LLR-T25

JRPMW 刀座型



GAMF(R.R.) R04: -5°, R05: -2.5° GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JRPMW050S220R04	R	4	~3.2	37.3	22	50	6.3	10.4	50	0.35	RP..1204..
JRPMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6.3	10.4	50	0.55	RP..1204..
JRPMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.87	RP..1204..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I10 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺钉 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
JRPMW050S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW063S220R04	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25
JRPMW080S254R05	AMS-5T	ARP42A	AOB-5S-T25	M3*8	LLR-T25

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

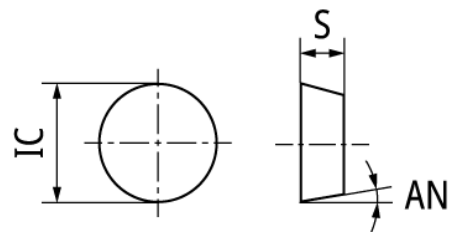
JR系列 / 正角刀片 陶瓷

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质·选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

RPGN

〈圆形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

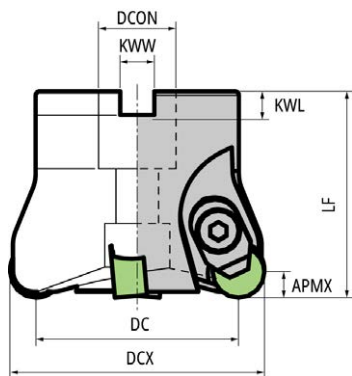
形状	产品型号	IC mm	S mm	AN °	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷					晶须陶瓷 533						
					PVD	PVD			PVD	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	PVD	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9	CVD		
					120	JP2	JX1	JX3	450																			
	RPGN 060200 T00520	6.35	2.38	11																								
	RPGN 090300 E004	9.525	3.18	11																								
	RPGN 090300 T00520	9.525	3.18	11																								
	RPGN 120400 E004	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 EM02X	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00520	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00525	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T00820	12.7	4.76	11																								
	RPGN 120400 T01020	12.7	4.76	11																								

参照页码: 刀盘 → 19 推荐切削条件 → 14

难加工材料用（耐热合金・高硬材料）

JR系列 / 刀盘本体

JRNMW



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JRNMW050S220R03	R	3	~3.2	37.3	22	50	6	10	50	0.42	RN..1207..
JRNMW063S220R04	R	4	~3.2	50.3	22	63	6	10	50	0.55	RN..1207..
JRNMW080S254R05	R	5	~3.2	67.3	25.4	80	6	9.5	50	0.85	RN..1207..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码：刀片 → I12 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	金属压板	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JRNMW050S220R03	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW063S220R04	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30
JRNMW080S254R05	AMS-6T	AOB-6S-T30	LLR-T30

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质・选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

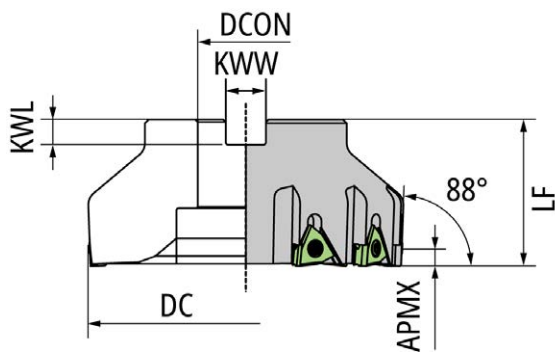
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JWNXM系列（风破铣刀盘） / 刀盘本体 主偏角：88°

JWNXM



GAMF(R.R.) R06 : +4°, R08 : +7°, R10~R16 : +10°
GAMP(A.R.) +5°



产品型号	左右手	齿数	APMX	APMX2	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JWNXM063C2200R06-A	R	6	~5.5	4.5	63	22	6.3	10.4	50	0.9	WNX44..
JWNXM080A2540R08-A	R	8	~5.5	4.5	80	25.4	6	9.5	50	1.1	WNX44..
JWNXM100A3175R10-A	R	10	~5.5	4.5	100	31.75	8	12.7	50	1.8	WNX44..
JWNXM125A3810R12-A	R	12	~5.5	4.5	125	38.1	10	15.9	58	3	WNX44..
JWNXM160A5080R16-A	R	16	~5.5	4.5	160	50.8	11	19	60	4.9	WNX44..

*参考重量包括配件和刀片

配件

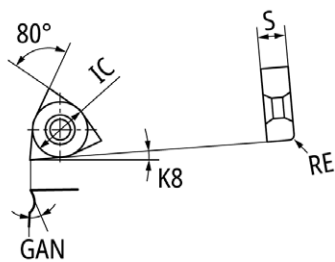
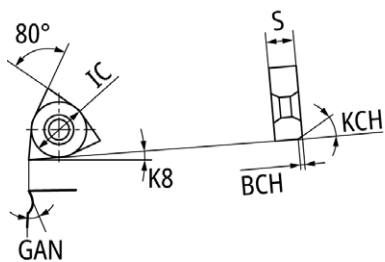
产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JWNXM063C2200R06-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM080A2540R08-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM100A3175R10-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM125A3810R12-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15
JWNXM160A5080R16-A	FSI26-4.0*12-LH	LLR-T15

JWNXM系列（风破铣刀盘） / 刀片 陶瓷

WNX44

No.1

No.2



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	APMX	BCH	BS	GAN	IC	K8	KCH	RE	S	氮化硅陶瓷	
				mm	mm	mm	°	mm	°	°	mm	mm	SX6	SP9
				1	WNX44-C10T01020	有	直线	5.5	1	(0.6)	20	12.7	10	30
2	WNX44-R12T01020	有	无	4.5	-	-	20	12.7	10	-	1.2	6.35	●	●

推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

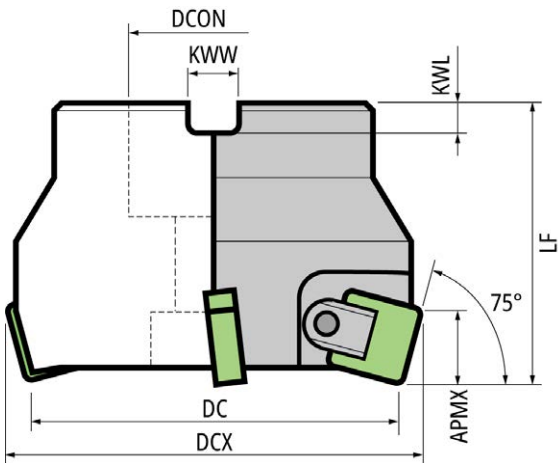
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 75°

JFDX-75



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm				
JFDX063-75-06R	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX063-75-06RB	R	6	~6	63	22	70	6	10.4	50	0.97	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08R	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.06	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-75-08RB	R	8	~6	80	25.4	87	6	9.5	50	1.36	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10R	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.39	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-75-10RB	R	10	~6	100	31.75	107	8	12.7	50	1.83	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12R	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	2.56	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-75-12RB	R	12	~6	125	38.1	132	10	15.9	58	3.34	SN..1204..	FDX1204..
JFDX160-75-16RB	R	16	~6	160	50.8	166	11	19	60	5.47	SN..1204..	FDX1204..

*参考重量包括配件和刀片

*RB型仅在一处设有刀刃高度调节位置

参照页码: 刀片 → I15, I16 推荐切削条件 → I4

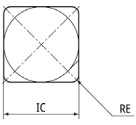
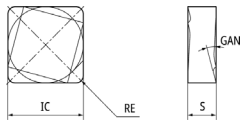
配件

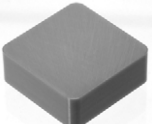



产品型号	楔块	调整楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	螺丝 (调整楔块用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (调整楔块用)
	①	⑤	③	②	④	⑥		
JFDX063-75-06R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX063-75-06RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX080-75-08R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX080-75-08RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX100-75-10R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX100-75-10RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX125-75-12R	HLW175	-	ASN423	WS0616-T15	M3*8	-	T-15A	-
JFDX125-75-12RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25
JFDX160-75-16RB	HLW175	HLW177	ASN423	WS0616-T15	M3*8	WS0816-T25	T-15A	LLR-T25

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

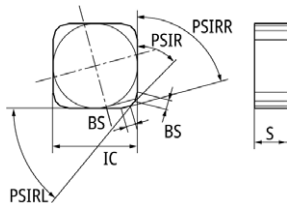
No.1 	No.2 	钢			
		不锈钢			
		铸铁	●	●	●
		有色金属			
		耐热合金	●		
		高硬材料			
		其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
									CVD
							SX9	SX6	SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2		SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●	●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000\text{m/min}$ 、进给 $f \sim 0.1\text{mm/t}$

参照页码: 刀盘 → I14 推荐切削条件 → I4

■ SNGN-EN 陶瓷修光刀



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	IC	PSIR	PSIRL	PSIRR	S	氮化硅陶瓷		
											CVD
									SX6	SP9	
SNGN 1204 EN T01025	无	直线	(1.4)	12.7	45	75	75	4.76	●	●	

*使用陶瓷修光刀刀片时, 请全部采用相同的刀片安装

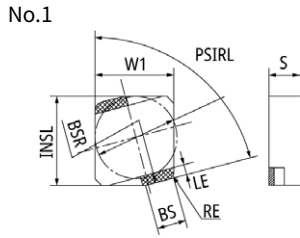
参照页码: 刀盘 → I14 推荐切削条件 → I4

J
A
B
C
D
E
F
G
H
I

Y

Z

FDX-75 CBN修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	B30	B52	BK310
FDX 1204-75-50R	无	圆弧型	(4.5)	250	13.8	1.5	75	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

*FDX1204-75-50R: 使用1个或2个

*FDX1204-75-51R/52R: RB型用。可进行外周加工的底刃修光刃刀片。
请将其用于刀尖高度调节位置。

此外, 如果选择与陶瓷刀片相同的R角, 则可以进行高效加工。

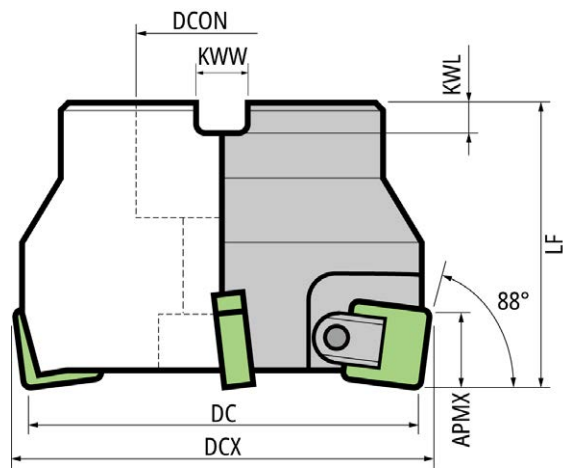
△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I14 推荐切削条件 → I4

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 88°

JFDX-88



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

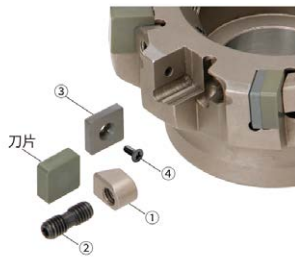


产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
JFDX063-88-06R	R	6	~6	63	22	64	6	10.4	50	0.79	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-88-08R	R	8	~6	80	25.4	81	6	9.5	50	1.03	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-88-10R	R	10	~6	100	31.75	101	8	12.7	50	1.38	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-88-12R	R	12	~6	125	38.1	126	10	15.9	58	2.61	SN..1204..	FDX1204..

参照页码: 刀片 → I18, I19 推荐切削条件 → I4

*参考重量包括配件和刀片

配件



产品型号	楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
	①	③	②	④	
JFDX063-88-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-88-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-88-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-88-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

JFDX系列 / 刀片

■ SNGN/SNGF 陶瓷

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

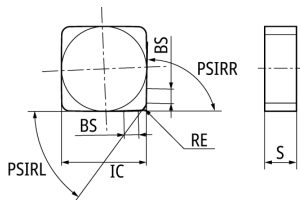
No.1		No.2		钢			
				不锈钢			
				铸铁	●	●	●
				有色金属			
				耐热合金	●		
				高硬材料			
				其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
							SX9	SX6	CVD SP9
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2			SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000$ m/min、进给 $f \sim 0.1$ mm/t

参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4

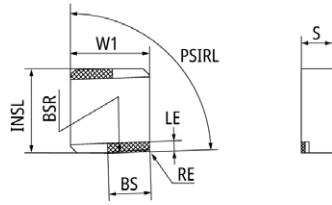
■ SNEN-ZN 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	IC	KAPR	PSIRL	PSIRR	RE	S	氮化硅陶瓷	
			mm	mm	°	°	°	mm	mm	SX6	CVD SP9
SNEN 1204 ZN T01025	无	直线	(2.0)	12.7	89	89	89	1.2	4.76	●	●

*使用陶瓷修光刃时, 应全部使用相同的修光刃刀片

参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIRL	RE	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-88-50R	无	圆弧型	6.15	250	12.95	1.5	88	1.2	4.76	12.2	△	△	●	●

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I17 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

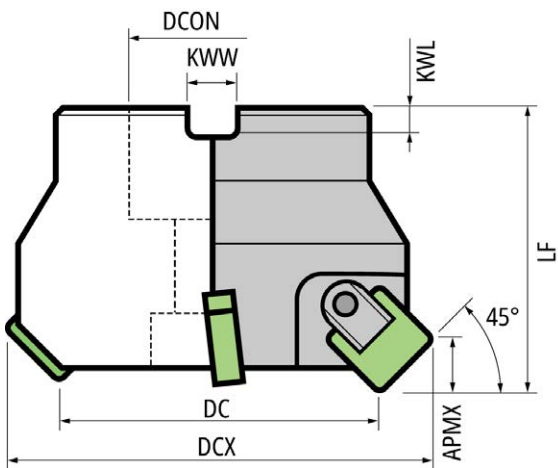
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JFDX系列 / 刀盘本体 主偏角: 45°

JFDX-45



GAMF(R.R.) -10° GAMP(A.R.) -6°

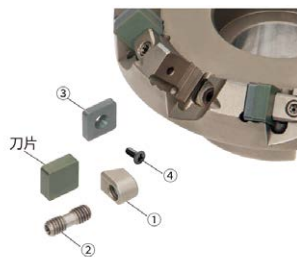


产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	SN..1204..
JFDX063-45-06R	R	6	~6	63	22	72	6	10.4	50	0.93	SN..1204..	FDX1204..
JFDX080-45-08R	R	8	~6	80	25.4	95	6	9.5	50	1.21	SN..1204..	FDX1204..
JFDX100-45-10R	R	10	~6	100	31.75	120	8	12.7	50	1.66	SN..1204..	FDX1204..
JFDX125-45-12R	R	12	~6	125	38.1	146	10	15.9	58	2.8	SN..1204..	FDX1204..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I21, I22 推荐切削条件 → I4

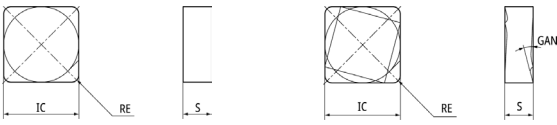
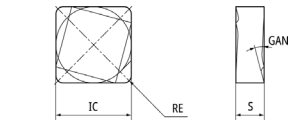
配件

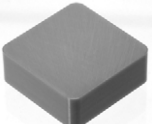



产品型号	楔块	垫片	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (垫片用)	扳手 (锁紧用)
	①	③	②	④	
JFDX063-45-06R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX080-45-08R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX100-45-10R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A
JFDX125-45-12R	HLW175	ASN423	WS0616-T15	M3*8	T-15A

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

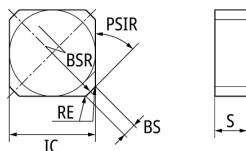
No.1 	No.2 	钢			
		不锈钢			
		铸铁	●	●	●
		有色金属			
		耐热合金	●		
		高硬材料			
		其他 (非金属)			

图号	形状	产品型号	IC	S	RE	GAN	氮化硅陶瓷		
									CVD
							mm	mm	mm
1		SNGN 120408 E004	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120408 T01020	12.7	4.76	0.8	-			●
1		SNGN 120408 T02020	12.7	4.76	0.8	-		●	
1		SNGN 120408 T02025	12.7	4.76	0.8	-	●		
1		SNGN 120412 E004	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120412 T01020	12.7	4.76	1.2	-			●
1		SNGN 120412 T02020	12.7	4.76	1.2	-		●	●
1		SNGN 120412 T02025	12.7	4.76	1.2	-	●		
1		SNGN 120416 E004	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120416 T01020	12.7	4.76	1.6	-			●
1		SNGN 120416 T02020	12.7	4.76	1.6	-		●	
1		SNGN 120416 T02025	12.7	4.76	1.6	-	●		
1		SNGN 120420 T01020	12.7	4.76	2	-			●
1		SNGN 120420 T02020	12.7	4.76	2	-		●	
1		SNGN 120424 T02020	12.7	4.76	2.4	-		●	
2		SNGF 120412 T01025 RC	12.7	4.76	1.2	14		●	●

*推荐切削条件 切削速度 $V_c \sim 1000$ m/min、进给 $f \sim 0.1$ mm/t

参照页码: 刀片 → I20 推荐切削条件 → I4

■ SNGN-AN 陶瓷修光刀



产品型号	排屑槽	修光刀	BS	BSR	IC	PSIR	RE	S	氮化硅陶瓷	
			mm	mm	mm	°	mm	mm		CVD
									SX6	SP9
SNGN 1204 AN W T01020	无	圆弧型	2	150	12.7	45	0.5	4.76	●	●

*使用陶瓷修光刀时, 应全部使用相同的修光刀刀片

参照页码: 刀片 → I20 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

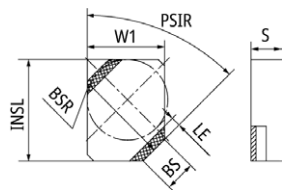
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

FDX-45 CBN修光刃

- J 新产品
- A 产品介绍
- B 解决方案
- C 材质·选择指南
- D 车削刀片
- E 外径加工
- F 槽加工
- G 内径加工
- H 立铣刀
- I 铣刀盘
- Y 技术资料
- Z 索引



产品型号	排屑槽	修光刃	BS	BSR	INSL	LE	PSIR	S	W1	CBN			
			mm	mm	mm	mm	°	mm	mm	B30	B52	BK310	BK350
FDX 1204-45-50R	无	圆弧形	(4.8)	250	16	1.5	45	4.76	12.2	△	△	●	●

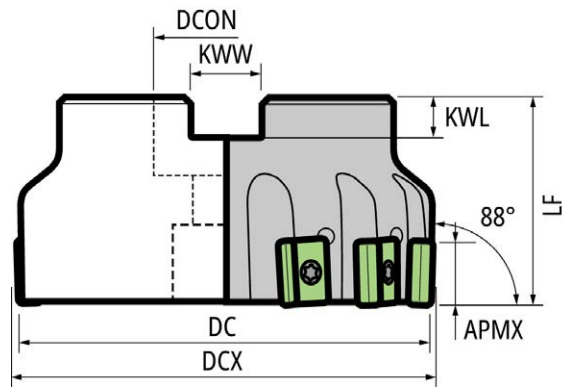
*请使用1枚或2枚

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I20 推荐切削条件 → I4

铸铁加工用

JXTM系列 / 刀盘本体 主偏角：88°

JXTM-88



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) -4°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
JXTM080-88-10R	R	10	~8	80	25.4	83	6	9.5	50	1.1	LN324A..
JXTM100-88-13R	R	13	~8	100	31.75	103	8	12.7	50	1.8	LN324A..
JXTM125-88-16R	R	16	~8	125	38.1	128	10	15.9	58	3.1	LN324A..

*参考重量包括配件和刀片

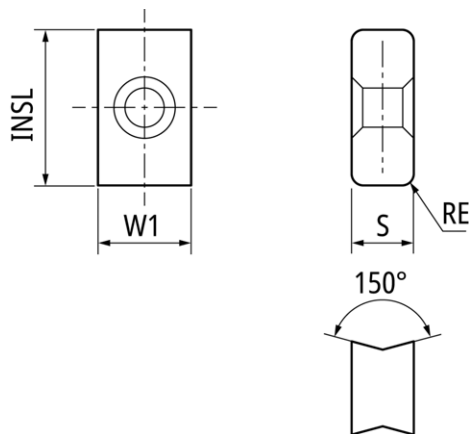
推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JXTM080-88-10R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM100-88-13R	LRIS-4*12	LLR-25S
JXTM125-88-16R	LRIS-4*12	LLR-25S

JXTM系列 / 刀片 陶瓷

LN3



产品型号	排屑槽	修光刃	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
							SX6	CVD涂层 SP9
LN3 324A-08 T01020	有	无	15.875	0.8	6.35	9.525	●	●
LN3 324A-12 T01020	有	无	15.875	1.2	6.35	9.525	●	●
LN3 324A-16 T01020	有	无	15.875	1.6	6.35	9.525	●	●

*参考重量包括配件和刀片

推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

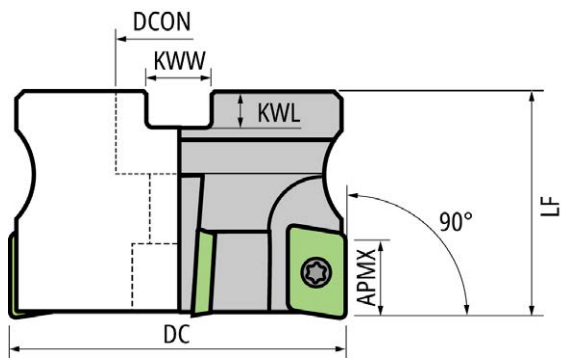
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JQ系列 / 刀盘本体 主偏角: 90°

I JQTS 刀座型



GAMF(R.R.) 4R, 5R : -13°, 6R, 8R : -12° GAMP(A.R.) +6°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JQTS040-90-4R	R	4	~8	40	16	5.6	8.4	40	0.2	APCW1604..
JQTS050-90-5R	R	5	~8	50	22	6.3	10.4	40	0.32	APCW1604..
JQTS063-90-6R	R	6	~8	63	22	6.3	10.4	50	1.4	APCW1604..
JQTS080-90-8R	R	8	~8	80	25.4	6	9.5	50	1.9	APCW1604..

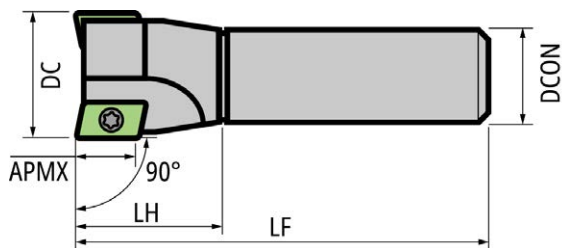
*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I25 推荐切削条件 → I4

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JQTS040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS050-90-5R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS063-90-6R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTS080-90-8R	FSI22-4.0*11	T-15A

I JQTE 刀柄型



GAMF(R.R.) 1R : -8°, 2~4R : -13°

GAMP(A.R.) 1R : +3°, 2~4R : +6°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	LF	LH	参考重量	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm	kg	
JQTE020-90-1R	R	1	~8	20	20	100	30	0.22	APCW1604..
JQTE025-90-2R	R	2	~8	25	25	100	30	0.32	APCW1604..
JQTE032-90-3R	R	3	~8	32	32	120	35	0.53	APCW1604..
JQTE040-90-4R	R	4	~8	40	32	120	37	0.64	APCW1604..

*参考重量包括配件和刀片

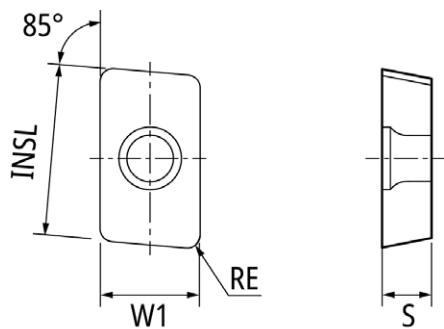
参照页码: 刀片 → I25 推荐切削条件 → I4

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JQTE020-90-1R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE025-90-2R	FSI23-4.0*7	T-15A
JQTE032-90-3R	FSI22-4.0*11	T-15A
JQTE040-90-4R	FSI22-4.0*11	T-15A

JQ系列 / 刀片

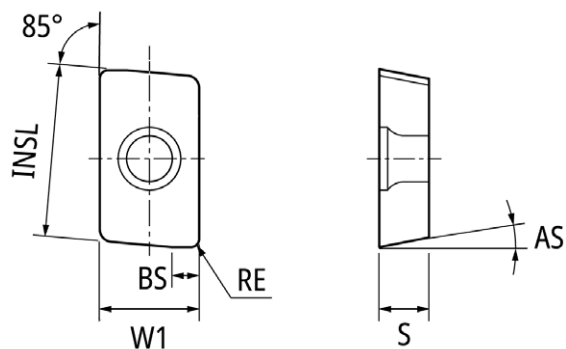
APCW 陶瓷



产品型号	排屑槽	修光刃	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
							SX6	SP9
APCW 160408 T01020	无	无	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●
APCW 160412 T01020	无	无	16.46	1.2	4.76	9.525	●	●
APCW 160420 T01020	无	无	16.46	2	4.76	9.525	●	●

参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

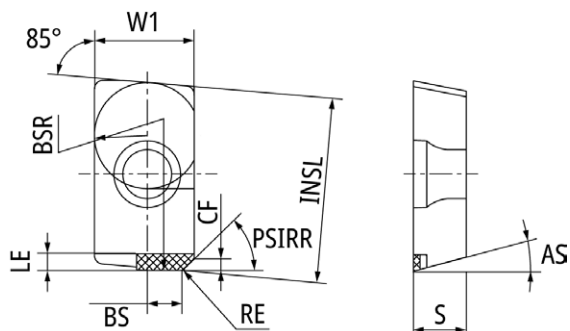
APCW-PD 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	INSL	RE	S	W1	氮化硅陶瓷	
			°	mm					SX6	SP9
APCW 1604 PD R T01020	无	直线	15	2.6	16.46	0.8	4.76	9.525	●	●

参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

APCW-PD CBN修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	CF	INSL	LE	PSIRR	RE	S	W1	CBN
			°	mm	mm	mm		mm	°	mm			mm
APCW 1604 PD R S01020	无	圆弧型	15	(3.2)	250	1	16.579	1.5	45	0.4	4.76	9	△

△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀盘 → I24 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质、选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

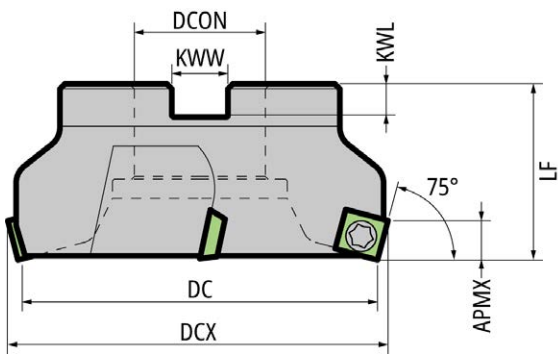
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JSDW系列 / 刀盘本体 主偏角：75°

JSDW-75



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) 12°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg		
JSDW063-75-04R	R	4	~6	63	22	70.6	6.3	10.4	50	0.82	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW080-75-05R	R	5	~6	80	25.4	83.3	6	9.5	50	1.04	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-75-06R	R	6	~6	100	31.75	108.7	8	12.7	50	1.33	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-75-07R	R	7	~6	125	38.1	134.1	10	15.9	58	2.54	SDCW1204..	SDW1204..

*参考重量包括配件和刀片

*APMX: 硬质合金刀片最大可达~4mm

参照页码: 刀片 → 127 推荐切削条件 → 14

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JSDW063-75-04R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW080-75-05R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-75-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-75-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20

SDCW 陶瓷

〈 90° 正方形 正角 〉

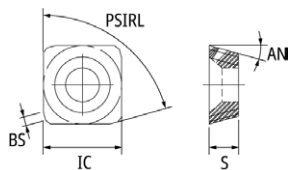
●第一推荐 ○第二推荐

	钢			
	不锈钢			
	铸铁	●	●	●
	有色金属			
	耐热合金	●		
	高硬材料			
	其他 (非金属)			

形状	产品型号	IC	S	AN	RE	D1	氮化硅陶瓷		
							SX9	SX6	CVD
		mm	mm	°	mm	mm			
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●

参照页码: 刀盘 → I26 推荐切削条件 → I4

SDCW-EE 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AN	BS	IC	PSIRL	S	氮化硅陶瓷		硬质合金
								CVD涂层	PVD涂层	
			°	mm	mm	°	mm	SX6	SP9	DM4
SDCW 1204 EE R T01020	无	直线	15	(1.4)	12.7	75	4.76	●	●	●

参照页码: 刀盘 → I26 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

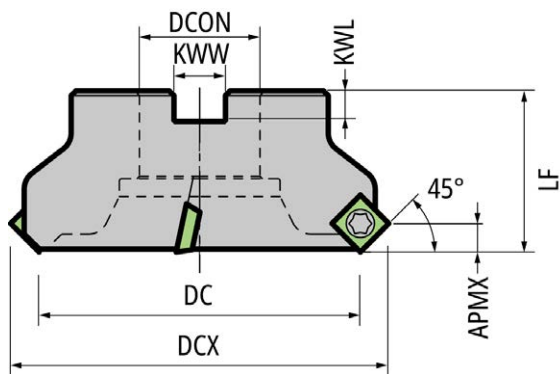
技术资料 Y

索引 Z

铸铁加工用

JSDW系列 / 刀盘本体 主偏角：45°

JSDW-45



GAMF(R.R.) 0 GAMP(A.R.) +12°



产品型号	左右手	齿数	APMX	DC	DCON	DCX	KWL	KWW	LF	参考重量 kg	适用刀片	
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		mm	SDCW1204..
JSDW080-45-06R	R	6	~4.5	80	25.4	95	6	9.5	50	1.1	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW100-45-07R	R	7	~4.5	100	31.75	120.4	8	12.7	50	1.39	SDCW1204..	SDW1204..
JSDW125-45-08R	R	8	~4.5	125	38.1	145.8	10	15.9	58	2.55	SDCW1204..	SDW1204..

*参考重量包括配件和刀片
*APMX: 硬质合金刀片最大可达~4mm

参照页码: 刀片 → I29 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
JSDW080-45-06R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW100-45-07R	FSI21-5.0*12.45	T-20
JSDW125-45-08R	FSI21-5.0*12.45	T-20

SDCW 陶瓷

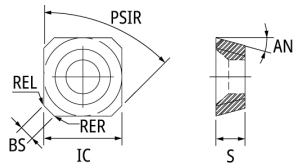
〈90° 正方形 正角〉

●第一推荐 ○第二推荐

	<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</td><td>●</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>高硬材料</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>其他 (非金属)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				钢				不锈钢				铸铁	●	●	●	有色金属				耐热合金	●			高硬材料				其他 (非金属)			
	钢																															
	不锈钢																															
	铸铁	●	●	●																												
	有色金属																															
	耐热合金	●																														
	高硬材料																															
其他 (非金属)																																
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	D1	氮化硅陶瓷																									
		mm	mm	°	mm	mm	SX9	SX6	CVD																							
									SP9																							
	SDCW 120408 T01020	12.7	4.76	15	0.8	5.5		●	●																							

参照页码: 刀盘 → I28 推荐切削条件 → I4

SDCW-AE 陶瓷修光刃



产品型号	排屑槽	修光刃	AN	BS	IC	PSIR	REL	RER	S	氮化硅陶瓷		硬质合金	
			°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	SX6	CVD涂层	PVD涂层
												SP9	DM4
SDCW 1204 AE T01020	无	直线	15	(2.4)	12.7	45	1.2	1.2	4.76		●	●	

参照页码: 刀盘 → I28 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

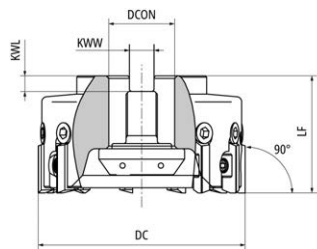
索引 Z

铝合金精加工用

HFC系列 / 刀盘本体 调整式 主偏角: 90°

JHF

GAMF(R.R.) +5° GAMP(A.R.) 0°



产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm	mm			
JHF050C2200R07	R	7	50	22	6.3	10.4	45	0.23	20000	HFT..
JHF063C2200R10	R	10	63	22	6.3	10.4	45	0.38	20000	HFT..
JHF080A2540R12	R	12	80	25.4	6	9.5	45	0.48	18000	HFT..
JHF100A2540R16	R	16	100	25.4	6	9.5	45	0.74	18000	HFT..
JHF125A2540R22	R	22	125	25.4	6	9.5	45	1.1	15000	HFT..

*参考重量包括配件和刀片

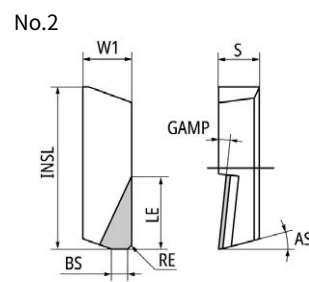
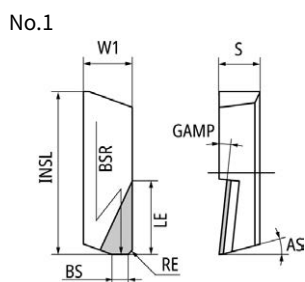
参照页码: 推荐切削条件 → 14

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JHF050C2200R07	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF063C2200R10	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	CS1040A
JHF080A2540R12	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF100A2540R16	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12
JHF125A2540R22	HLW179	WS0512	CS0510A	LW-2.5	LW-4	MBC-M12

HFC系列 / 刀片 PCD

HFT



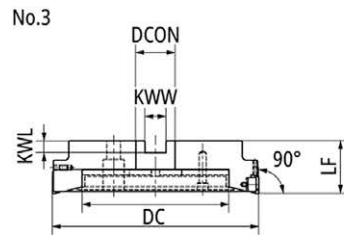
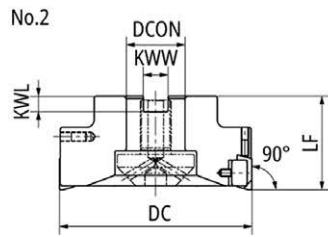
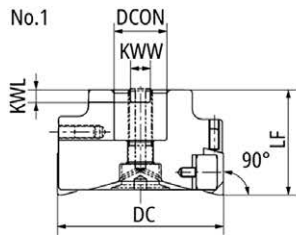
图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HFT802006C05	无	圆弧形	5	2	150	6	20	7.5	C0.5	5	6	●
1	HFT802006R04	无	圆弧形	5	2	150	6	20	7.5	0.4	5	6	●
2	HFT702010W05	无	直线	5	2	-	10	20	6.5	2段C面	5	6	●

参照页码: 推荐切削条件 → 14

铝合金精加工用

SFC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角: 90°

JSF-NS



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	GAMF	GMAP	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm								°	°
1	JSF-063-06-RH/NS-S	R	6	63	22	+5	0~15	6	10	40	0.77	20000	HCD..	HCA..
1	JSF-080-08-RH/NS	R	8	80	25.4	+5	0~15	6	9.6	50	0.55	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-100-12-RH/NS	R	12	100	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	0.94	16000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS	R	15	125	38.1	+5	0~15	10	16.13	60	1.37	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-125-15-RH/NS30	R	15	125	31.75	+5	0~15	8	12.8	60	1.4	15000	HCD..	HCA..
2	JSF-160-18-RH/NS	R	18	160	50.8	+5	0~15	11	19	60	3.18	13000	HCD..	HCA..
3	JSF-200-24-RH/NS	R	24	200	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	4.22	11000	HCD..	HCA..
3	JSF-250-30-RH/NS	R	30	250	47.625	+5	0~15	14	25.4	63	6.58	10000	HCD..	HCA..

*参考重量包括配件和刀片
*..S型号的刀盘本体由钢制成

参照页码: 刀片 → I33 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JSF-063-06-RH/NS-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-15-RH/NS30	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16-125
JSF-160-18-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24
JSF-200-24-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-250-30-RH/NS	HDWM5-EU4DD	LS-103	NSWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

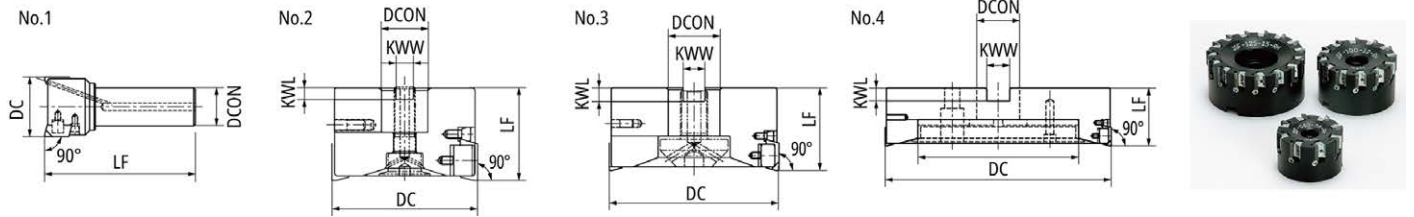
技术资料 Y

索引 Z

SFC系列 / 刀盘本体 調整式 主偏角：90°

JSF-RH

GAMF(R.R.) No.1 : 0, No2~4 : +5° GAMP(A.R.) 0~15°



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm	mm	mm	mm				
1	JSF-050-05-RHT32	R	5	50	32	-	-	125	0.8	18000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-06-RH-S	R	6	63	22	6	10.4	40	0.95	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-063-08-RH	R	8	63	22	6	10.4	40	0.45	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-08-RH	R	8	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
2	JSF-080-10-RH	R	10	80	25.4	6	9.6	50	0.63	20000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-12-RH	R	12	100	31.75	8	12.8	60	1.13	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-100-14-RH-S	R	14	100	31.75	8	12.8	60	2.2	18000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-15-RH	R	15	125	38.1	10	16	60	2.31	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-125-18-RH-S	R	18	125	38.1	10	16	60	3.44	16000	HCD..	HCA..
3	JSF-160-18-RH	R	18	160	50.8	11	19	60	3.2	15000	HCD..	HCA..

*参考重量包括配件和刀片

*..S型号的刀盘本体由钢制成

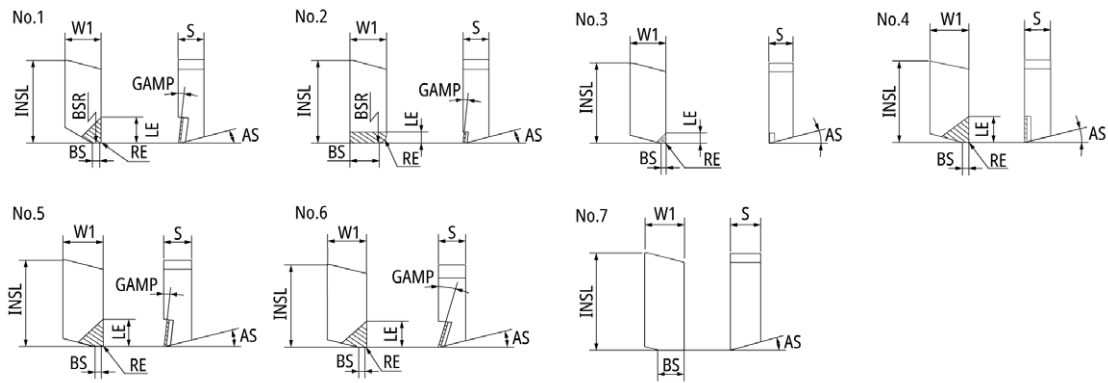
*JSF-063-08-RH: 仅当无需从刀盘上拆下刀具即可进行工作时, 才可以进行复位

参照页码: 刀片 → 133 推荐切削条件 → 14

配件

产品型号	楔块	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀盘锁紧螺栓
JSF-050-05-RHT32	HDWM5	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	-
JSF-063-06-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-063-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	SALS-063
JSF-080-08-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-080-10-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M12
JSF-100-12-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-100-14-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M16
JSF-125-15-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-125-18-RH-S	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M20
JSF-160-18-RH	HDWM5-EU4DD	LS-103	SWS-M5-15	(LW-2.5)	(LW-4)	RTS-M24

HCD



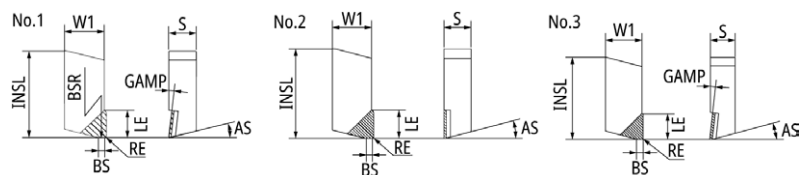
图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCD552106R02B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R04B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R08B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
1	HCD552106R12B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	1.2	6.38	9.525	●	
1	HCD552106C05B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	5.5	-	6.38	9.525	●	
1	HCD122106R04B	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCD254006R32N	无	圆弧形	15	4.09	762	6	22.28	2.5	3.2	6.38	9.12	●	
3	HCD280800R04N	无	直线	15	0.76	-	-	22.22	2.8	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD551500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD121500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
4	HCD191500R04B	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	17.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R02B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R04B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
5	HCD551506R08B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	5.5	0.8	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R02B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.2	6.38	9.525	●	
5	HCD121506R04B	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	11.5	0.4	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R02N	无	直线	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.2	6.38	9.525	●	
6	HCD301515R04N	无	直线	15	1.52	-	15	22.225	5.5	0.4	6.38	9.525	●	
7	HCD228500R00N	无	无	15	5.18	-	-	21.87	-	0	6.36	8.935		●

*HCD254006R32N: 修光刃用刀片

*HCD228500R00N: 模型用硬质合金刀片 (不用于切削)

参照页码: 刀盘 → I31, I32 推荐切削条件 → I4

HCA



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	BSR	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	mm	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HCA552106R02	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	6	0.2	6.38	9.525	●	
1	HCA552106R04	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
1	HCA122106R04	无	圆弧形	15	2.15	150	6	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA551500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA121500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	12	0.4	6.38	9.525	●	
2	HCA191500R04	无	直线	15	1.52	-	-	22.225	19	0.4	6.38	9.525	●	
3	HCA551506R04	无	直线	15	1.52	-	6	22.225	6	0.4	6.38	9.525	●	

参照页码: 刀盘 → I31, I32 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

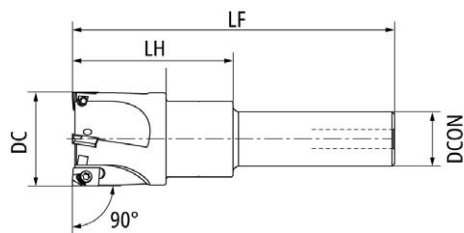
技术资料 Y

索引 Z

铝合金精加工用

HPC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角：90°

RD



GAMF(R.R.) +4° GAMP(A.R.) +9°

产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片
			mm	mm	mm	mm			
RD020T20070R03	R	3	20	20	100	30	0.23	18000	HDA..
RD025T25070R03	R	3	25	25	110	40	0.37	18000	HDA..
RD030T20060R04	R	4	30	20	120	60	0.33	18000	HDA..
RD032T20060R04	R	4	32	20	120	60	0.36	18000	HDA..
RD035T20060R04	R	4	35	20	120	60	0.36	18000	HDA..

*参考重量包括配件和刀片

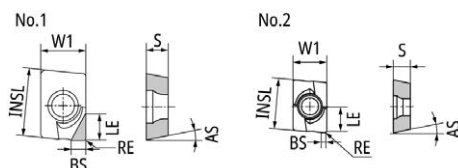
推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	扳手 (锁紧用)
RD020T20070R03	FSI0306A	(6300-T10-80)
RD025T25070R03	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD030T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD032T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)
RD035T20060R04	FSI0307A	(6300-T10-80)

HPC系列 / 刀片 PCD·硬质合金

HDA



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	GAMF	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1
1	HDA4015R04	无	圆弧型	14	(1.5)	+4	+9	10	4	0.4	3.4	6.7	●	
2	HDA4505R04	有	圆弧型	14	(0.9)	+4	+9	10	5以上	0.4	3.4	6.7		●

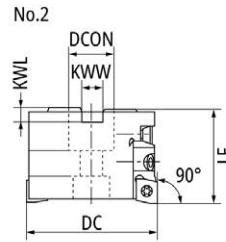
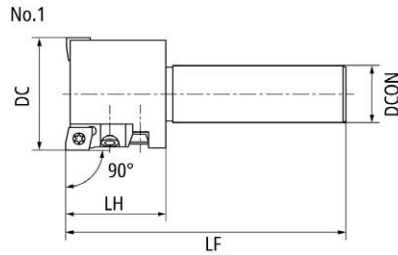
推荐切削条件 → I4

铝合金精加工用

HPC系列 / 刀盘本体 固定式 主偏角: 90°

RA-K

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm								
1	RA040T20060R04K	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA040T25080R04K	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA050C22.00R05K	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T20060R05K	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T25080R05K	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T32080R05K	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA063C22.00R06K	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA080A25.40R07K	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → I37 推荐切削条件 → I4

配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	螺丝 (刀夹用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀夹	刀盘锁紧螺栓
RA040T20060R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04K	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07K	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质·选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

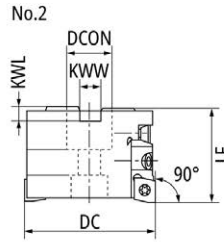
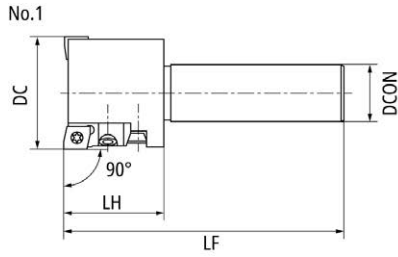
Y 技术资料

Z 索引

HPC系列 / 刀盘本体 可调式 主偏角: 90°

I RA

GAMF(R.R.) -3°~+6° GAMP(A.R.) +6°



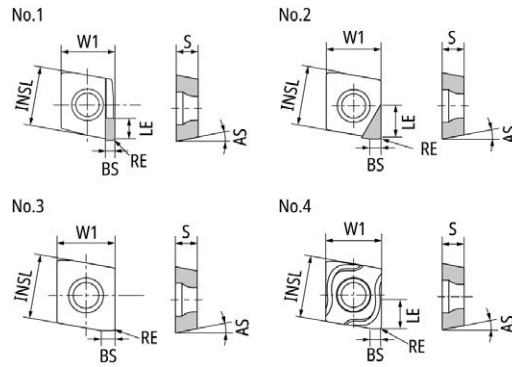
图号	产品型号	左右手	齿数	DC	DCON	KWL	KWW	LF	LH	参考重量	允许转速	适用刀片	
				mm	mm	mm	mm	mm	mm				
1	RA040T20060R04	R	4	40	20	-	-	105	45	0.45	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA040T25080R04	R	4	40	25	-	-	125	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA050C22.00R05	R	5	50	22	6.3	10.4	45	-	0.4	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T20060R05	R	5	50	20	-	-	105	45	0.6	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T25080R05	R	5	50	25	-	-	125	45	0.75	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
1	RA050T32080R05	R	5	50	32	-	-	125	45	0.9	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA063C22.00R06	R	6	63	22	6.3	10.4	45	-	0.73	18000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA080A25.40R07	R	7	80	25.4	6	9.5	43	-	0.95	15000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..
2	RA100A31.75R09	R	9	100	31.75	8	12.7	45	-	1.6	10000	HAL../HRL../HAT..	HRT../HAN../HLA..

*参考重量包括配件和刀片

参照页码: 刀片 → 137 推荐切削条件 → 14

I 配件

产品型号	螺丝 (锁紧用)	螺丝 (轴向调节用)	螺丝 (刀夹用)	扳手 (锁紧用)	扳手 (轴向调节用)	刀夹	刀盘锁紧螺栓
RA040T20060R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA040T25080R04	FSI035104A	CS0510A	CS0510T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050C22.00R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA050T20060R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T25080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA050T32080R05	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	-
RA063C22.00R06	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	CS1040A
RA080A25.40R07	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M12
RA100A31.75R09	FSI035104A	CS0510A	CS0512T	(6300-T15-80)	(6300-4.0-130)	RA06P03NC	MBC-M16



图号	产品型号	排屑槽	修光刃	AS	BS	GAMF	GMAP	INSL	LE	RE	S	W1	PCD	硬质合金	
				°	mm	°	°	mm	mm	mm	mm	mm	mm	PD1	PVD涂层
															TM1
1	HAL3515C05	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	C0.5	4	10	●		
1	HAL3515R04	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5	0.4	4	10	●		
1	HRL3515R04	无	圆弧型	11	(1.5)	0	+6	11.2	3.5以上	0.4	4	10	●		
2	HAT6021C05	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	C0.5	4	10	●		
2	HAT6021R04	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	10.95	6	0.4	4	10	●		
2	HRT6021R04	无	圆弧型	11	(2.1)	0	+6	11.2	6以上	0.4	4	10.2	●		
3	HAN9521R04N	无	圆弧型	11	(2.1)	-3	+6	11	6以上	0.4	4	10		●	
4	HLA8521R04	有	圆弧型	11	(2.1)	+6	+6	11.078	6以上	0.4	4	10.078		●	

*HRL3515R04: 可进行再研磨

*HRT6021R04: 可进行再研磨

参照页码: 刀盘 → I35, I36 推荐切削条件 → I4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

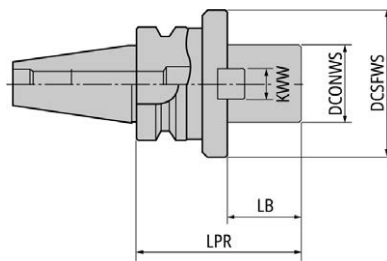
技术资料 Y

索引 Z

刀柄 (支持内部给油)

J 新产品
A 产品介绍
B 解决方案
C 材质、选择指南
D 车削刀片
E 外径加工
F 槽加工
G 内径加工
H 立铣刀
I 铣刀盘
Y 技术资料
Z 索引

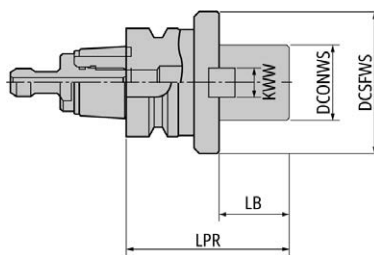
BT30..



产品型号	库存	左右手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
BT30-FMNA25.4-40	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
BT30-FMNA31.75-39	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
BT30-FMNC22-32	●	N	22	46	10.4	18	0.6

*刀盘锁紧螺栓另售
*请使用适合您加工设备的拉力螺栓

NC5..



产品型号	库存	左右手	DCONWS	DCSFMS	KWW	LB	参考重量
			mm	mm	mm	mm	kg
NC5-46-FMNA25.4-40F	●	N	25.4	50	9.5	22	0.7
NC5-46-FMNA31.75-39F	●	N	31.75	60	12.7	30	0.8
NC5-46-FMNC22-32F	●	N	22	46	10.4	18	0.6

*刀盘锁紧螺栓另售
*FANUC设备用拉力螺栓为标准配置

技术资料

符合 ISO13399 的属性符号列表	Y2
扳手	Y4
锁紧螺丝	Y5
名称_车削工具	Y6
名称_铣削工具	Y7
计算公式_车削加工	Y8
计算公式_铣削加工	Y10
问题解决方案_车削加工	Y12
问题案例及对策_车削加工	Y13
问题解决方案_铣削加工	Y14
问题案例及对策_铣削加工	Y15
切削符号/SI单位换算表	Y16
表面粗糙度	Y17
公差	Y18
硬度对照表	Y19
刀具材质对照表	Y20
金属材料牌号对照表	Y22
加工知识：铁的分类	Y30
加工知识：碳素钢的规格	Y30
加工知识：合金钢的规格	Y31
加工知识：不锈钢的规格	Y31
加工知识：铸铁的规格	Y32
CNC自动车床列表	Y33

符合 ISO13399 的属性符号列表

从2022-2023目录开始，使用符合ISO13399标准的尺寸符号进行表示。

ISO13399的属性符号	部分/内容	英文名
ADJLX	最大调整界限	adjustment limit maximum
ADJRG	调整范围	adjustment range
ALF	径向后角	clearance angle radial
ALP	轴向后角	clearance angle axial
AN	主后角	clearance angle major
ANN	副后角	clearance angle minor
APMX	最大切削深度	depth of cut maximum
AS	修光刃后角	clearance angle wiper edge
ASP	调整螺丝长度	adjusting screw protrusion
AZ	最大插铣深度 (内刃有效切削刃高度)	plunge depth maximum
B	刀杆宽度	shank width
BBD	通过设计平衡	balanced by design
BCH	倒角长度	corner chamfer length
BD	刀体直径	body diameter
BDX	最大本体直径	body diameter maximum
BHCC	螺栓孔直径	bolt hole circle count
BHTA	刀体半锥角	body half taper angle
BMC	本体材料代码	body material code
BS	修光刃长度	wiper edge length
BSR	修光刃半径	wiper edge radius
CASC	刀片座尺寸代码	cartridge size code
CB	排屑槽面数	chip breaker face count
CBP	排屑槽属性	chip breaker property
CBDP	安装孔深度	connection bore depth
CBMD	断屑器制造商名称	chip breaker manufacturers designation
CCMS	设备侧连接代码	connection code machine side
CCWS	工件侧连接代码	connection code workpiece side
CCP	倒角属性	chamfer corner property
CDI	钻头刀片切削径	insert cutting diameter
CDX	最大切削深度	cutting depth maximum
CEATC	刀具刃口角度型号代码	tool cutting edge angle type code
CECC	切削刃刀尖处理代码	cutting edge condition code
CEDC	切削刃数	cutting edge count
CF	端面倒角	spot chamfer
CHW	刀尖倒角宽度	corner chamfer width
CICT	切削部件数	cutting item count
CNC	刃数	corner count
CND	冷却液入口直径	coolant entry diameter
CNSC	冷却液入口型式代码	coolant entry style code
CNT	冷却液入口螺纹尺寸	coolant entry thread size
CP	冷却液压力	coolant pressure
CRE	端面R角	spot radius
CRKS	连接固定旋钮螺纹型号	connection retention knob thread size
CSP	内部给油属性	coolant supply property
CTP	涂层属性	coating property
CTX	X方向CTX尺寸	cutting point translation X-direction
CTY	Y方向CTY尺寸	cutting point translation Y-direction
CUTDIA	最大工件切断直径	work piece parting diameter maximum
CUB	基本连接单元	connection unit basis
CW	切削宽度	cutting width
CWX	最大切削宽度	cutting width maximum
CXD	冷却液出口直径	coolant exit diameter
CXSC	冷却液出口型式代码	coolant exit style code
CZC	连接型号代码	connection size code
D1	固定孔直径	fixing hole diameter
DAH	检修孔直径	diameter access hole
DAXN	轴向槽最小外径	axial groove outside diameter minimum
DAXX	轴向槽最大外径	axial groove outside diameter maximum
DBC	螺栓环直径	diameter bolt circle
DC	切削直径	cutting diameter
DCB	连接孔直径	connection bore diameter
DCBN	最小连接孔直径	connection bore diameter minimum
DCBX	最大连接孔直径	connection bore diameter maximum
DCC	设计配置式样代码	design configuration style code
DCCB	安装螺栓座径	counterbore diameter connection bore
DCIN	切削内径	cutting diameter internal
DCINN	最小切削内径	cutting diameter internal minimum
DCINX	最大切削内径	cutting diameter internal maximum
DCN	最小切削直径	cutting diameter minimum
DCON	连接直径	connection diameter
DCONMS	机侧连接直径	connection diameter machine side
DCONWS	工作侧连接直径	connection diameter workpiece side

ISO13399的属性符号	部分/内容	英文名
DCSC	切削直径尺寸代码	cutting diameter size code
DCSFMS	机床侧接触表面直径	contact surface diameter machine side
DCX	最大切削直径	cutting diameter maximum
DF	法兰直径	flange diameter
DHUB	毂直径	hub diameter
DMIN	最小孔径	minimum bore diameter
DMM	刀杆直径	shank diameter
DN	颈部直径	neck diameter
DRVA	传动角	drive angle
EPSR	顶角	insert included angle
FHA	容屑槽螺旋角	flute helix angle
FHCSA	安装孔沉头孔角度	fixing hole countersunk angle
FHCSD	安装孔上部直径	fixing hole countersunk diameter
FLGT	法兰厚度	flange thickness
FMT	形状式样	form type
FXHLP	固定孔属性	fixing hole property
GAMF	径向前角	rake angle radial
GAMN	直角前角	rake angle normal
GAMO	垂直前角	rake angle orthogonal
GAMP	轴向前角	rake angle axial
GAN	刀片前角	insert rake angle
H	刀杆高度	shank height
HA	理论螺纹高度	thread height theoretical
HAND	旋向	hand
HBH	下部偏移高度	head bottom offset height
HBKL	背部偏移长度	head back offset length
HBKW	背部偏移宽度	head back offset width
HBL	切削头底部偏置长度	head bottom offset length
HC	实际螺纹高度	thread height actual
HF	工作高度	functional height
HHUB	刀杆高度	hub height
HTB	刀体高度	body height
IC	内切圆直径	inscribed circle diameter
IFS	刀片座类型代码	insert mounting style code
IIC	刀具接口代码	insert interface code
INSL	刀片长度	insert length
KAPR	刀具切削刃角	tool cutting edge angle
KCH	刀尖倒角	corner chamfer angle
KRINS	主切削刃角	cutting edge angle major
KWL	键槽长度	keyway length
KWW	键槽宽度	keyway width
KYP	键槽属性	keyway property
L	切削刃长度	cutting edge length
LAMS	刃倾角	inclination angle
LB	刀体长度	body length
LBB	排屑槽宽度	chip breaker width
LBX	最大本体长度	body length maximum
LCCB	安装螺栓座厚度	counterbore depth connection bore
LCF	容屑槽长度	length chip flute
LDRED	头部长度	reduced body diameter length
LE	切削刃有效长度	cutting edge effective length
LF	功能长度	functional length
LFA	LFA长度	a dimension on lf
LH	切削头长度	head length
LPR	伸出长度	protruding length
LS	刀杆长度	shank length
LSC	夹紧长度	clamping length
LSCN	最小夹紧长度	clamping length minimum
LSCX	最大夹紧长度	clamping length maximum
LTA	LTA长度 (从MCS到CRP的长)	LTA length (length from MCS to CRP)
LU	有效长度(最大推荐值)	usable length
LUX	最大使用长度	usable length maximum
M	从内接圆开始的刀尖位置	m-dimension
M2	M2尺寸	distance between the nominal inscribed circle and the corner of an insert that has the secondary included angle
MHA	安装孔角度	mounting hole angle
MHD	安装孔距离	mounting hole distance
MHH	安装孔高度	mounting hole height
MIID	主刀片标识	master insert identification
MTP	夹紧类型代码	clamping type code
NCE	立铣刀刃数	cutting end count

ISO13399的 属性符号	部分/内容	英文名
NOF	容屑槽数	flute count
NOI	刀片可转位数	insert index count
NT	螺纹加工刀片齿数	tooth count
OAH	总高	overall height
OAL	总长	overall length
OAW	总宽	overall width
PDPT	刀片刃形深度	profile depth insert
PDX	X方向刃形位置	profile distance ex
PDY	Y方向刃形位置	profile distance ey
PFS	配置样式代码	profile style code
PL	顶尖长度	point length
PNA	螺纹牙形角	profile included angle
PSIR	刀具导程角	tool lead angle
PSIRL	左手主切削刃角	cutting edge angle major left hand
PSIRR	右手主切削刃角	cutting edge angle major right hand
RAL	左侧副后角	relief angle left hand
RAR	右侧副后角	relief angle right hand
RCP	圆角属性	rounded corner property
RE	刀尖半径	corner radius
REL	左侧圆角半径	corner radius left hand
RER	右侧圆角半径	corner radius right hand
RMPX	最大坡走铣角度	ramping angle maximum
RPMX	最大转速	rotational speed maximum
S	刀片厚度	insert thickness
S1	刀片总厚度	insert thickness total
SC	刀片形状代码	insert shape code
SDL	台阶直径长度	step diameter length
SIG	外刃顶角	point angle
SSC	刀片座尺寸代码	insert seat size code
SX	刀杆截面形状代码	shank cross section shape code
TC	刀片公差等级	tolerance class insert
TCE	刀片切刃代码	tipped cutting edge code

ISO13399的 属性符号	部分/内容	英文名
TCTR	螺纹公差等级	thread tolerance class
TD	螺纹直径	thread diameter
THFT	形式类型	thread form type
THL	螺纹长度	threading length
THLGTH	螺纹长度	thread length
THSC	刀杆形状代码	tool holder shape code
THUB	轮毂厚度	hub thickness
TP	螺纹螺距	thread pitch
TPI	每英寸螺纹数	threads per inch
TPIN	每英寸最小螺纹数	threads per inch minimum
TPIX	每英寸最大螺纹数	threads per inch maximum
TPN	最小螺距	thread pitch minimum
TPT	螺纹轮廓式样	thread profile type
TPX	最大螺距	thread pitch maximum
TQ	扭矩	torque
TSYC	刀具类型代码	tool style code
TTP	螺纹型	thread type
ULDR	有用长度直径比	usable length diameter ratio
UST	单元系统	unit system
W1	刀片宽度	insert width
WEP	修光刀特性	wiper edge property
WF	工作宽度	functional width
WF2	切削参考点与车刀前座面之间的距离	distance between the cutting reference point and the front seating surface of a turning tool
WFS	二级功能宽度	functional width secondary
WT	部件重量	weight of item
ZEFF	表面有效切削刃数	face effective cutting edge count
ZEFP	周边有效切削刃数	peripheral effective cutting edge count
ZNC	切刃中心数	cutting edge center count
ZNF	正面安装刀片数	face mounted insert count
ZNP	外围安装刀片数	peripheral mounted insert count

基于 ISO13399 的符号列表

ISO13399 标准符号	内容	英文名
CIP	CIP坐标系	Coordinate system In Process
CRP	CRP定义刀具点	Cutting Reference Point
CSW	CSW坐标系	Coordinate System Workpiece side
MCS	MCS坐标系	Mounting Coordinate System
PCS	PCS坐标系	Primary Coordinate System

扳手

标准配件

销售数量:5个/盒

产品型号	形状
CLR-13S	
CLR-15S	
RLR-20S	
LLR-25S	
LLR-25S-20*65	
LLR-28S	

可选配件

销售数量:5个/盒

产品型号	形状
LLR-13S	
LLR-15S	
LLR-20S	

●CLR13S/15S可单独报废处理。
※非报废处理时，请勿拆卸。

可选配件 (螺丝刀类型)

销售数量:1个/盒

产品型号	磁性手柄
XX2815-04	

销售数量:5个/盒

产品型号	替换头
HLR-13S	
HLR-15S	
HLR-20S	
HLR-25S	

组合商品

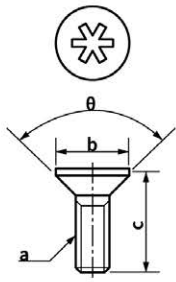
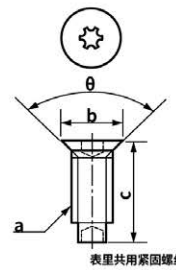
销售数量:1个/盒

产品型号	包含产品
XX2815-04-13S	手柄和替换头(HLR-13S)
XX2815-04-15S	手柄和替换头(HLR-15S)
XX2815-04-20S	手柄和替换头(HLR-20S)
XX2815-04-25S	手柄和替换头(HLR-25S)



锁紧螺丝

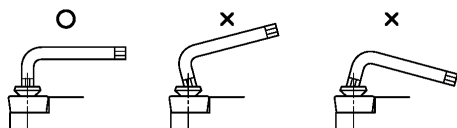
销售数量:10个/盒

紧固螺丝		尺寸(mm)			角度(°)	标准扳手	扳手标准表	
形状	型号	a	b	c	θ	型号	LR	梅花孔 (6-LOBE)
	LR-S-2*3.5	M2×P0.4	3.1	3.5	82	CLR-13S	LR-1	T-6
	LR-S-2*3.7	M2×P0.4	3.1	3.7	82			
	LR-S-2*4.4	M2×P0.4	3.1	4.4	82			
	LR-S-2*5.5	M2×P0.4	3.0	5.5	90	CLR-15S	LR-2	T-7
	LR-S-2.5*4.8	M2.5×P0.45	3.6	4.8	82			
	LR-S-2.5*5.5	M2.5×P0.45	3.6	5.5	82			
	LR-S-2.5*6	M2.5×P0.45	3.5	6.0	90	CLR-15S	LR-2	T-7
	LR-S-2.5*6.8	M2.5×P0.45	3.5	6.8	90			
	LR-S-3*5.8	M3×P0.5	4.1	5.8	90			
	LR-S-3*6.2 ※1	M3×P0.5	5.2	6.2	82	RLR-20S	LR-3	T-10
LR-S-3*7.8 ※1	M3×P0.5	4.0	7.8	90				
LR-S-3.5*10.6 ※2	M3.5×P0.6	5.0	10.6	90				
LR-S-4*5.8	M4×P0.7	5.8	6.0	82	CLR-15S	LR-2	T-7	
LR-S-4*9	M4×P0.7	5.8	9.0	82				
LR-S-4*10PW	M4×P0.7	5.8	10.0	90				
 <p>表里共用紧固螺丝</p>	LRIS-2*6	M2×P0.4	2.6	6.0	60	CLR-13S	LR-1	T-6
	LRIS-2.2*6	M2.2×P0.45	3.15	6.0	60			
	LRIS-2.5*5	M2.5×P0.45	3.6	5.0	60	CLR-15S	LR-2	T-7
	LRIS-2.5*7	M2.5×P0.45	3.6	7.0	60			
	LRIS-3*6	M3×P0.5	4.0	6.0	60	RLR-20S	LR-3	T-10
	LRIS-3*8	M3×P0.5	4.2	8.0	60			
	LRIS-4*5	M4×P0.7	5.85	5.0	60	LLR-25S LLR-25S-20*65	LR-4	T-15
	LRIS-4*6	M4×P0.7	5.85	6.0	60			
	LRIS-4*8	M4×P0.7	5.85	8.0	60			
	LRIS-4*10	M4×P0.7	5.85	10.0	60	LLR-28S	-	T-20
LRIS-4*12	M4×P0.7	5.85	12.0	60				
LRIS-5*10	M5×P0.8	7.0	9.5	60				
LRIS-4*10PW	M4×P0.7	5.7	10.0	60	CLR-15S	LR-2	T-7	
LRIS-4*12PW	M4×P0.7	5.7	12.0	60				

※1 紧固扭矩1.8(N·m)
※2 紧固扭矩2.1(N·m)

■ 紧固作业注意事项

- 请确认扳手前端部及螺纹的扳手孔是否有塑性变形，然后再进行作业。
- 紧固作业如下图所示，作业时请让扳手与螺丝保持垂直。



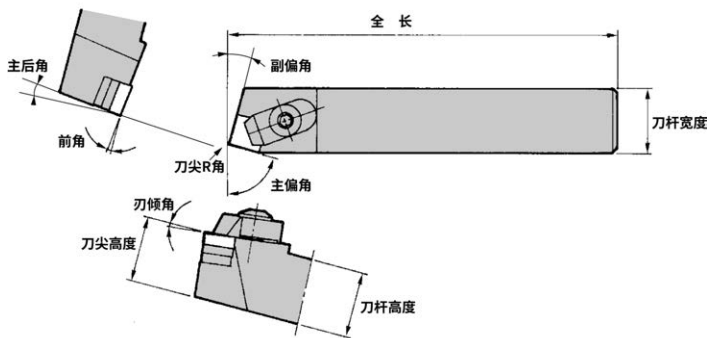
- 紧固作业时若力度超过极限扭矩，可能造成扳手或螺丝损坏，敬请留意。

■ 紧固扭矩

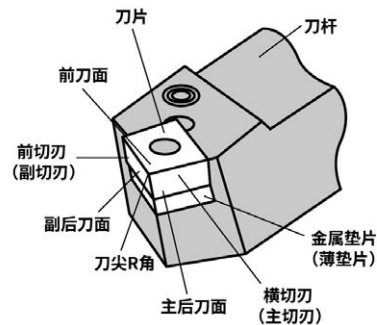
产品型号	扭矩 (N·m)
CLR-13S	0.7
LLR-13S	
HLR-13S	
CLR-15S	1.4
LLR-15S	
HLR15S	
RLR-20S	3.0 ※1、※2
LLR-20S	
HLR20S	
LLR-25S	5.0
LLR-25S-20*65	
HLR-25S	
LLR-28S	7.0
LW-3	5
LW-4	12
LW-5	15

车削加工名称

刀杆各部分名称



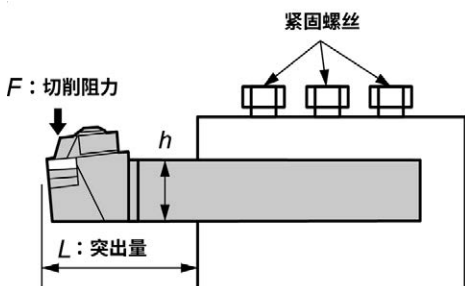
切削刃各部分的名称



刀杆刚性

刀杆弯曲量

$$\delta = \frac{4 \times F \times L^3}{E \times b \times h^3} = \frac{4 \times k_c \times f \times L^3}{E \times b \times h^3}$$

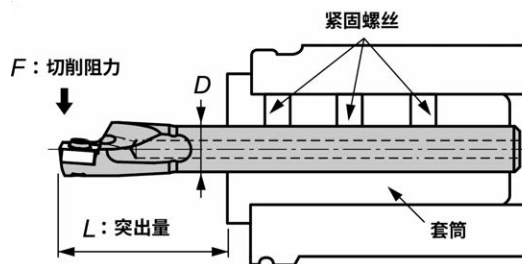


符号	名称	单位
δ	弯曲量	mm
b	刀杆宽度	mm
h	刀杆高度	mm
E	杨氏模数	N/mm ²
a_p	切深	mm
f	进给	mm/rev
k_c	切削阻力比值	N/mm ²
L	突出量	mm
F	切削抵抗	N

$$(F = k_c \times a_p \times f)$$

镗刀杆弯曲量

$$\delta = \frac{64 \times F \times L^3}{3 \times E \times \pi \times D^4} = \frac{64 \times k_c \times a_p \times f \times L^3}{3 \times E \times \pi \times D^4}$$



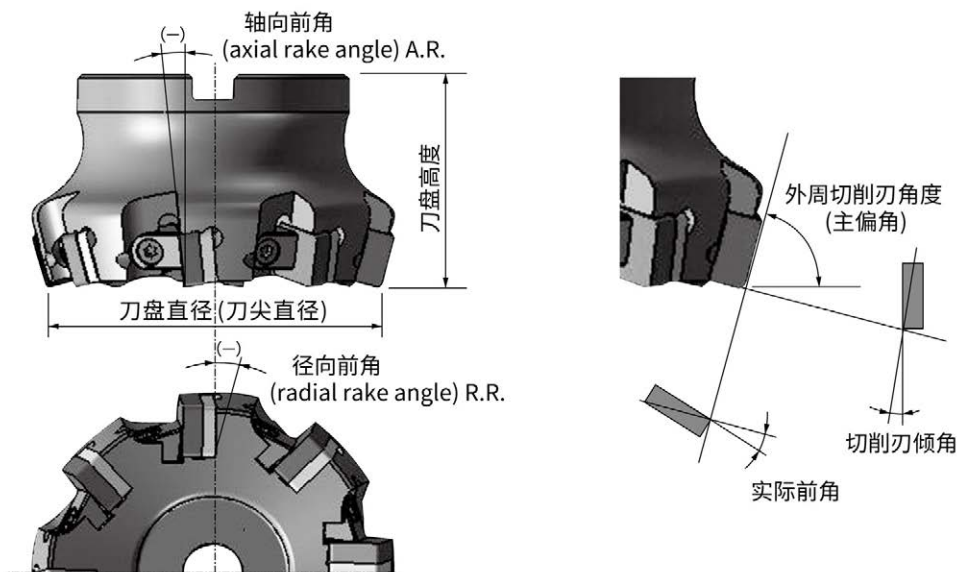
符号	名称	单位
δ	弯曲量	mm
D	刀杆直径	mm
E	杨氏模数	N/mm ²
a_p	切深	mm
f	进给	mm/rev
k_c	切削阻力比值	N/mm ²
L	突出量	mm
F	切削抵抗	N

$$(F = k_c \times a_p \times f)$$

提高刚性的关键是使刀杆伸出部分尽可能短。

铣削加工名称

刀盘各部分名称

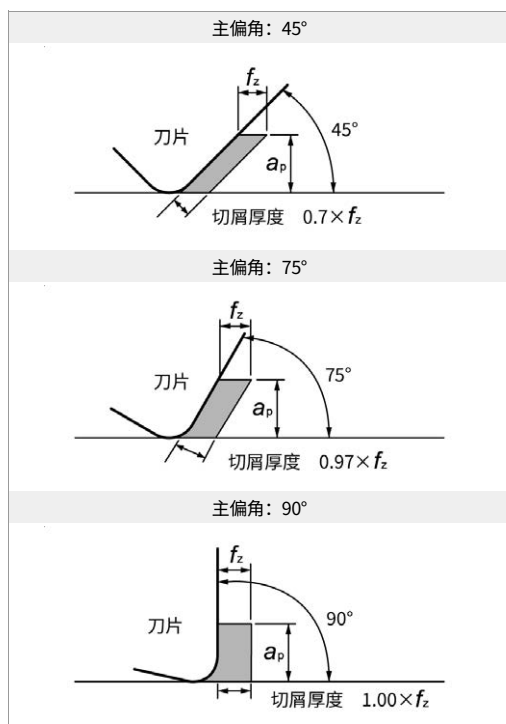


切削刃角度的作用

名称	功能	效果
径向前角 (R.R.)	控制切屑排出方向和切削力	负(-)...切屑排出效果良好
轴向前角 (A.R.)	控制切屑排出方向和切削力	正极(+)...切削性能良好, 不易产生积屑瘤
外周切削刃角度 (主偏角)	控制切屑厚度和排出方向	较小时...切屑厚度减小, 切削负载减小
实际前角	实际前角	较大时...切削性能良好, 不易产生积屑瘤, 但刃口强度较弱。 较小时...刃口强度较高, 但易产生积屑瘤。
切削刃倾角	控制切屑排出方向	较大时...排屑性能良好, 切削负载减轻。R角部位强度较差。

各个角度的作用

《主偏角》角度与切屑厚度的关系

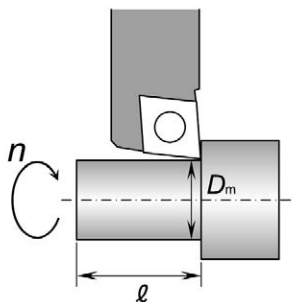


《前角》角度组合及特点

基本切削刃组合	双正角刃形 (DP刃形)	双负角刃形 (DN刃形)	正负角刃形 (NP刃形)
	(+)轴向前角 正	(-)轴向前角 负	(+)轴向前角 正
	径向前角 正	径向前角 负	径向前角 负
径向前角(R.R.)	正角 (+)	负角 (-)	负角 (-)
轴向前角(A.R.)	正角 (+)	负角 (-)	正角 (+)
刀片规格	正角 (单面)	负角 (双面)	正角 (单面)
被加工材料	钢件用	●	●
	铸铁用	-	●
	铝合金用	●	-

车削加工 计算公式

切削速度的计算方法



根据转速计算切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times D_m \times n}{1000}$$

(m/min)

v_c : 切削速度 (m/min)
 D_m : 加工直径 (mm)
 n : 转速 (min^{-1})
 π : 圆周率 (3.14)

根据切削速度计算转速

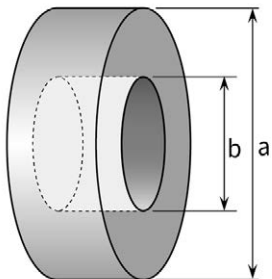
$$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_m}$$

(min^{-1})

例: 求以 1000min^{-1} 的转速切削直径200mm的工件时的切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times 200 \times 1000}{1000} = 628 \text{ (m/min)}$$

切削时间的计算方法



计算外 (内) 径加工的切削时间

$$T = \frac{l}{f \times n}$$

(min)

T : 切削时间 (min)
 l : 切削长度 (mm)
 f : 进给量 (mm/rev)
 n : 转速 (min^{-1})

计算端面加工的切削时间

$$T = \frac{\pi \times (a^2 - b^2)}{4000 \times v_c \times f}$$

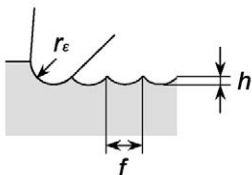
(min)

T : 切削时间 (min)
 v_c : 切削速度 (m/min)
 f : 进给量 (mm/rev)
 π : 圆周率 (3.14)

例: 求以 1000min^{-1} 的转速、 0.1mm/rev 的进给量切削长度为100mm的工件时的加工时间

$$T = \frac{100}{0.1 \times 1000} = 1 \text{ (min)}$$

理论表面粗糙度的计算方法



$$h = \frac{f^2}{8 r_\epsilon} \times 1000$$

(μm)

h : 理论表面粗糙度 (μm)
 f : 进给量 (mm/rev)
 r_ϵ : 圆角半径 (mm)

例: 求以进给量 0.1mm/rev 、刀尖R角为半径 0.8mm 切削时的理论表面粗糙度

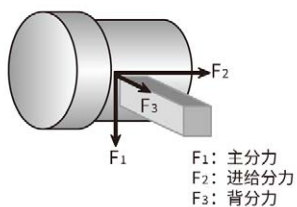
$$h = \frac{0.1^2}{8 \times 0.8} \times 1000 = 1.56 \text{ (}\mu\text{m)}$$

【实际表面粗糙度参考值】

钢件类被加工材料: 理论表面粗糙度 $\times 1.5 \sim 3$ 倍

铸铁类被加工材料: 理论表面粗糙度 $\times 3 \sim 5$ 倍

切削阻力的计算方法



$$F_{(N)} = k_c \times a_p \times f$$

F: 切削阻力 (N)
k_c: 切削阻力系数 (N/mm²) *见下表
a_p: 切深 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)

例: 求以切深为3mm、进给量0.2mm/rev切削灰铸铁时的切削阻力。

$$F = 1800 \times 3 \times 0.2 = \underline{1080(N)}$$

切削功率的计算方法

$$P_c = \frac{v_c \times f \times a_p \times k_c}{60 \times 10^3 \times \eta}$$

P_c: 所需功率 (kW)
v_c: 切削速度 (m/min)
f: 进给量 (mm/rev)
a_p: 切深 (mm)
k_c: 切削阻力系数 (N/mm²) *见下表
η: 机械效率 (0.7 ~ 0.8)

例: 求以切削速度700m/min、进给量0.4mm/rev、切深2mm时切削灰铸铁所需的切削功率。
(机床效率设为0.8)

$$P_c = \frac{700 \times 0.4 \times 2 \times 1400}{60 \times 10^3 \times 0.8} = \underline{16.33(kW)}$$

切削阻力系数

被加工材料	抗拉强度 (N/mm ²) 或硬度	切削进给量 (mm/rev) 对应的切削阻力系数 (N/mm ²) k _c					
		0.1mm/rev	0.2mm/rev	0.3mm/rev	0.4mm/rev	0.6mm/rev	
低碳钢	520	3610	3100	2720	2500	2280	
中碳钢	620	3080	2700	2570	2450	2300	
硬钢	720	4500	3600	6250	2950	2640	
工具钢	SKD	670	3040	2800	2630	2500	2400
		770	3150	2850	2620	2450	2340
铬钼钢	SCM	600	3610	3200	2880	2700	2500
		730	4500	3900	3400	3150	2850
合金钢	SNCM	900	3070	2650	2350	2200	1980
		HB350	3310	2900	2580	2400	2200
灰铸铁	FC	HB200	2110	1800	1600	1400	1330

切屑去除量的计算方法

$$Q_{(cm^3/min)} = v_c \times f \times a_p$$

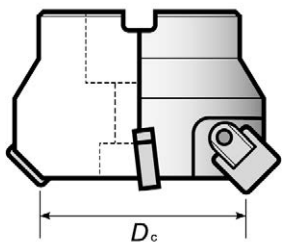
Q: 切屑去除量 (cm³/min)
v_c: 切削速度 (m/min)
a_p: 切深 (mm)
f: 进给量 (mm/rev)

例: 求以切削速度700m/min、进给量0.4mm/rev、切深2mm进行切削时, 每分钟的切屑排出量

$$Q = 700 \times 0.4 \times 2 = \underline{560(cm^3/min)}$$

铣削加工 计算公式

切削速度的计算方法



根据转速计算切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times D_c \times n}{1000}$$

(m/min)

v_c : 切削速度 (m/min)

D_c : 切削刃直径 (mm)

n : 转速 (min^{-1})

π : 圆周率 (3.14)

根据切削速度计算转速

$$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_c}$$

(min^{-1})

例：使用刃口直径200mm的刀具，以 1000min^{-1} 的转速切削时的切削速度

$$v_c = \frac{\pi \times 200 \times 1000}{1000} = 628(\text{m/min})$$

进给量·进给速度的计算方法

计算每齿进给量

$$f_z = \frac{v_f}{z \times n}$$

(mm/t)

f_z : 每齿进给量 (mm/t)

v_f : 进给速度 (mm/min)

z : 齿数

n : 转速 (min^{-1})

计算每分钟进给速度

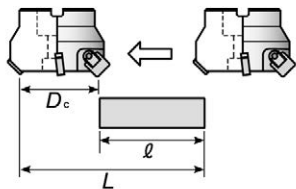
$$v_f = f_z \times z \times n$$

(mm/min)

例：使用10枚刃的铣刀，以转速 1000min^{-1} 、进给量 0.2mm/t 切削时的进给速度

$$v_f = 0.2 \times 10 \times 1000 = 2000(\text{mm/min})$$

切削时间的计算方法



$$T = \frac{L}{v_f}$$

(min)

T : 切削时间 (min)

L : 移动距离 (mm) ($l + D_c$)

v_f : 进给速度 (mm/min)

例：求以 1000mm/min 的进给速度、切削长度200mm的工件时的加工时间

$$T = \frac{200}{1000} = 0.2(\text{min})$$

所需功率计算方法

$$P_c = \frac{a_e \times a_p \times v_f \times k_c}{60 \times 10^6 \times \eta}$$

P_c : 所需功率 (kW)
 a_e : 切削宽度 (mm)
 a_p : 切削深度 (mm)
 v_f : 进给速度 (mm/min)
 k_c : 比切削阻力 (N/mm²)
 η : 机械效率 (0.7 ~ 0.8)

例: 求以切削宽度150mm、切削深度3mm、进给速度1100mm/min (每刃进给速度设定为0.2mm/t、机械效率设定为0.8) 切削灰铸铁的所需功率

$$P_c = \frac{150 \times 3 \times 1100 \times 1400}{60 \times 10^6 \times 0.8} = 14.44 \text{ (kW)}$$

切削阻力系数

被加工材料	抗拉强度 (N/mm ²) 或硬度	每齿进给量(mm/t)对应的切削阻力系数(N/mm ²) k_c					
		0.1mm/t	0.2mm/t	0.3mm/t	0.4mm/t	0.6mm/t	
低碳钢	520	2200	1950	1820	1700	1580	
中碳钢	620	1980	1800	1730	1600	1570	
硬钢	720	2520	2200	2040	1850	1740	
工具钢	SKD	670	1980	1800	1730	1700	1600
		770	2030	2030	1800	1750	1700
铬钼钢	SCM	600	2180	2000	1860	1800	1670
		730	2540	2250	2140	2000	1800
合金钢	SNCM	900	2000	1800	1680	1600	1500
		HB350	2100	1900	1760	1700	1530
灰铸铁	FC	HB200	1750	1400	1240	1050	970
铝合金	AC,ADC	160	580	480	400	350	320

切削排出量的计算方法

$$Q = a_e \times a_p \times v_f$$

Q : 切削排出量 (cm²/min)
 a_e : 切削宽度 (mm)
 a_p : 切削深度 (mm)
 v_f : 进给速度 (mm/min)

例: 求以切削宽度150mm、切削深度3mm、进给速度1100mm/min的切削条件下, 每分钟的切屑排出量

$$Q = 150 \times 3 \times 1100 = 495 \text{ (cm}^2\text{/min)}$$

车削加工 问题解决方案

问题内容		原因	刀具材质的选定				切削条件				刀具形状					机械·安装						
			使用硬材质	使用韧性优秀的材质	使用耐热冲击性优秀的材质	使用耐溶着性优秀的材质	切削速度	进给	切深	切削油		重新选择排屑槽	前角	刀尖R角	主偏角	切刃强度·刀尖处理	刀片精度提高	提高刀杆的刚性	刀具安装精度提高	刀具突出量的再评估	机械防振动·刚性的提高	
										不水溶性的使用	干式·湿式的再评估											小 ↘
寿命恶化	刀片磨损较快	刀具材质不合适	●																			
		切刃形状不合适									●	↗	↗	↗	↘							
		切削条件不合适					↘	↗														
	切刃产生缺损 小崩损	刀具材质不合适		●																		
		切削条件不合适						↘	↘													
		切刃强度不足									●		↗		↗							
		热龟裂			●		↘	↘	↘	●	干											
		产生刃口积屑瘤			●		↗	↗		●	湿											
刚性不足																●	●	●	●			
尺寸精度恶化	加工中尺寸的波动	刀片精度不合适														●						
		工件·刀具让刀									●	↗	↘	↘	↘		●	●	●	●		
	切削修正次数多	后刀面磨损增大	●										↗									
		刃口积屑瘤的影响			●		↗															
		切削条件不合适					↘	↗														
表面光洁度恶化	精加工面光洁度差	产生溶着					↗		●	湿												
		切刃形状不合适									●		↗									
		产生振动					↘	↘	↘								●	●	●	●		
发热	因切削热导致精度变差	切削条件不合适					↘	↘	↘													
		切刃形状不合适									●	↗			↘							
毛刺·边缘破裂·加工面起毛	产生毛刺	产生边界磨损	●																			
		切削条件不合适					↘	↗														
		切刃形状不合适						↗				●	↗	↘	↘							
	边缘破裂	切削条件不合适						↘	↘													
		切刃形状不合适										●	↗	↗	↗	↘						
		产生振动																●	●	●	●	
	加工面起毛	刀具材质不合适			●																	
		切削条件不合适					↗			●	湿											
切刃形状不合适											●	↗		↘								
产生振动																	●	●	●	●		
切屑处理	切屑延展过长	切削条件不合适					↘	↗	↗													
		排屑槽的有效范围小										●										
		切刃形状不合适												↘	↘							

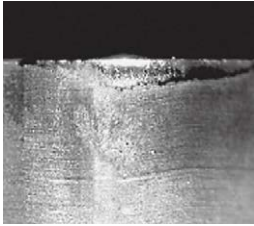
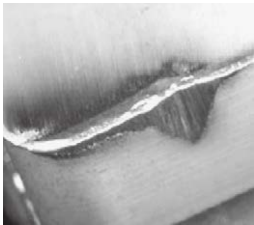

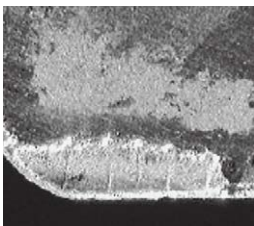


车削加工 问题案例及对策

	案例	要因	对策
刀片	后刀面磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 材质柔软 • 切削速度高 • 后角太小 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用涂层材料 • 使用耐磨性优良的材料 • 降低切削速度
	前刀面磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 切屑和刀具材料在高温下发生化学反应 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用涂层材料 • 降低切削速度和进给 • 增加前角
	主后角边界磨损	<ul style="list-style-type: none"> • 工件表面坚硬 • 边界发生氧化 • 在切削锯齿形切屑时产生的毛刺正在被削除 	<ul style="list-style-type: none"> • 增大横切刃角度 • 增大刀尖R角，在R角内进行切削 • 使用圆倒棱
	小崩刀·崩刀	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 切屑缠绕 • 产生振动 	<ul style="list-style-type: none"> • 增加珩磨 • 增大刀尖R角 • 减小前角确保切削刃强度
	剥落	<ul style="list-style-type: none"> • 当切削区域的工件发生弹性变形，导致切削刃产生压应力时，就会发生这种情况 • 当积屑瘤或粘附材料剥落时发生 	<ul style="list-style-type: none"> • 确认刀尖的同时改变切削条件 • 使用耐缺损性能优秀的材料 • 增加冷却液的量和压力 • 改善机床主轴的跳动
	塑性变形	<ul style="list-style-type: none"> • 切削刃承受较高的切削热和切削阻力 	<ul style="list-style-type: none"> • 使用耐磨性优良的材料 • 降低切削速度和进给 • 增大刀尖R角 • 使用切削油
	刃口积屑瘤	<ul style="list-style-type: none"> • 切削温度较低，未达到工件材料的再结晶温度 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 使用润滑性能良好的切削油 • 更换为亲和性低材料
	刀尖溶着	<ul style="list-style-type: none"> • 产生的热量会引起工件材料发生化学反应，导致附着物残留在前刀面上 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 增大副偏角 • 前角采用镜面研磨 • 更换为亲和性低材料
	断裂	<ul style="list-style-type: none"> • 刀片锁紧位置不正确 	<ul style="list-style-type: none"> • 清洁安装区域并按照正确的顺序安装 • 用合适的扭矩锁紧
工件	边缘崩裂	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 刀片选择不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减小刀尖处理 • 更换为耐边界磨损性能优秀的材料 • 改变刀杆的切削刃角度
	毛刺	<ul style="list-style-type: none"> • 进给不合适 • 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 调整进给 • 减小刀尖处理
	振纹	<ul style="list-style-type: none"> • 切削阻力大 • 工件/刀具刚性不足 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减小刀尖处理 • 缩短刀具突出量 • 改变刀杆的切削刃角度
	加工面发白	<ul style="list-style-type: none"> • 因溶着·刃口积屑瘤导致的刀尖偏移 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 使用润滑性能良好的切削油 • 更换为与工件材料亲和性低材料

铣削加工 问题解决方案

问题内容		原因	刀具材质的选定				切削条件						刀具形状								
			使用硬材质	使用韧性优秀的材质	使用耐热冲击性优秀的材质	使用耐溶着性优秀的材质	切削速度	进给	切深	铣刀直径和切削宽度的再评估	工具加工次数的再评估	切削油		刀片后角	刀尖R角	切削强度·刀尖处理	铣刀刃数	增大每刃空间	讨论修光刃形状	刀尖高度精度提高	提高刀具刚性
												湿式	干式								
刀具 切削 损伤	后刀面 磨损变大	切削条件不合适									●										
		切削形状不合适	●										↗		↘				●		
	前刀面 磨损变大	切削条件不合适					↘	↘	↘			●									
		切削形状不合适	●										↗	↗	↘						
	切刃产生 缺损·小崩损	切削条件不合适						↘	↘		●										
		切削形状不合适		●									↘	↗	↗				●	●	●
	热龟裂	切削条件不合适					↘	↘	↘				●								
		切削形状不合适			●									↗		↘					
刃口积屑瘤	切削条件不合适					↗	↗				●										
	切削形状不合适			●									↗		↘						
加工 精度	精加工面不良	切削条件不合适					↗	↘	↘			●									
		切削形状不合适	●			●									↘	↘			●	●	
	产生毛刺	切削条件不合适						↑↑	↘	●	●										
		切削形状不合适											↗	↘	↘				●		
	边缘破裂	切削条件不合适						↘	↘		●										
		切削形状不合适											↗	↗	↘	↗			●		
平面度·平行度不良	让刀·让工件						↘	↘			●		↗	↘	↘	↘		●	●	●	
其他	振刀纹·振动幅度变大	切削条件不合适					↘	↘	↘	●	●			↗	↘	↘	↘				
	切屑缠绕 ·堵塞	切削条件不合适					↗	↘		●		●	●								
		刀具·工件形状不合适												↗			↘	●			

铣削加工 问题案例及对策

	问题案例	原因	对策
刀片	后刀面磨损 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度太高 • 进给太低 • 刀片形状不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 提高进给速度 • 增加刀尖R角 • 换成耐磨性优良的材料
	边界磨损 	<ul style="list-style-type: none"> • 刀片材质不合适 • 刀盘形状不合适 • 刀片形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 换成耐磨性优良的材料 • 增大主偏角 • 改变刀片形状
	缺损 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度不合适 • 刀片形状不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 为了减少切削阻力,降低进给速度和切削深度 • 增大刀尖处理 • 对刀尖进行倒圆处理 • 使用耐缺损性出色的材料
	热龟裂 	<ul style="list-style-type: none"> • 切削条件不合适 • 刀片材质不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低切削速度 • 从湿式换为干式 • 更换为耐冲击性能良好的材料
工件	边缘崩裂 	<ul style="list-style-type: none"> • 进给太高 • 刀片选择不合适 • 刀具形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 降低进给速度 • 减少切削刃准备 • 更换为耐缺损性能优秀的材料 • 将主偏角设置为45°
	毛刺 	<ul style="list-style-type: none"> • 进给不合适 • 刀片形状不合适 • 刀具形状不合适 	<ul style="list-style-type: none"> • 调整进给 • 减少切削刃准备 • 减小主偏角

切削符号与SI单位换算表

切削符号

车削

项目	新符号	(旧符号)	单位
切削速度	v_c	v	m/min
进给量	f	f	mm/rev
切深	a_p	d	mm
刀宽	W	W	mm
加工直径	D_m	D	mm
切削动力	P_c	P_{kw}	kW
切削阻力比	k_c	k_s	MPa
理论表面粗糙度	h	R_z	μm
圆角半径	$r\epsilon$	R	mm
转速	n	N	min^{-1}

铣削

项目	新符号	(旧符号)	单位
切削速度	v_c	v	m/min
进给速度	v_f	F	mm/min
每齿进给量	f_z	f	mm/t
进给量	f	f	mm/rev
齿数	z	z	枚
轴向切削深度	a_p	d	mm
径向切削深度	a_e	w	mm
周期进给	P_f	P_f	mm
切削动力	P_c	P_{kw}	kW
切削阻力比	k_c	K_s	MPa
切屑排出量	Q	Q	cm^2/min
转速	n	N	min^{-1}

SI单位换算表（粗线框为SI单位）

(摘自JIS钢铁手册)

力

N	kgf
1	1.01972×10^{-1}
9.80665	1
1×10^{-5}	1.01972×10^{-6}

应力

Pa又或N/m ²	MPa又或N/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²	kgf/m ²
1	1×10^{-6}	1.01972×10^{-7}	1.01972×10^{-5}	1.01972×10^{-1}
1×10^6	1	1.01972×10^{-1}	1.01972×10	1.01972×10^5
9.80665×10^6	9.8067	1	1×10^2	1×10^6
9.80665×10^4	9.80665×10^{-2}	1×10^{-2}	1	1×10^4
9.80665	9.80665×10^{-6}	1×10^{-6}	1×10^{-4}	1

$$1\text{Pa}=1\text{N}/\text{m}^2, 1\text{MPa}=1\text{N}/\text{mm}^2$$

压力

Pa	kPa	Mpa	bar	kgf/cm ²
1	1×10^{-3}	1×10^{-6}	1×10^{-5}	1.01972×10^{-5}
1×10^3	1	1×10^{-3}	1×10^{-2}	1.01972×10^{-2}
1×10^6	1×10^3	1	1×10	1.01972×10
1×10^5	1×10^2	1×10^{-1}	1	1.01972
9.80665×10^4	9.80665×10	9.80665×10^{-2}	9.80665×10^{-1}	1

$$1\text{Pa}=1\text{N}/\text{m}^2$$

表面粗糙度

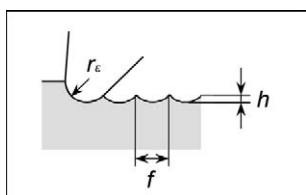
表面粗糙度的算法

种类	新符号	旧符号	算法	算法(示例)
	JIS B0601:'01	JIS B0601:'94		
最大高度	Rz	Ry	取样长度中粗糙度曲线的峰值Rp最大值与谷值Rv最大值之和 $Rz = Rp + Rv$	
10点平均粗糙度	Rz _{JIS}	Rz	在取样长度的粗糙度曲线中，从峰值按由高到低取5个数值的平均值，从谷值按由深到浅取5个数值的平均值，对其求和。 $Rz_{JIS} = \frac{(Yp1 + Yp2 + Yp3 + Yp4 + Yp5) + (Yv1 + Yv2 + Yv3 + Yv4 + Yv5)}{5}$	
算术平均粗糙度	Ra	Ra	取样长度上粗糙度曲线(f(x))绝对值的平均 $Ra = \frac{1}{l} \int_0^l \{f(x)\}$	

理论表面粗糙度

车削中的理论表面粗糙度是在规定的切削条件下所能获得的最小值，可以用下式表示。

$$h_{(\mu m)} = \frac{f^2}{8 r_\epsilon} \times 1000$$



- h: 理论表面粗糙度(μm)
- f: 进给量(mm/rev)
- r_ε: 圆角半径(mm)

实际表面粗糙度

- 加工钢件时：理论表面粗糙度的1.5至3倍
- 加工铸铁时：理论表面粗糙度的3至5倍

与三角符号显示的关系

算术平均粗糙度 Ra(μm)	最大高度 Rz(μm)	10点平均粗糙度 Rz _{JIS} (μm)	※ (三角形符号)
0.025	0.1	0.1	
0.05	0.2	0.2	
0.1	0.4	0.4	▽▽▽▽
0.2	0.8	0.8	
0.4	1.6	1.6	
0.8	3.2	3.2	▽▽▽
1.6	6.3	6.3	
3.2	12.5	12.5	▽▽
6.3	25	25	
12.5	50	50	▽
25	100	100	

读法示例

1. Ra为1.6μm时 → 1.6μm Ra
2. Rz为6.3μm时 → 6.3μm Rz
3. Rz_{JIS}为6.3μm时 → 6.3μm Rz_{JIS}

※自1994年修订之后，JIS标准中已取消了精加工符号（三角符号▽、符号~）。

形状和位置精度常规公差(切削加工)

(摘自JIS B 0419-1991)

No.	图形符号	种类	常规公差*(切削)	备注
1		直线度	500可容许0.05	不适用于L/t≥20的薄材料
2		平面度	500可容许0.10	不适用于L/t≥20的薄材料
3		真圆度	φ500以内0.05	不适用于D/t≥10mp薄材料 不适用于钻孔
			φ500以上0.10	
4		圆柱度	300可容许0.20	不适用于D/t≥10mp薄材料 不适用于钻孔
5		线轮廓度	0.5	以划线为基准; 包含插削加工
6		面轮廓度	0.5	以划线为基准; 包含插削加工
7		平行度	300可容许0.20	以划线为基准; 包含插削加工 不适用于钻孔、攻丝孔
8		垂直度	300可容许0.20	以划线为基准; 包含插削加工 不适用于钻孔、攻丝孔
9		倾斜度	100可容许1.0	相当于角度的普通许公差(±0.5°)
10		位置度	300可容许φ1.0	包含以划线为基准的钻孔、攻丝孔
11		同轴度	0.1	适用于车削和镗孔, 不适用于钻孔和攻丝
12		对称度	300可容许0.3	也包含以划线为基准的加工
13		圆跳动	0.3	
14		段差	0.1	
15		波浪度	0.1	测量长度应在80mm以内

- *本公差表示在图纸上未特别标注几何公差时, 通常期望达到的精度。公差值的设定不仅考虑了机床的精度, 还包含了加工变形、热变形及划线的精度等因素, 因此其数值被设定为机床精度的2至3倍。
- 原则上适用于表面粗糙度优于▽▽的精加工面, 不适用于切削加工后又进行了焊接或热处理的零件。
- 所适用的尺寸范围为: 直径50至1000mm, 长度50至5000mm。
- 普通公差值, 当零件尺寸超过基准尺寸(例如, 对于真圆度, 基准为500mm)时, 按[零件尺寸/基准尺寸]的倍数计算。但当零件尺寸小于基准尺寸时, 则直接采用上表中的数值, 不进行插值计算。

正常尺寸公差

(摘自JIS B 0405-1991)

种类	公差等级		标准尺寸分类及公差(单位mm)							
	符号	说明	大于0.5(1) 小于3	大于3 小于6	大于6 小于30	大于30 小于120	大于120 小于400	大于400 小于1000	大于1000 小于2000	大于2000 小于4000
长度尺寸公差 (不包括倒角部分)			宽容							
	f	精级	±0.05	±0.05	±0.1	±0.15	±0.2	±0.3	±0.5	-
	m	中级	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2
	c	粗级	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	±3	±4
	v	极粗级	-	±0.5	±1	±1.5	±2.5	±4	±6	±8
倒角部分的长度公差	f	精级	±0.2	±0.5	±1					
	m	中级								
	c	粗级	±0.4	±1	±2					
	v	极粗级								

公差等级	目标角较短边的长度(单位: mm)					
	10以下	大于10, 小于50	大于50, 小于120	大于120, 小于400	大于400	
	宽容					
f	精级	±1°	±30'	±20'	±10'	±5'
m	中级					
c	粗级	±1°30'	±1°	±30'	±15'	±10'
v	极粗级	±3°	±2°	±1°	±30'	±20'

(1) 对于小于0.5mm的参考尺寸, 应在参考尺寸后单独标明公差。

硬度对照表

钢材布氏硬度的近似换算值

布氏硬度 10mm球负荷 3000kg(fHB)		维氏 硬度 (HV)	洛氏硬度			肖氏 硬度 (HS)	拉伸 强度 (近似值) Mpa ⁽¹⁾
标准 球	碳化 钨球		A标尺 负荷60kgf 金刚石 圆锥压头 (HRA)	B标尺 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标尺 负荷150kgf 金刚石 圆锥压头 (HRC)		
-	-	940	85.6	-	68	97	
-	-	920	85.3	-	67.5	96	
-	-	900	85	-	67	95	
-	(767)	880	84.7	-	66.4	93	
-	(757)	860	84.4	-	65.9	92	
-	(745)	840	84.1	-	65.3	91	
-	(733)	820	83.8	-	64.7	90	
-	(722)	800	83.4	-	64	88	
-	(710)	780	83	-	63.3	87	
-	(698)	760	82.6	-	62.5	86	
-	(684)	740	82.2	-	61.8	84	
-	(670)	720	81.8	-	61	83	
-	(656)	700	81.3	-	60.1	81	
-	(647)	690	81.1	-	59.7	-	
-	(638)	680	80.8	-	59.2	80	
-	630	670	80.6	-	58.8	-	
-	620	660	80.3	-	58.3	79	
-	611	650	80	-	57.8	-	
-	601	640	79.8	-	57.3	77	
-	591	630	78	-	56.8	-	
-	582	620	79.2	-	56.3	75	
-	573	610	78.9	-	55.7	-	
-	564	600	78.6	-	55.2	74	
-	554	590	78.4	-	54.7	-	
-	545	580	78	-	54.1	72	
-	535	570	77.8	-	53.6	-	
-	525	560	77.4	-	53	71	
-	517	550	77	-	52.3	-	
-	507	540	76.7	-	51.7	69	
-	497	530	76.4	-	51.1	-	
-	488	520	76.1	-	50.5	67	
-	479	510	75.7	-	49.8	-	
-	471	500	75.3	-	49.1	66	
-	460	490	74.9	-	48.4	-	
-	452	480	74.5	-	47.7	64	
-	442	470	74.1	-	46.9	-	
-	433	460	73.6	-	46.1	62	
-	425	450	73.3	-	45.3	-	
-	415	440	72.8	-	44.5	59	
-	405	430	72.3	-	43.6	-	

布氏硬度 10mm球负荷 3000kg(fHB)		维氏 硬度 (HV)	洛氏硬度			肖氏 硬度 (HS)	拉伸 强度 (近似值) Mpa ⁽¹⁾
标准 球	碳化 钨球		A标尺 负荷60kgf 金刚石 圆锥压头 (HRA)	B标尺 负荷100kgf 直径1.6mm (1/16in) 球 (HRB)	C标尺 负荷150kgf 金刚石 圆锥压头 (HRC)		
-	397	420	71.8	-	42.7	57	
-	388	410	71.4	-	41.8	-	
-	379	400	70.8	-	40.8	55	
-	369	390	70.3	-	39.8	-	
-	360	380	69.8	(110.0)	38.8	52	
-	350	370	69.2	-	37.7	-	
-	341	360	68.7	-	36.6	50	
-	331	350	62.1	-	35.5	-	
-	322	340	67.6	-	34.4	47	
-	313	330	67	-	33.3	-	
247	247	260	62.4	(101.0)	24	37	825
243	243	255	62	-	23.1	-	805
238	238	250	61.6	99.5	22.2	36	795
233	233	245	61.2	-	21.3	-	780
228	228	240	60.7	98.1	20.3	34	765
219	219	230		96.7	(18.0)	33	730
209	209	220		95	(15.7)	32	695
200	200	210		93.4	(13.4)	30	670
190	190	200		91.5	(11.0)	29	635
181	181	190		89.5	(8.5)	28	605
171	171	180		87.1	(6.0)	26	580
162	162	170		85	(3.0)	25	545
152	152	160		81.7	(0.0)	24	515
143	143	150		78.7		22	490
133	133	140		75		21	455
124	124	130		71.2		20	425
114	114	120		66.7		-	390
105	105	110		62.3		-	-
95	95	100		56.2		-	-
90	90	95		52		-	-
86	86	90		48		-	-
81	81	85		41		-	-

(1) 1MPa=1N/mm²
 (2) 摘自JIS钢手册
 (3) 表中 () 内的数值不常用

刀具材质对照表

BIDEMICS / 陶瓷 / NTK CeramiX

	NTK	GREENLEAF	HERTEL	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	NEWCOMER	ROMAY	SANDVIK	SPK	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	VALENITE
K 铸铁用	HC1 HW2	GEM19	AC5	I50	IN11	K060	KA30	NP5200	CC10			SZ200 SZ300		AB120 AW20		
	HC2 HC5 HC6	GEM7	HT610CA MC2	I100	IN22 IN23	K090 KY1615	A65 A66N PT600M	NP5000	CC20 CC30	CC620 CC650 CC6050	SN60 SN80 SH2	SD200 ST100 ST300 ST500 SD200 TA300 TC300	NB90S	AB30	LX11 LX21 CX710	Q32
	SX6 SP9	CSN100 CSN200 GSN100 HSN100 HSN200		MW30 MW43	IS6 IS8 IS80	KY3000 KY3400 KY3500 KYK25 KYK35 KY4400 KYK10 KY1320	CS7050 KS500 KS6000 KS6050		CC510 CC513 CC514 CC514SC CC515 CC516 CC516SC	CC1690 CC6090 CC6190	SL506 SL508 SL550C SL554C SL654 SL808 SL854C	SN26 SN300 SN400 SN500 SN600 SN700 SN800	NS260 NS260C SN2000K SN2100K	AS10 AS500 SC10 AW20 AB30 AB20	CX710 FX105	VPQ130 VPQ135
S 超耐热钢用	JX1 JX3															
	533	WG300 WG600 WG700			IW7	KY1525 KY4300			CC60	CC670		SW400 SW500 SW700 SW800	WX1500 WX120	TC430		
	SX3 SX5 SX7 SX9	XSXTIN-1		MW37	IS9	KY1540 KY2100 KYS25 KYS30 KYS30 KYSM10	CF1 KS6030 KS6040		CC5477	CC6060 CC650 CC6065	SN800 SN900	WX2500 WX2000	AS20	M101S		
H 高硬度材料用	450 HC4 ZC4 HC5 HC7 ZC7 HC2	GEN7	HT610CA	I100	IN22 IN23 IN420	KY1615 KY4400	A65 A66N KT66 PT600M		CC30SC	CC6050 CC650		ST500 TM300 TC100 TC300	NB90S NB150H	AW120 AB30	LX11	Q35 VPZ205 VPZ215
	533	WG300 WG600 WG700			IW7	KY4300 KYS25				CC670		SW400 SW500 SW700 SW800				

BIDEMICS / CBN

	NTK	DIJET	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	MITSUBISHI	SANDVIK	SECO	SPK	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
K 铸铁用	BK310 BK320 BK350	JBN330 JBN795	BH200 BH250	CBN90 CBN95 CBN100	IB50 IB55 IB85	KB1345 KB1630 KB5630 KB9610 KB9640 KB1340	KBN60M KBN65B KBN900	BC5030 MB710 MB730 MB5015 MBS140	CB7525 CB7925	CBN20 CBNO50C CBN200 CBN300 CBN300P CBN350 CBN600	WBN100 WBN105 WBN115 WBN120 WBN750		BN500 BN600 BN700 BNS800	KB90 KB90A TB650 TB670 TB730	BX470 BX480 BX850 BX870 BX90S BX910 BX930 BX950 BXC90	
	JP2 120			CBN80		KB1340 KB1630 KB5630		MB730		CBN170			BN700	KB90 TB730	BX950	
H 高硬度材料用	BHN320 BHN330 BH320 BH330 BH340	JBN245 JBN300	BH200 BH250	CBN45 CBN50 CBN60 CBN70	IB10HC IB20H IB25HA IB25HC IB50 IB55	KB1340 KB1610 KB1625 KB5610 KB5625 KB5630 KB9610 KB9640	KBNO5M KBN10C KBN10M KBN25C KBN25M KBN30M KBN35N KBN510 KBN525 KBN900	BC8020 MB810 MB825 MB835 MB8025 MBC010	CB20 CB50 CB7015 CB7025 CB7525	CBN10 CBNO50C CBN100 CBN150 CBN160P CBN170 CBN200 CBN300P CBN350	WBN500 WBN550 WBN600 WBN650	SBN1000 SBN2000 SBN4000	BN250 BN300 BN350 BN1000 BN2000 BNC80 BNC100 BNC150 BNC160 BNC200 BNC300 BNC2010 BNC2020 BNX10 BNX20 BNX25 BNX300	KB50 TB610 TB650 TB670	BX310 BX330 BX360 BX380 BX530 BXC50 BXM10 BXM20	VPC225 WLB30 WLB50

PCD

	NTK	DIJET	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	MITSUBISHI	SANDVIK	SECO	SANGYONG	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
N 非铁金属用	PD1 PD2	JDA10 JDA30 JDA40 JDA715 JDA735 JDA745	PCD3 PCD-F PCD-UF	ID5 ID8	KD1400 KD1405 KD1425 KD1410 KD1415 KD1425	KPD001 KPD010 KPD230	MD205 MD220 MD230	CD10	PD10 PD20 PD30	SPD1000 SPD2000 SPD3000	DA10 DA90 DA150 DA200 DA1000 DA2200	KP100 KP300 KP500	DX110 DX120 DX140 DX160 DX180	WCD10

记载的内容是根据各种资料、目录等推测而制作的。
这些内容并不一定是最新的，也不一定获得了认可。

硬质合金母材

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	ROMAY	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
钢用	KM1	DX30 DX35 SR30 SRT	G20M G60 G50 G70	EX35 EX40 EX45 WS10	CI5 CI6 CI7 CI9	IC50M IC54 IC70 IC28	KU10 K420 K125M	PW30	UTi20T			S10M S25M S60M	A30 ST10P ST20E ST30E ST40E	CT3000	TX40 UX25 UX30	
非铁金属材料用	KM1	CR1 KG03 KG1 KG10 KG20 KG30 KT9 LF12	G02 G23	WH02 WH05 WH10 WH20D	CI1 CI2 CI3 CI4 CI65	IC04 IC10 IC20 IC28	K313 K68 K110M K115M K600 K1	GW15 GW25 KW10	HTi05T HTi10 UTi20T	R600	H10 H10F H13A	883 890 HX	EH520 G10E H1	UF1	G1F G2 G2F G3 KS05F KS15F KS20 TH03 TH10 TU10	WK1 WSN10

PVD涂层材质

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
钢用	650 VM1 ZM3 QM3 TM4 DM4	JC5003 JC5015 JC5030 JC5040	G915 G920 G925 G935	CY15 CY150 CY250 CY9020 HC844 IP2000 IP3000	CI25A C29	IC328 IC507 IC807 C907 C908 IC928 IC3028 IC830 IC570	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC710 KC720 KC722 KC730 KC735M KC792M	PR915 PR930 PR1005 PR1025 PR1115 PR1215 PR1225	VP10MF VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT	GC1125 GC1525 GC15 GC1025 GC1145 GC2035 GC2145 GC4125	CP200 CP250 CP500	AC350 AC520U AC530U ACZ150 ACZ310 ACZ330 ACZ350	TT1040 TT7220 TT8010 TT8020 TT9030 TT9080	AH120 AH130 AH140 AH710 AH725 AH730 AH740 GH130 GH330 SH730 AH330 GH730	WSM30 WXM33 WXP20 WXP43
不锈钢用	650 ST4 VM1 ZM3 QM3 TM4 DM4	JC5003 JC5015 JC5030 JC5040	G915 G920 G925	CY250 CY9020 P050S P100S	C23 CI24 CI29	IC308 IC507 IC520 IC807/907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028 IC830 IC570	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC710 KC720 KC722 KC730 KC735M KC792M	PR915 PR930 PR1025 PR1125 PR1215 PR1225	VP10MF VP10RT VP15TF VP20MF VP20RT	GC15 GC1005 GC1025 GC1105 GC1115 GC1125 GC1145 GC1525 GC2030 GC2035 GC4125	CP200 CP250 CP500 T52000 T52500	AC350 AC510U AC520U AC530U AC6040M ACZ150 ACZ310 ACZ330 ACZ350 EH510Z EH520Z AC6030M AC610M AC830P AC630M	TT1040 TT5080 TT7010 TT7080 TT7220 TT8010 TT8020 TT9030 TT9080 TT9020	AH120 AH130 AH140 AH710 AH725 AH730 GH130 GH330 GH730 SH730 AH330	WXM20 WXM33 WXN10 WXP20 WXP43
铸铁用	QM3 DM4	JC5003 JC5015		CY10H CY100H CY9020		IC507 IC508 IC908 IC910 IC808 IC1008	KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KCU10 KCU25 KC720 KC730	PR905 PR1215	VP10RT VP15TF VP20RT	GC1020 GC1125 GC15	CP200 CP250 CP500 DTS2500 TK1000 TK2000 TS2000	AC510U AC520U AC530U ACZ310 EH10Z EH20Z EH510Z AC405K	TT1040 TT6080 TT7010 TT7080	AH110 AH120 GH110 GH130	
超耐热钢用	650		G920 G925			IC807/907 IC908 IC830	KC5010 KC5510 KC5525 KC7310 KCU10 KCU25			GC15 GC1005 GC1025 GC1105 GC1115 GC1125 GC2145 GC4125		AC510U AC520U AC530U	TT8125 TT8135 TT8020 TT9030 TT9080 TT9020	AH905	
高硬度材料用							KC5010 KC5510 KCU10 KCU25			GC1010 GC1025 GC1030		AC503U			

CVD涂层材质

	NTK	DIJET	GREENLEAF	MOLDINO	INDEXABLE	ISCAR	KENNAMETAL	KYOCERA	mitsubishi	ROMAY	SANDVIK	SECO	SUMITOMO	TAEGUTEC	TUNGALOY	WALTER
铸铁用	CP1	JC050W JC105V JC110V JC215V JC605W JC605X JC610	GA5022 GA5023	GM25 GM8015 GM8020 GM8025 HG3305 HG3315 HG8010 HX3505 HX3515	CIN2 CINX CIT3 CIT6 CIX	IC418 IC428 IC9007 IC9015 IC9150	KCK05 KCK15 KCK20 KCP05 KCP10 KCP25 KCP30 KC9325	CA4010 CA4115 CA4120 CA4505 CA4515 CA5505	MC5005 MC5015 MYS015 UC5105 UC5115 UE6110	R100 R200 R500	GC3005 GC3205 GC3210 GC3215 GC4215 GC4315	MK1500 TH1000 TK1000 TK2000 TP200 TP2500 TX150	AC300G AC410K AC420K AC700G AC810P AC820P AC8025P ACK200	TT6300 TT6800 TT7005 TT7015	T1115 T5105 T5115 T5125	WPP01 WPP10 WPP20

金属材料牌号对照表

机械制造用碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
机械制造用 碳钢	S10C	08 10	1010	040A10 045A10 045M10	C10E C10R	XC10	
	S12C		1012	040A12		XC12	
	S15C	15	1015	055M15	C15E C15R		
	S17C		1017			XC18	
	S20C	20	1020	070M20 C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	C22 C22E C22R	
	S22C		1023				
	S25C	25	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R	
	S28C		1029				25Г
	S30C	30	1030	080A30 080M30 C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	C30 C30E C30R	30Г
	S33C						30Г
	S35C	35	1035	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	C35 C35E C35R	35Г
	S38C		1038				35Г
	S40C	40	1039 1040	080M40 C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	C40 C40E C40R	40Г
	S43C		1042 1043	080A42			40Г
	S45C	45	1045 1046	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	C45 C45E C45R	45Г
	S48C			080A47			45Г
	S50C	50	1049	080M50 C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	C50 C50E C50R	50Г
	S53C		1050 1053				50Г
	S55C	55	1055	080M55 C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	C55 C55E C55R	
	S58C	60	1059 1060	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	C60 C60E C60R	60Г
S09CK			045A10 045M10	C10E	XC10		
S15CK	15F			C15E	XC12		
S20CK					XC18		

机械制造用碳钢/碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
镍铬钢	SNC236				36CrNi6		40XH
	SNC415	12CrNi2			14CrNi10		
	SNC631	30CrNi3			36CrNi10		30XH3A
	SNC815	12Cr2Ni4		655M13	15CrNi13		
	SNC836	37CrNi3			31CrNi14		
镍铬钼钢	SCNM220	20CrNiMo	8615 8617 8620 8622	805A20 805M20 805A22 805M22	20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NCD 2	
	SCNM240		8637 8640		40NiCrMo2-2		
	SCNM415						
	SCNM420	18CrNiMnMoA	4320		17NiCrMo6-4		20XH2M (20XHM)
	SCNM431				30CrNiMo8		
	SCNM439	40CrNiMoA	4340		40NiCrMo6		
	SCNM447				34CrNiMo6		
	SCNM616						
	SCNM625						
	SCNM630						
铬钢	SCr415	15Cr 15CrA			17Cr3 17CrS3		15X 15XA
	SCr420	20Cr	5120				20X
	SCr430	30Cr	5130 5132	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	SCr435	35Cr	5132	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	SCr440	40Cr	5140	530M40 41Cr4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	SCr445	45Cr 50Cr					45X
铬钼钢	SCM415	15CrMo			15CrMo4		
	SCM418	20CrMo			18CrMo4 18CrMoS4		20XM
	SCM420			708M20	20CrMo5		20XM
	SCM421						
	SCM430	30CrMo 30CrMoA	4231				30XM 30XMA
	SCM432						
	SCM435	35CrMo	4137	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	35XM
	SCM440	42CrMo	4140 4142	708M40 709M40 42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	
	SCM445		4145 4147				
SCM822							

机械制造用碳钢/碳钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
锰钢	SMn420	20Mn2	1522	150M19	20Mn5		
	SMn433	30Mn2 35Mn2	1534	150M36	34Mn5		30Г2 35Г2
	SMn438	40Mn2	1541	150M36	36Mn5		35Г2 40Г2
	SMn443	45Mn2	1541				40Г2 45Г2
	SMnC420	15CrMn	5115		16MnCr5		
	SMnC443	40CrMn	5140				
结构钢材 (H钢)	SMn420H		1522H				
	SMn433H						
	SMn438H		1541H				
	SMn443H		1541H				
	SMnC420H						
	SMnC433H						
	SCr415H	15CrH			17Cr3 17CrS3		15X
	SCr420H	20Cr1H	5120H		17Cr3		20X
	SCr430H		5130H 5132H	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X
	SCr435H		5135H	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X
	SCr440H	40CrH	5140H	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X
	SCM415H	15CrMoH	4118H		15CrMo5		
	SCM418H				18CrMo4 18CrMoS4		
	SCM420H	20CrMoH	4118H	708H20	18CrMo4		
	SCM435H		4135H 4137H	34CrMo 34CrMoS4	34CrMo 34CrMoS4	34CrMo 34CrMoS4	
	SCM440H		4140H 4142H	42CrMo 42CrMoS4	42CrMo 42CrMoS4	42CrMo 34CrMoS4	
	SCM445H		4145H 4147H				
	SCM822H						
	SNC415H						
	SNC631H						
SNC815H	12Cr2Ni4H			655H13	15NiCr13		
SNCM220H	20CrNiMoH	8617H 8620H 8622H	805H17 805H20 805H22		21NiCrMo2	20N CD 2	
SNCM420H	20CrNiMoH	4320H			20CrNiMoS6-4		

不锈钢/耐热钢

名称	日本	中国	美国		英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	UNS	AISI	BS	DIN	NF	ГОСТ
不 锈 钢	SUS201	1CrMn6Ni5N	S20100	201			Z12CMN17-07Az	
	SUS202	1CrMn8Ni5N	S20200	202	284S16			12X17F9AH4
	SUS301	1CrMn10Ni5Mo3N 1Cr17Ni7	S30100	301	301S21	X12CrNi17 7	Z11CN17-08	07X16H6
	SUS301L					X2CrNiN18-7		
	SUS301J1					X12CrN117 7		
	SUS302	1Cr18Ni9	S30200	302	302S25		Z12CN18-09	12X18H9
	SUS302B		S30215	302B				
	SUS303	Y1Cr18Ni9	S30300	303	303S21	X10CrNiS18 9	Z8CNF18-09	
	SUS303Se	Y1Cr18Ni9Se	S30323	303Se	303S41			12X18H10E
	SUS304	0Cr18Ni9	S30400	304	304S31	X5CrNi18 10	Z7CN18-09	08X18H10
	SUS304L	00Cr18Ni10	S30403	304L	304S11	X2CrNiN1911	Z3CN19-11	03X18H11
	SUS304N1	0Cr18Ni9N	S30451	304N			Z6CN19-09Az	
	SUS304N2	0Cr19NiNbN	S30452					
	SUS304LN	00Cr18Ni10N	S30453	304LN		X2CrNiN1810	Z3CN18-10Az	
	SUS304J1							
	SUS304J2							
	SUS304J3		S30431	30431				
	SUS305	1Cr18Ni12	S30500	305	305S19	X5CrNi18 12	Z8CN18-12	06X18H11
	SUS305J1							
	SUS309S	0Cr23Ni13	S30908	309S			Z10CN24-13	
	SUS310S	0Cr25Ni20	S31008	310S	310S31		Z8CN25-20	10X23H18
	SUS316	0Cr17Ni12Mo2	S31600	316	316S31	X5CrMo17 12 2 X5CrMo17 12 3	Z7CND17-12-02 Z6CND18-12-03	
	SUS316L	00Cr17Ni14Mo2	S31603	316L	316S11	X2CrNiMo17 13 2 X2CrNiMo17 13 2	Z3CND17-12-02 Z3CND17-12-03	03X17H14M3
	SUS316N	0Cr17Ni12Mo2N	S31651	316N				
	SUS316LN	00Cr17Ni13Mo2N	S31653	316LN		X2CrNiMoN17 12 2 X2CrNiMoN17 12 3	Z3CND17-11Az Z3CND17-11Az	
	SUS316Ti		S31635			X6CrNiMoTi17 12 2	Z6CNDT17-12	08X17H13M2T
	SUS316J1	0Cr18Ni12Mo2Cu2						
	SUS316J1L	00Cr18Ni14Mo2Cu2						
	SUS317	0Cr19NiMo3	S31700	317	317S16			
	SUS317L	00Cr19Ni13Mo3	S31703	317L	317LS12	X2CrNiMo18 16 4	Z3CND19-15-04	
	SUS317LN		S31753				Z3CND19-14Az	
	SUS317J1	0Cr18N116Mo5						
	SUS317J2							
	SUS317J3							
	SUS836L		N08367					
	SUS890L		N08904	N08904	904S14		Z2NCDU25-20	
	SUS321	1Cr18Ni9Ti 0Cr18Ni10Ti	S32100	321	321S31	X6CrNiTi18 10	Z6CNT18-10	08X18H10T
	SUS347	0Cr18Ni11Nb	S34700	347	347S31	X6CrNiNb18 10	Z6CNNb18-10	08X18H12B
	SUS384		S38400	384			Z6CN18-16	
	SUSXM7	0Cr18Ni9Cu3	S30430	304Cu	394S17		Z2CNU18-10	
	SUSXM15J1	0Cr18Ni13Si4	S38100				Z15CNS20-12	
	SUS329J1	0Cr26Ni5Mo2	S32900	329				
	SUS329J3L		S32924	S31803			Z3CNDU22-05Az	08X21H5M2T
	SUS329J4L		S39275	S31260			Z3CNDU25-07 Az	
	SUS405	0Cr13Al 0Cr13	S40500	405	405S17	X6CrAl13	Z8CA12	
SUS410L	00Cr12					Z3C14		
SUS429		S42900	429					
SUS430	1Cr17	S43000	430	430S17	X6Cr17	Z8C17	12X17	
SUS430F	Y1Cr17	S43020	430F		X7CrMoS18	Z8CF17		
SUS430LX		S43035			X6CrTi17	Z4CT17		
SUS430J1L					X6CrNb17	Z4CNB17		

不锈钢/耐热钢

名称	日本	中国	美国		英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	UNS	AISI	BS	DIN	NF	ГОСТ
不锈钢	SUS434	1Cr17Mo	S43400	434	434S17	X6CrMo17 1	Z8CD17-01	
	SUS436L		S43600	436				
	SUS436J1L							
	SUS444		S44400	444			Z3CDT18-02	
	SUS447J1	00Cr30Mo2	S44700					
	SUSXM27	00Cr27Mo	S44627				Z1CD26-01	
	SUS403	1Cr12	S40300	403				
	SUS410	1Cr13	S41000	410	410S21	X10Cr13	Z13C13	
	SUS410S		S41008	410S	403S17	X6Cr13	Z8C12	08X13
	SUS410F2							
	SUS410J1	1Cr13Mo 1Cr12Mo	S41025			X12CrS13		
	SUS416	Y1Cr13	S41600	416	416S21		Z11CF13	
	SUS420J1	2Cr13	S42000	420	420S29	X20Cr13	Z20C13	20X13
	SUS420J2	3Cr13	S42000	420	420S37	X30Cr13	Z33C13	30X13
	SUS420F	Y3Cr13	S42020	420F			Z30CF13	
	SUS420F2							
	SUS429J1							
	SUS431	1Cr17Ni2	S43100	431	431S29	X20CrNi17 2	Z15CN16-02	20X17H2
	SUS440A	7Cr17	S44002	440A			Z70C15	
	SUS440B	8Cr17	S44003	440B				
SUS440C	9Cr18 11Cr17 9Cr18Mo	S44004	440C			Z100CD17	95X18	
SUS440F	Y11Cr17	S44020	S44020					
SUS630	0Cr17Ni4CuNb	S17400	S17400		X5CrNiCuNb16-4	Z6CNU17-04		
SUS631	0Cr17Ni7Al	S17700	S17700		X7CrNiAl17-7	Z9CNA17-07	09X17H7 HO	
SUS632J1								
耐热钢	SUH31				331S42		Z35CNWS14-14	45X14H14B2M
	SUH35				349S52		Z52CMN21-09Az	
	SUH36	5Cr21Mn9Ni4N	S63008		349S54	X53CrMnNi21 9	Z55CMN21-09Az	55X20Г9AH4
	SUH37	2Cr21Ni12	S63017		381S34			
	SUH38							
	SUH309	2Cr23Ni13	S30900	309	309S24		Z15CN24-13	
	SUH310	2Cr25Ni20	S31000	310	310S24	CrNi2520	Z15CN25-20	20X25H20CX2
	SUH330	1Cr16Ni35	N08330	N08330			Z12NC35-16	
	SUH660	0Cr15Ni25Ti2MoAlVB	S66286				Z6NCTV25-20	
	SUH661		R30155					
	SUH21					CrAl1205		
	SUH409		S40900	409	409S19	X6CrTi12	Z6CT12	
	SUH409L						Z3CT12	
	SUH446	2Cr25N	S44600	446			Z12C25	15X28
	SUH1	4Cr9Si2	S65007		401S45	X45CrSi9 3	Z45CS9	
	SUH3	4Cr10Si2Mo					Z40CSD10	40X10C2M
	SUH4	8Cr20Si2Ni			443S65		Z80CSN20-02	
	SUH11							40X9C2
SUH660	2Cr12MoVNbN						20X12BHMБФP	
SUH616	2Cr12NiMoWV	S42200						

工具钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/STM	BS	DIN	NF	ГОСТ
碳素工具钢	SK140(SK1)	T13				C140E3U	Y13
	SK120(SK2)	T12	W1-1111/2			C120W3U	Y12
	Sk105(SK3)	T11	W1-10		C105W1	C105E2U	Y11
	SK95(SK4)	T10	W1-9			C90E2U	Y10
	SK85(SK5)	T8Mn T9	W1-8		C80W1	C90E2U C80E2U	Y8Г Y9
	SK75(SK6)	T8			C80W1	C80E2U C70E2U	Y8
	SK65(SK7)	T7			C70W2	C70E2U	Y7
高速工具钢	SKH2	W18Cr4V	T1	BT1		HS18-0-1	P18
	SKH3	W18Cr4Co5	T4	BT4	S18-1-2-5	HS18-1-1-5	P18K5Φ2
	SKH4	W18Cr4V2Co8	T5	BT5		HS18-0-2-9	P18K5Φ
	SKH10	W12Cr4VCo5	T15	BT15	S12-1-4-5	HS12-1-5-5	
	SKH51	W6Mo5Cr4V2	M2	BM2	S6-5-2	H6-5-2	P6M5
	SKH52	CW6Mo5Cr4V2 W6Mo5Cr4V3	M3-1				P6M5Φ3
	SKH53	CW6Mo5Cr4V3	M3-2		S6-5-3	H6-5-3	P6M5Φ3
	SKH54		M4	BM4		HS6-5-4	
	SKH55	W6Mo5Cr4V2Co5 W7Mo5Cr4V2Co5	M35 M41	BM35	S6-5-2-5	HS6-5-2-5HC	P6M5K5
	SKH56	M36					
	SKH57			BT42	S10-4-3-10	HS10-4-3-10	
	SKH58	W2Mo9Cr4V2	M7			HS2-9-2	
SKH59	W2Mo9Cr4VCo8	M42	BM42	S2-10-1-8	HS2-9-1-8		
合金工具钢	SKS11		F2				XB4
	SKS2				105WCr6	105WCr5	XBГ
	SKS21	W					
	SKS5						
	SKS51		L6				
	SKS7						
	SKS8	Cr06				C140E3UCr4	13X
	SKS4	5CrW2Si 6CrW2S1	S1				6XB2C 5XB2CΦ
	SKS41	4CrW2Si	S1				4XB2C
	SKS43		W2-91/2	BW2		10V2	
	SKS44		W2-8				
	SKS3	9CrWMn					9XBΦ
	SKS31	CrWMn			105WCr6	105WCr5	XBГ
	SKS93						
	SKS94						
	SKS95	8MnSi					
	SKD1	Cr12	D3	B03	X210Cr12	X200Cr12	X12
	SKD10	Cr12Mo1V1	D2		X153CrMoV12		X12M
	SKD11	Cr12MoV	D2	BD2	X153CrMoV12	X160CrMoV12	
	SKD12	Cr5Mo1V	A2	BA2		X100CrMoV5	
	SKD4					X32WCrV3	
	SKD5	3Cr2W8V	H21	BH21	X30WCrV9-3	X30WCrV9	
	SKD6	4Cr5MoSiV	H11	BH11	X38CrMoV51	X38CrMoV5	4X5MΦC
	SKD61	4CrMoSiV1	H13	BH13	X40CrMoV51	X40CrMoV5	4X5MΦ1C
SKD62		H12	BH12		X35CrWMoV5	3X3M3Φ	
SKD7	4CrMo3SiV	H10	BH10	X32CrMoV33	32CrMoV12-18		
SKD8		H19	BH19				
SKT3					55CrNiMo9V4		
SKT4	5CrNiMo			BH225/5	55NiCrMoV6	55NiCrMoV7	5XHM

特殊用途钢

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/STM	BS	DIN	NF	ГОСТ
弹簧钢	SUP3		1075 1078				75 80 85
	SUP6	55Si2Mn			56SiCr7	60Si7	60C2
	SUP7	60Si2Mn 60Si2MnA	9260		61SiCr7	60Si7	60C2Г
	SUP9	55CrMnA	5155		55Cr3	55Cr3	
	SUP9A	60CrMnA	5160		55Cr3	60Cr3	
	SUP10	50CrVA	6150	735A51 735H51	50CrV4	51CrV4	ХФA50XГФA
	SUP11	60CrMnBA	51B60		51CrV4		50XГP
	SUP12		9254	685A57 685H57	54SiCr6	54SiCr6	
SUP13	60CrMnMoA	4161	705A60 705H60	60CrMn3-2	60CrMo4		
硫及 含硫易切削钢	SUM11		1110				
	SUM12	Y12	1108				
	SUM21		1212				
	SUM22	Y15	1213	(230M07)	9SMn28	S250	
	SUM22L	Y12Pb	12L13		9SMnPb28	S250Pb	
	SUM23		1215				
	SUM23L						
	SUM24L	Y15Pb	12L14		9SMnPb28	S250Pb	
	SUM25				9SMn36	S300	
	SUM31		1117		15S10		
	SUM31L						
	SUM32	Y20		210M15 210A15		(13MF4)	
SUM41	Y30 Y35	1137			(35MF6)		
SUM42	Y40Mn	1141			(45MF6.1)		
SUM43		1141	(226M44)		(45MF6.3)		
高碳铬轴承钢	SUJ1	GCr4	51100				
	SUJ2	GCr5	52100		100Cr6	100Cr6	ШХ15
	SUJ3	GCr15SiMn	ASTMA485 Grade1				
	SUJ4	GCr15SiMo					
	SUJ5	GCr18Mo					

铸铁

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	AISI/SAE	BS	DIN	NF	ГОСТ
灰铸铁	FC100	HT100	NO.20	100			cy10
	FC150	HT150	NO.30	150	GG15	GGL150	cy15
	FC200	HT200	NO.35	200	GG20	GGL200	cy20
	FC250	HT250	NO.45	250	GG25	GGL250	cy25
	FC300	HT300	NO.50	300	GG30	GGL300	cy30
	FC350	HT350	NO.60	350	GG35	GGL350	cy35
球墨铸铁					GG40	GGL400	cy40
	FCD400	QT400-18	60-40-18	400/17	GGG40	FGS370-17	By40
	FCD450	QT450-10	65-45-12	420/12		FGS400-12	By45
	FCD500	QT500-7	70-50-05	500/7	GGG50	FGS500-7	By50
	FCD600	QT600-3	80-60-03	600/7	GGG60	FGS600-2	By60
	FCD700	QT700-2	100-70-03	700/2	GGG70	FGS700-2	By70
	FCD800	QT800-2	120-90-02	800/2	GGG80	FGS800-2	By80
	QT900-2		900/2			By100	

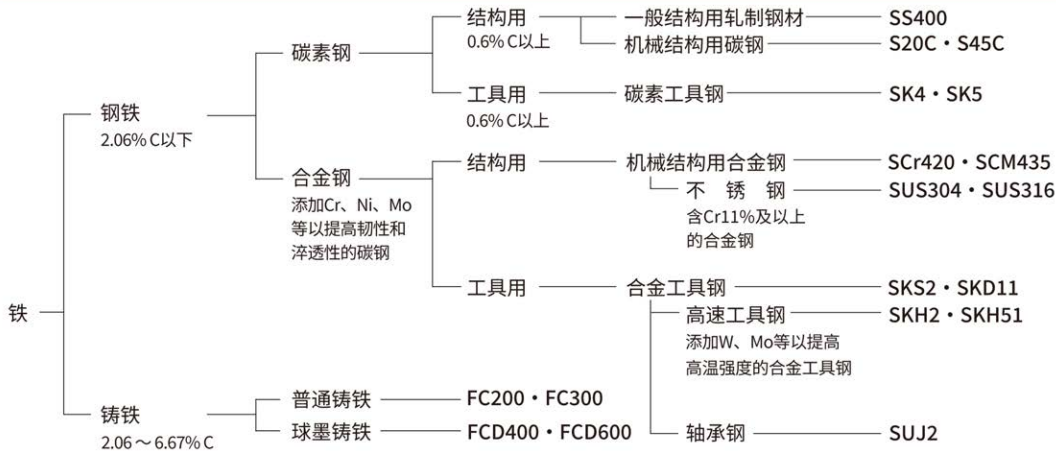
有色金属

名称	日本	中国	美国	英格兰	德国	法国	俄罗斯
	JIS	GB	ASTM	BS	DIN	NF	ГОСТ
铝合金		1A99	1119		A199.99R		A99
		1A97			A199.98R		A97
		1A95					A95
	A1080	1A80		1080(1A)	A199.90	1080A	A8
	A1050	1A50	1050	1050(1B)	A199.50	1050A	A5
	A5052	5A02	5052	NS4	AlMg2.5	5052	Amg
		5A03		NS5			AMg3
	A5056	5A05	5056	NS6	AlMg5		AMg5V
	A5556	5A30	5456	NG61		5957	
	A2117	2A01	2036		AlCu2.5Mg0.5	2117	D18
	A2017	2A11		HF15	AlCuMg1	2017S	D1
	A2024	2A12	2124		AlCuMg2	2024	D16AVTV
		2B16	2319				
	A2N01	2A80					AK4
	A2018	2A90	2218				AK2
	A2014	2A14	2014			AlCuSiMn	2014
A7075	7A09	7175			AlZnMgCu1.5	7075	V95P
铝合金铸件	AC4C	ZAlSi7Mn	356.2	LM25	G-AlSi7Mg		
	AC3C	ZAlSi12	413.2	LM6	G-Al12	A-S12-Y4	AL2
		ZAlSi5Cu1Mg	355.2				AL5
		ZAlSi2Cu2Mg1	413		G-Al12(Cu)		
		ZAlCu5Mn					AL19
		ZAlCu5MnCdVA	201				
		ZAlMg10	520	LM10	G-AlMg10	AG11	AL8
	ZAlMg5Si			G-AlMg5Si		AL13	

加工知识

铁的分类

铁和碳 铁中含有碳(C)，这是一种坚硬的元素，是构成金刚石的基础。碳含量越高，材料就越硬；碳含量越少，材料就越软，粘性也就越强。因此，铁的性能会根据碳含量的不同而发生很大变化。



碳素钢的规格

碳素钢一般含碳量在0.6%以下用于结构用途，含碳量在0.6%以上用于工具用途，因此根据用途大致分为结构碳素钢和工具碳素钢。

大类	钢材类型	牌号	用途
0.6%C以下	一般结构用轧制钢材	SS400	用于建筑、桥梁、船舶、铁路车辆等制造
	机械结构用碳钢	S30C	它比一般结构钢更可靠，用于制造轴、齿轮和其他机械设备。
0.6%C以上	碳素工具钢	SK1	这是一种杂质较少的高碳钢。低碳钢用于制造冲压模具和冲压件，高碳钢用于制造钻头切削工具。

一般结构用轧制钢材材料符号

(例) S S 400 —— 最小抗拉强度(N/mm²)
 钢(Steel)首字母 —— 指示用途(结构用)的符号

机械结构用碳钢材料符号

(例) S S C —— 典型元素符号(碳)
 钢(Steel)首字母 —— 碳含量代表值(%) × 1000倍

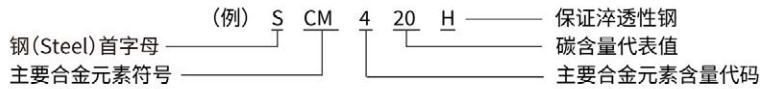
碳素工具钢材料符号

(例) S K 1 —— 碳含量等级有七个，标准碳含量范围为1.5%至0.6%。
 钢(Steel)首字母 —— 工具钢符号

合金钢的规格

钢材类型	碳钢中合金元素及含量(%)			特点	用途
	Ni (镍)	Cr (铬)	Mo (钼)		
Cr钢 (SCr)	-	0.9 ~ 1.2	-	淬火和回火提高了机械性能，而且当回火急速冷却时，韧性也会提高。 抗拉强度为800N/mm ² 以上	螺栓、轴键
Cr-Mo钢 (SCM)	-	0.9 ~ 1.5	0.15 ~ 0.3	经淬火回火处理后硬度降低效果更佳的合金钢。 高温加工简单，易于焊接和锻造。 抗拉强度为850N/mm ² 以上	螺栓、轴销、齿轮联轴器
Ni-Cr钢 (SNC)	1.0 ~ 3.5	0.5 ~ 1.0	-	添加Ni以提高韧性，Cr提高淬硬性。回火后冷却速度慢则脆性增加，因此建议快速冷却。 抗拉强度为750N/mm ²	螺栓、销钉轴、齿轮曲轴
Ni-Cr-Mo钢 (SNCM)	0.4 ~ 3.5	0.4 ~ 3.5	0.15 ~ 0.7	Ni-Cr钢中添加Mo，淬火性能进一步提高，回火脆性得到改善，韧性很高。 抗拉强度为850N/mm ²	轴、齿轮曲轴 涡轮叶片

机械结构用合金钢材料符号



不锈钢的规格

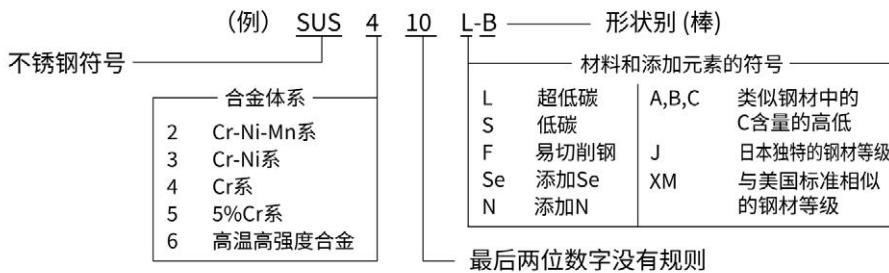
不锈钢会生锈!

不锈钢，本应不会生锈，被称为“不锈钢”，其实表面覆盖着一层叫做氧化铬(Cr₂O₂)的物质。(它也会生锈!)

要覆盖整个表面，需要11%的铬，所以不锈钢的铬含量总是在11%或以上。

	大类	成分	牌号 SUS	特点	用途
Cr系	铁素体	18Cr	430	具有优良耐腐蚀性能的通用钢	建筑室内装饰及家用电器
	马氏体	18Cr-1C	440C	在所有不锈钢和耐热钢中，它的硬度最高	喷嘴、轴承
Cr-Ni系	奥氏体	18Cr-8Ni	304	最广泛使用的为不锈钢和耐热钢	食品设备 核电及通用化工设备
		18Cr-12Ni-2.5Mo	316	在包括海水在内的多种介质中具有比304更好的耐腐蚀性	耐点蚀材料

不锈钢材料符号

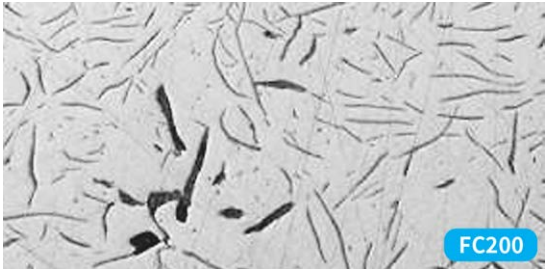
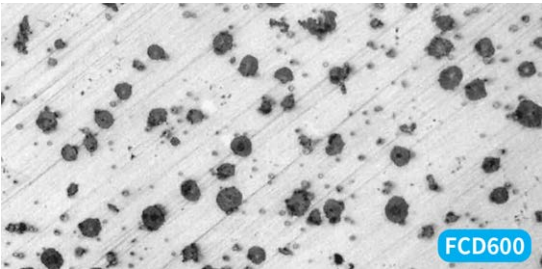




加工知识

铸铁的规格

铸铁是一种以碳和硅为主要成分的合金，其中碳的含量超过 2.06%。根据这些成分的比例，铸铁分为灰铸铁、球墨铸铁、可锻铸铁、特殊铸铁等，统称为铸铁。人们通常所说的铸铁，指的是应用广泛的灰铸铁。

概览

	灰铸铁《FC》	球墨铸铁《FCD》
组织		
特征	片状石墨因其形状类似花瓣而得名。由于其在衰减性能、耐磨性能等方面表现出色，它常用于轴承、齿轮和刹车盘等耐磨部件。	由于石墨呈球状，因此被称为球状石墨铸铁。球墨铸铁的强度和韧性是灰铸铁的数倍，因此常用于对强度有严格要求的汽车零部件和铁管等。
JIS标准类型牌号	FC100 至 FC350	FCD300 至 FCD800
强度	弱	强
脆性	脆	韧性好
可加工性	好	差
衰减率	高	低
石墨形状	片状石墨	球形石墨
主要产品		

机械性能

(摘自 JIS G 5501和JIS G 5502)

	牌号	抗拉强度	0.2% 屈服强度	拉伸	布氏硬度
		N/mm ²	N/mm ²	%	HB
灰铸铁	FC100	100 以上	-	-	201以下
	FC150	150 以上	-	-	212以下
	FC200	200 以上	-	-	223以下
	FC250	250 以上	-	-	241以下
	FC300	300 以上	-	-	262以下
	FC350	350 以上	-	-	277以下
球墨铸铁	FCD350	350 以上	220 以上	22以上	150 以下
	FCD400	400 以上	250 以上	18以上	130 ~ 180
	FCD450	450 以上	280 以上	10以上	140 ~ 210
	FCD500	500 以上	320 以上	2以上	150 ~ 230
	FCD600	600 以上	370 以上	7以上	170 ~ 270
	FCD700	700 以上	420 以上	2以上	180 ~ 300
	FCD800	800 以上	480 以上	2以上	200 ~ 330

CNC自动车床列表

西铁城机械株式会社

Cincom

機種名	刀杆尺寸 (排刀杆)					刀杆尺寸 (刀塔机)						套筒直径		左右手	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量		英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具	"	mm		
A20	□1/2	4	□12 (□13)	120	5-7			-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø20
B12	□3/8	4.75	□10	100	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05/ø20	R	ø12
B12E/B16E	□3/8	4.75	□10	120(60)	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05/ø20	R	ø12/ø16
D25(1M7)/D25(1M8)			□16 (□19)	150	7	-	-	-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø25
L12X			□10 (□12)	110	7(6)	-	-	-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø12
L20(2M7)/L20(2M8)/L20(2M9)/ L20(2M10)/L20(2M12)	□1/2	4.75	□12	130	5			-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø20
L20(3M8)/L20(3M9)/L20(3M10)/ L20(3M12)/L20(3M12B5)			□12 (□13/16)	130	6	-	-	-	-	-	-	ø3/4	ø19.05	R	ø20
L32	□5/8	4.75	□16	130	5			-	-	-	-	ø1	ø25.4	R	ø32
M16	□3/8		□10	120	5			□10	60	1	10	ø3/4	ø19.05	R	ø16
M32	□5/8	4.75	□16 (□20)	130	5	□3/4		□16	90	1	10	ø1	ø25.4	R	ø32
R04			□8	120	7			-	-	-	-	ø5/8	ø15.875	R	ø4
R07			□8	120	5			-	-	-	-	ø5/8	ø15.875	R	ø7

Miyano

型号名称	刀杆 (刀塔机)	数量 (上/下)	左右手	套筒直径	最大工件直径
ABX-51THY2	20×20×100	12+12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
ABX-64THY2	20×20×100	12+12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø64
ABX-51SY2	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
ABX-64SY2	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø64
ANX-42SYY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42S2	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42DHY3	20×20×100	8(16)/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA-42MSY2	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42CY5	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42SY5	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNA42GTY	排刀杆20×20×125 刀塔机20×20×100	排刀杆3 刀塔机8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BNC-42C7	20×20×100	8(16)/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25	ø42
BND-51SY2	20×20×100	12/-	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-42S6/SY6	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø42
BNE-51S6/SY6	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-51MSY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-51MY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
BNE-65MY	20×20×100	12/12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø65
BNJ-42S6/SY6	20×20×100	12/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø42
BNJ-51SY6	20×20×100	12/6	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	ø51
LX-06E3	20×20×125(100)	8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32	-
LX-08E3	25×25×150	8	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LX-08C	25×25×150	10	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LZ-01R2	20×20×125(100)	12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-
LZ-01RY2	20×20×125(100)	12	R	ø8/ø10/ø12/ø16/ø20/ø25/ø32/ø40	-

※在副主轴侧，左右手刀具可作为逆向刀具使用。

Ocean Cincom

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)	数量	左右手	套筒直径	最大加工直径
RL01	10×10×60 ~ 120	4 *1	L	ø16/ø20	ø10
RL03	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max5	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-3200	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max5	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-3200W	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max10	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40
GN-4200	10×10×100 *2 12×12×100 16×16×100	max8	L	ø20	弹簧夹头 固定式 ø35 拉式 ø40

*1: 包括套筒在内的总数

*2: 可选择刀杆尺寸

斯大精密株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)					刀杆尺寸 (刀塔机)						套筒直径		左右手	DS套筒 目标型号	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量		英制	公制			
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具	"	mm			
ECAS-12			□10	95-150	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø13
ECAS-20			□12(16)	80-144	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
ECAS-20T								□12(16)	80	3	8/刀塔		ø22	R	SS-DSU-B8D34	ø20
ECAS-32T			□16	80-120	4			□16	60-78	2	10/刀塔		ø22/32	R	SS-DSU-SK	ø32
JNC-10								□8	65	1	6		-	L	-	ø10
JNC-16								□10	80	1	6		-	L	-	ø16
JNC-25/32								□16	78-120	1	10		ø22	R	-	ø25/ø32
KJR-16B/25B								□16	78	1	12/16		ø22	R	-	ø16/ø25
KNC-16/20								□16	68	1	16		ø22	R	-	ø16/ø20
KNC-25II/32II								□16	78	1	20		ø22/32	R	-	ø25/ø32
RNC-10/16			□10	80-120	5								ø22	R	-	ø10/ø16
RNC-16II/16BII			□10	80-120	5								ø22	R	-	ø16
SA-16R			□10	95-120	6								ø22	R	-	ø16
SB-12II/12R/16II	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø13/ø16
SB-16/16R	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-16III			□12	95-130	5								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-16III			□10	95-130	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø16
SB-20/20R	□1/2(3/8)		□12(10)	95-130	6(7)								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SB-20RII			□12	100-130	6								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20/ø25.4 (可选)
SB-20RII			□16	100-130	5								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20/ø25.4 (可选)
SC-20			□12	95-130	6								ø22	R	-	ø20
SD-26 C, E, G, S型			□16	95-135	7								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23	ø26
SE-12/12B, 16/16B			□10	95-120	5								ø22	R	-	ø13/ø16
SF-25								□16	73-98	1	10		ø22/32	R	-	ø25
SG-42								□16(20)	84-88	1	10		ø22/32	R	-	ø42
SH-12/16			□10	95-120	5								ø22	R	-	ø13/ø16
SH-7			□8	95-120	5								ø22	R	-	ø7
SI-12/12C			□10	80-130	6								ø22	R	-	ø13
SL-7, SL-10			□10	95-115	6								ø16/22	R	SS-DSU-B8L23	ø10
SL-7, SL-10			□8	68-115	6								ø16	R	SS-DSU-B8L23	ø10
SP-20			□12	100-130	8								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø23
SP-20			□12+□16	100-130	7 (□12-4 □16-3)								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25.4 (可选)
SP-23			□12	100-130	8								ø22/32	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø23
SP-23			□12+□16	100-130	7 (□12-4 □16-3)								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25.4 (可选)
SR-10J	□5/16		□8	67-110	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø10
SR-16/20			□12	95-120	5								ø22	R	-	ø16/ø20
SR-20J	□1/2		□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SR-20JIIA, B型			□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SR-20R/20RII/20RIII			□12	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø20
SR-20RIV	□1/2		□12	100-130	7								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20
SR-25J/32J	□5/8		□16	95-155	6								ø22/32	R	SS-DSU-L23 SS-DSU-SK	ø25/ø32
SR-32, SR-32J, SR-38			□16	100-135	6								ø22	R	-	ø32
SR-32JII	□5/8		□16		6								ø22	R	SS-DSU-B8L23 SS-DSU-B8D34	ø32
SR-32JIII	□5/8		□16	100-135	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø32
SST-16			□12	95-115	5								ø22	R	-	ø16

Y 索引

型号名称	刀杆尺寸 (排刀杆)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				套筒直径		左右手	DS套筒 目标型号	最大加工直径		
	英制		公制			英制		公制		数量	英制				公制	
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF	刀塔	刀具			"	mm	mm
ST-20								□12(16)	70-78	3	8/刀塔		ø22	R	-	ø20
ST-38								□16(20)	85	3	10/刀塔		ø22/32	R	-	ø38
SV-12/20			□12	95-135	4			□12	70-78	1	8		ø22	R	-	ø13/ø20
SV-12/20			□16	95-135	5			□16	65-70	1	8		ø22	R	-	ø13/ø20
SV-20R			□12	90-135	7			□12	70-78 (取决于所用的单位)				ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SV-20R			□16	90-135	6			□16	65-70 (取决于所用的单位)				ø32	R	SS-DSU-B8L23	ø20/ø23 (可选)
SV-32			□16	95-135	4			□16	80-88	1	10		ø22/32	R	-	ø32
SV-32J/32JII			□16	95-135	4			□16	65-70	1	8		ø22/32	R	-	ø32
SV-38R			□16+□20 (切断)	95-135	5			□16(20)	84-88	1	10		ø22/32	R	SS-DSU-B8D34	ø38
SW-12RII			□10	80-115	6								ø16	R	SS-DSU-B8L23	ø13
SW-20	□1/2(5/8)		□12(16)	80-144	6								ø22	R	SS-DSU-B8L23	ø20
SW-7			□8	80-120	4								-	R	-	ø7
SX-38			□16+□20	95-135	3+1			□16(□20)	84-88	10			ø22/32	R	SS-DSU-B8D34	ø38

津上株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)					刀杆尺寸 (刀塔机)					套筒直径		左右手	最大加工直径 mm
	英制		公制		数量	英制		公制		数量	英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		刀塔	刀具		
P013H/P014H			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø1
P033H/P034H			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø3
P053/P054			□8	100-120	6		-	-	-	-		ø16	R	ø5
P036W			□8	100-120	8		-	-	-	-		ø16	R	ø3
P056W			□8	100-120	8		-	-	-	-		ø16	R	ø5
B007-III	-	-	□7(□8/□10)	85	8		-	-	-	-		ø25	R	ø7
B073-II	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-VR/B075-VR	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073C/B075C	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-V/B075-V	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B073-III/B074-III/B075-III	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B074/B07-V	-	-	□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B074-II	-	-	□8	85	6		-	-	-	-		ø20	R	ø7
B0123/B0124/B0125/B0126	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B012F/B012-V/BE12-V	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-II/B0124-II/B0125-II/B0126-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-VR/B0125-VR/B0126-VR	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123C/B0125C/B0126C	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-V/B0125-V/B0126-V	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B0123-III/B0124-III/B0125-III/B0126-III	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø12
B016MF	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
B018-III	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø18
B0203/B0204/B0205/B0205-II/B0205-III/B0206-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-II/B0204-II/B0206-II	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-VR/B0205-VR/B0206-VR	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-V/B0205-V/B0206-V	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B0203-III/B0204-III/B0205-III/B0206-III	□1/2	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B020F/B020-V/BE20-V	-	-	□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
B026-V	-	-	□12(□16)	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0265-II/B0266-II	-	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0265-III/B0266-III	□5/8	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø26
B0325-II/B0326-II	-	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø32
B0325-III/B0326-III	□5/8	-	□16	100	12		-	-	-	-		ø25	R	ø32
B0385/B0385L	-	-	□16	125	8		-	-	-	-		ø32	R	ø38
B0385(L)-III/B0386(L)-III	□5/8/□3/4	-	□16/□20	100	12		-	-	-	-		ø25/ø32	R	ø38
B038T	-	-	□16	125	3		□20	125	1	8		ø25/ø32	R	ø38
BA20-III			□12	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø20
BA26-III			□12(□16)	85	6		-	-	-	-		ø25	R	ø26
BC18	□1/2		□12	85	10		-	-	-	-		ø25	R	ø18
BC25	□1/2		□12	85	10		-	-	-	-		ø10/ø25	R	ø25
BE18	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø18
BH20/BH20Z	□1/2		□12	85	4		□12	85	1	12		ø25/ø32	R	ø20
BH38	□5/8		□16	125	7		□20	125	1	12		ø25/ø32	R	ø38
BM07			□8	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø7
BM163/BM164/BM165	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-VR/BM165-VR	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-III/BM164-III/BM165-III	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM163-II/BM164-II/BM165-II			□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø16
BM20-V	□1/2		□12	85	9		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BN12-III			□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø12
BN20-III			□12(□16)	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BS12-V	□1/2		□12	85	8(12)		-	-	-	-		ø20/ø25	R	ø12
BS18-III	□1/2		□12	85	7(10)		-	-	-	-		ø14/ø25	R	ø18
BS20-V	□1/2		□12	85	8(12)		-	-	-	-		ø20/ø25	R	ø20
BS26(ABC)-V	□5/8		□16	100	7(10)		-	-	-	-		ø16/ø25	R	ø26
BS32C-V	□5/8		□16	100	6		-	-	-	-		ø16/ø25	R	ø32
BU12			□12	85	4		□12	80	1	8		ø20	R	ø51
BU20			□12	85	4		□12	80	1	8		ø20	R	ø20
BU26			□16	100	7		□20	80	1	8		ø20/ø32	R	ø26
BU38	□1/2		□16	100	7		□20	80	1	8		ø20/ø32	R	ø38
BW07-III	□1/2		□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø7
BW12-III/BW129Z	□1/2		□12	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø12
BW20-III/BW209Z	□1/2		□12(□16)	85	7		-	-	-	-		ø20	R	ø20
BW269Z/ZJ	□5/8		□16	100	7		-	-	-	-		ø25	R	ø26
BW329Z/ZJ	□5/8		□16	100	7		-	-	-	-		ø25	R	ø32
C004-III			□13	60-100	6-8		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C150	-	-	□10	60-100	4-6		-	-	-	-		-ø8	R/L	ø80
C180	-	-	□12	60-100	4-6		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C220	-	-	□13	60-100	6-8		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø120
C300-V	-	-	□16	100-130	6-10		-	-	-	-		-ø14	R/L	ø170
CH154			□12	60-100	-16		-	-	-	-		-ø10	R/L	ø15

Y 株式会社
Z 索引

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)					刀杆尺寸 (刀塔机)					套筒直径		左右手	最大加工直径 mm	
	英制		公制		数量	英制		公制		数量	英制	公制			
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		刀塔	刀具			"
M34J			-	-	-			□20	125	1	12		ø20/ø32	R	ø34
M42J/M42D/M42SD			-	-	-			□20	125	1	12		ø25/ø32	R	ø42
M50SY-III			-	-	-			□20	100	1	12		ø32	R	ø51
M50J			-	-	-			□20	100	1	12		ø20/ø32	R	ø51
MB25			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø25
MB35-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø35
MB38-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R*	ø38
MB50-III			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø50
MU26			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø26
MU38			-	-	-			□20	80	2	8/刀塔		ø20/ø32	R	ø38
NU50-III			-	-	-			□20	100	1	12		ø20/ø32	R	ø51
B020M-II/SS20M/SS20M-5AX			□10 可安装在工具主轴上	46	-			BT15 刀具主轴			24		ø20	R	ø20
S205/S206	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
S205A-II/S206A-II	□1/2		□12(□16)	100	9			-	-	-	-		ø20	R	ø25
S205-II/S206-II	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20	R	ø25
SS20	□1/2		□16	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
SS207/SS207-5AX	□1/2		□12(□16)	100	8			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø20
SS207-II/SS207-II-5AX	□1/2		□12(□16)	100	9			-	-	-	-		ø20	R	ø25
SS26	□5/8		□16	100	7			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø26
SS267/SS267-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø26
SS267-III/SS267-III-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø26
SS32/SS32L	□5/8		□16	100	7			-	-	-	-		ø20/ø22	R	ø32
SS327/SS327-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø32
SS327-III/SS327-III-5AX	□5/8		□16	100	8								ø25	R	ø32
TMB2			-	-	-			□20	125	1	16		ø32	R	ø51
TMU1			-	-	-			□20	125	1	16		ø32	R	ø38
TMA8-IV/TMA8J			□20 可安装在工具主轴上	100				KM40 刀具主轴			30			R	ø220
M06JC-II								□20	125	1	8		ø25	R	ø220/ø42
M06J-II								□25	150	1	8		ø32/ø40	R	ø260/ø51
M08J-II/M08JL5-II/M08JL8-II								□25	150	1	8		ø32/ø40	R	ø280/ø65
M06D-II/M06DY-II/M06SJ-II/M06SD-II/M06SY-II								□25	150	1	12		ø40	R	ø260/ø51
M08D-II/M08DY-II/M08SJ-II/M08SD-II/M08SY-II								□25	150	1	12		ø40	R	ø280/ø65
M10D								□25	150	12			ø40	R	ø400
M10J/M10JL5								□25	150	12			ø40	R	ø400

DMG森精机株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	英制		公制			英制	公制		mm
	H×B	LF	H×B	LF		"	mm		
Sprint 20/5			□12		6		ø20	R	ø20
Sprint 20/8			□12		6		ø20	R	ø20
Sprint 32/5			□16		6		ø20	R	ø32
Sprint 32/8			□16		6		ø20	R	ø32

野村DS株式会社

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)					数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	数量		公制		英制		公制	mm		
	H×B	LF	H×B	LF	"		mm			
NS-P1053A			□9.5	130	5			R	ø10	
NN-10C			□10	130	6		ø17	R	ø10	
NN-10E			□10	130	6		ø16	R	ø10	
NN-10C2			□10	130	6		ø17	R	ø10	
NN-10CS			□10	130	6		ø17	R	ø10	
NN-10CS (不带旋转工具)			□10	130	5		ø17	R	ø10	
NN-10SII			□10	130	5		ø23	R	ø10	
NN-10T			□10	130	7		ø23	R	ø10	
NN-10SB5			□10	130	5		ø23	R	ø16	
NN-16SB5			□10	130	5		ø23	R	ø16	
NN-16SB6 1型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16	
NN-16SB6 2型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16	
NN-16SB6 2.5型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16	
NN-16SB6 3型	□1/2	5.12	□12.7	130	5		ø17 (ø22)	R	ø16	
NN-16SB7	□1/2	5.12	□12.7		5(7)		ø16	R	ø16	
NN-16HIII			□12	130	6		ø23	R	ø16	
NN-20HIII			□12	130	6		ø23	R	ø20	
NN-16UIII			□12	130	5		ø23	R	ø16	
NN-20UIII			□12	130	5		ø23	R	ø20	
NN-20CS	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)	
NN-20U5	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)	
NN-16UB5			□12	130	5		ø23	R	ø16	
NN-20UB5			□12	130	5		ø23	R	ø20	
NN-20UB7			□12	130	6		ø23	R	ø20	
NN-20UB8	□1/2	5.12	□12.7	130	5 (6)		ø22	R	ø20 (ø25)	
NN-20YB			□12	130	8		ø23	R	ø20	
NN-25UB8	□1/2	5.12	□12		5		ø22	R	ø25	
NN-32UB8	□1/2	5.12	□16		5		ø22	R	ø32	
NN-38UB8	□3/4		□20		5		ø22/ø32	R	ø38	
NN-25YB/32YB			□16	130	8		ø22/ø32	R	ø25	
NN-32YB2			□16	130	5		ø23/ø32	R	ø32	
NN-32YB3	□5/8		□16		5		ø22/ø32	R	ø32	
NN-32YB3XB	□5/8		□16		6		ø22/ø32	R	ø32	
NN-16J	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø23	R	ø16	
NN-20J	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø23	R	ø20	
NN-20J2	□1/2	5.12	□12.7	130	6		ø22	R	ø20	
NN-20J3	□1/2	5.12	□12.7		6		ø23	R	ø20	
NN-20J3XB	□1/2	5.12	□12.7		5		ø23	R	ø20	

TORNOS

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	Inch		Metric			英制		公制			英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
EvoDECO 10/10	□5/16		□8		8							ø20/ø25	R	ø10
EvoDECO 10/8	□5/16		□8		8							ø20/ø25	R	ø10
EvoDECO 16/10	□1/2		□12		10							ø20/ø25	R	ø16
EvoDECO 16/8	□1/2		□12		10							ø20/ø25	R	ø16
EvoDECO 20	□5/8		□16		10							ø20/ø25	R	ø25.4
EvoDECO 32	□5/8		□16		10							ø20/ø25	R	ø32
Swiss ST 26	□1/2		□12		17							ø20/ø22/ø25	R	ø25.4
Sigma 20/6	□5/8		□16		14						ø1	ø20	R	ø25.4
Sigma 32/6	□5/8		□16		14						ø1.26	ø32	R	ø32
SwissNano	□5/16		□8		7							ø12/ø16	R	ø4
Delta 12/4	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø12
Delta 12/5	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø12
Delta 20/4	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø20
Delta 20/5	□1/2		□12	85	5							ø20	R	ø20
Delta 38/5B			□20	125	8							ø25/ø32	R	ø38
Delta 38/5BL			□20	125	8							ø25/ø32	R	ø38
Gamma 20/5			□16	100	8							ø20/ø22	R	ø20
Gamma 20/6			□16	100	8							ø20/ø22	R	ø20
CT20	□1/2		□12	100	5								R	ø20
MultiSwiss 6X16								□16		6		ø25		
MultiSwiss 8X26								□16		8		ø25		
MultiSwiss 6X32								□16		8		ø25		
Swiss GT13			□12		8							ø20/ø22		13
Swiss GT26			□16		9							ø20/ø22		26
Swiss GT26B			□16		8							ø20/ø22		26
Swiss GT32			□16		9							ø20/ø22		32
Swiss GT32B			□16		8							ø20/ø22		32
SwissDeco 26-G			□16		8							ø20/ø25		26
SwissDeco 26-T			□16					□16		8		ø20/ø25		26
SwissDeco 26-TB			□16					□16		8		ø20/ø25		26
SwissDeco 32-G			□16		8							ø20/ø25		32
SwissDeco 26-T			□16					□16		8		ø20/ø25		32
SwissDeco 26-TB			□16					□16		8		ø20/ø25		32

Hanwha机械

型号名称	刀杆尺寸 (排刀机)				数量	刀杆尺寸 (刀塔机)				数量	套筒直径		左右手	最大加工直径
	英制		公制			英制		公制			英制	公制		
	H×B	LF	H×B	LF		H×B	LF	H×B	LF		"	mm		mm
XD 03			□8		6							ø15.875	R	ø3
XD 07			□8		6							ø15.875	R	ø7
XD 12			□12		5							ø20	R	ø12
XD 16			□12		5							ø20	R	ø16
XD 20 / 20V			□12		6							ø25	R	ø20
XDI20			□12		6							ø25	R	ø20
XD 26			□16		5							ø25	R	ø26
XD32			□16		5							ø32	R	ø32
XD 38			□16		5							ø32	R	ø38
XD 42			□20		5							ø32	R	ø42
XE 12			□12		6							ø20	R	ø12
XE 16			□12		6							ø20	R	ø16
XE 20			□12		6							ø25	R	ø20
XE 26			□16		5							ø25	R	ø26
XE 35			□16		5							ø32	R	ø35
XP 12 / 12S			□12		6							ø20	R	ø12
XP 16 / 16S			□12		6							ø20	R	ø16
XP 20			□12		6							ø25	R	ø20
XP 26 / 26S			□16		5							ø25	R	ø26
STL38H			□16		5			□16				ø32	R	ø38

索引

技术资料

Y

索引

Z

索引

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
数字		
2*8AW	E61	配件
2.5*8AW	E61	配件
6300-4.0-130	I35-36	配件
6300-T10-80	I34	配件
6300-T15-80	I35-36	配件
A		
ACN422	E6-9	配件
ACN423	E5, E8, G4	配件
ADN423	E17, E19, G12	配件
AMS-5T	I9	配件
AMS-6T	I11	配件
AOB-5C	F19, F22	配件
AOB-5S-T25	I9	配件
AOB-6C	F19-20, F29	配件
AOB-6S-T30	I11	配件
AOS-5*20	F6	配件
AOS-5*25	F4, F6	配件
AOS-5*26W	E42	配件
AOS-6*26W	G4, G12, G23	配件
AOS-6*30	F6	配件
AOS-6*30W	E5, E8, E17, E19, E25-26, E37-38, E53, G4, G12, G18, G23	配件
APCW	I25	刀片
ARN42	E56-57	配件
ARP42A	I9	配件
ASG-5	F4, F6, F19, F22	配件
ASG-6	F6, F19-20, F29	配件
ASGL4	E67	配件
ASGL5	E67	配件
ASGL5-D	E42	配件
ASGL6-D	E5, E17, E19, E25-26, E37-38, E53, G4, G12, G18, G23	配件
ASN423	E25-32, E68, G18, I14, I17, I20	配件
ATN323	E42-45	配件
AVN323	E37-38	配件
AWN423-W	E53, G23	配件
AZT659D	E68	配件
B		
BS0520	E61	配件
BS0625	E61	配件
BS0829W	E7, E27-32, E43-45	配件
BS0835W	E6-9, E26-32, E43-45, E56-57	配件
BSM55	I31-32	配件
BT30	I38	刀柄
C		
C11	E30	刀杆
C12	E28	刀杆
C13	E29	刀杆
C14	E28	刀杆
C15	E31	刀杆
C16	E31	刀杆
C17	E32	刀杆
C21	E43	刀杆
C22	E43	刀杆
C23	E45	刀杆
C24	E45	刀杆
C25	E44	刀杆
C31	E7	刀杆
C54	E57	刀杆
C55	E57	刀杆
CC..	D55-57	刀片

型号	页面	品名
CC08M	E6-9, E26-32, E56-57	配件
CC08MS	E28, E31, E43-45	配件
CCBN	E8	刀杆
CCGW	D8, D31, D37	刀片
CCKN	E9	刀杆
CCLN	E6	刀杆
CCM.	D51	刀片
CDH	D8, D8-19, E60	刀片
CLH04	H5-6	刀片
CLH05	H7	刀片
CLR-13S	Y4	配件
CLR-15S	Y4	配件
CNGA	D9, D31, D38, E11, E14, G6, G9	刀片
CNGA-W	D32, D39, E15, G10	刀片
CNGA-WL	D10, E12, G7	刀片
CNGG-AG	D10, E12, G7	刀片
CNGN	D11, E10, G5	刀片
CNGX	D12, E13, G8	刀片
CNM.	D51, D57, E15-16, G10-11	刀片
CN.G	D51, D57, E15-16, G11	刀片
CP..	D58	刀片
CPL5	F6	配件
CPL5S	F4, F6	配件
CPL6	F6	配件
CPR5	F6	配件
CPR5S	F4	配件
CPR6	F6	配件
CRDCN	E61	刀杆
CRDNN	E56	刀杆
CRGN	E56	刀杆
CRN4	E67	刀杆
CRN5	E67	刀杆
CRXC	E67	刀杆
CS0316	E60	配件
CS0425	E67	配件
CS0510A	I35-36	配件
CS0510T	I35-36	配件
CS0512T	I35-36	配件
CS0515	E63, F12-15	配件
CS0520W	F10	配件
CS0525	E67	配件
CS0615	E63, F12-15	配件
CS0625	E60	配件
CS0625W	F10	配件
CS1040A	I30, I35-36	配件
CSDNN	E27	刀杆
CSHN	E32	刀杆
CSSN	E26	刀杆
CVL3N	F19	配件
CVL3SN	F22	配件
CVL4N	F19-20	配件
CVL4SN	F19	配件
CVL6	F19-20, F29	配件
CVL8	F19	配件
CVR3N	F19	配件
CVR3SN	F19	配件
CVR4N	F19-20	配件
CVR4SN	F19	配件
CVR6	F19-20, F29	配件
CVR8	F19	配件

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
D		
DC5TN	E42	配件
DC6CN	E5, E8, E25, E53, G4, G23	配件
DC6DN	E17, E19, G12	配件
DC6VN	E37-38	配件
DCGT	D59-61	刀片
DCGT-WP	D61	刀片
DCGW	D32, D39	刀片
DCM.	D52	刀片
DL-025-08-JRF	I7-8	配件
DL-025-20-JRF	I7-8	配件
DL-040-20-JRF	I7-8	配件
DNGA	D13, D33, D40, E21, E23, G14, G16	刀片
DNGG-AG	D14, E22, G15	刀片
DNGN	D14, E20, G13	刀片
DNGX	D15, E22, G15	刀片
DNMX	D52, E24, G17	刀片
DN.G	D62, E24, G17	刀片
DS-FGV	T43	刀杆
DPGN-V	D15	刀片
E		
ENGN	D16	刀片
ER..	D62	刀片
F		
FDX-45	I22	刀片
FDX-75	I16	刀片
FDX-88	I19	刀片
FSI01-2.5*5	H6-7	配件
FSI0306A	I34	配件
FSI0307A	I34	配件
FSI035104A	I35-36	配件
FSI04-2.0*4.3	H5	配件
FSI21-5.0*12.45	I26, I28	配件
FSI22-4.0*11	I24	配件
FSI23-4.0*7	I24	配件
FSI26-4.0*12-LH	I13	配件
FSI28-6.0*18	E64, F16, F27	配件
FSS15-3.0*12	E5, E8, E17, E19, E25-26, E37-38, E42, E53	配件
FSS16-3.0*8	G4, G12, G18, G23	配件
FSS18-3.0*14	E53	配件
G		
GBRL	E62-63	模块
GBRR	E62-63	模块
GBVL	F13-14	模块
GBVR	F12, F15	模块
GBWPFL	F23-24	模块
GBWPFRR	F23, F25	模块
GEV	F21-22	刀片
GFV-N	F30	刀片
GFV-6	F29	刀杆
GKV	F20	刀杆
GKV-3	F22	刀杆
GKWP	F10	刀杆
GKWP-H	E64, F16, F27	刀杆
GSV-6	F29	刀杆
GTMA43-R	F8	刀片
GTMT43	F7	刀片
GTV	F19	刀杆
GTV	F21	刀片
GTWP	F9	刀杆

型号	页面	品名
GTWP-H	E64, F16, F27	刀杆
GWPFM	F28	刀片
GWPG(M)-GW	F11	刀片
GWPG-GV	F11	刀片
H		
HACDH22	E60	配件
HACDH33	E60	配件
HAL	I37	刀片
HAN	I37	刀片
HAR09Y	E67	配件
HAR12Y	E67	配件
HARCGX06	E61	配件
HARCGX0908V	E61	配件
HARCGX1208V	E61	配件
HAT	I37	刀片
HC35KR-4099	E61	配件
HC35KR-6075	E61	配件
HC35KR-6076	E61	配件
HCS9TS-4	E68	配件
HC6CN	E5, G4, G18	配件
HC6DN	E17, E19, G9, G12	配件
HC6SN	E25-26	配件
HC6VN	E37-38	配件
HCA	I33	刀片
HCD-B	I33	刀片
HCD-N	I33	刀片
HCLN	E5	刀杆
HCS3P050	I7-8	配件
HCS5P080	I7-8	配件
HDA	I34	刀片
HDHN	E19	刀杆
HDJN	E17	刀杆
HDNNN	E19	刀杆
HDWM5	I32	配件
HDWM5-EU4DD	I31-32	配件
HFT	I30	刀片
HLA	I37	刀片
HLR-13S	Y4	配件
HLR-15S	Y4	配件
HLR-20S	Y4	配件
HLR-25S	Y4	配件
HLW175	I14, I17, I20	配件
HLW177	I14	配件
HLW179	I30	配件
HN-ATS	E68	刀杆
HRCO	E60	刀杆
HRL	I37	刀片
HRT	I37	刀片
HSDNN	E26	刀杆
HSSN	E25	刀杆
HVJN	E37	刀杆
HVPN	E38	刀杆
HVVNN	E38	刀杆
HWS3P050	I7-8	配件
HWS5P080	I7-8	配件
J		
JFDX	I14, I17, I20	刀盘
JHF	I30	刀盘
JQTE	I24	刀盘
JQTS	I24	刀盘

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
JRFMH	I7	刀盘
JRFMH-MM	I8	刀盘
JRNMW	I11	刀盘
JRPMW	I9	刀盘
JSDW	I26, I28	刀盘
JSF-NS	I31	刀盘
JSF-RH	I32	刀盘
JWNXM	I13	刀盘
JXTM	I23	刀盘
L		
LCL3	E44	配件
LCL4	E6-7, E18, E27, E29	配件
LCS3	E44	配件
LCS4	E7, E18, E27, E29	配件
LCS4CA	E6, E18	配件
LLR-13S	Y4	配件
LLR-15S	Y4	配件
LLR-20S	Y4	配件
LLR-25S	Y4	配件
LLR-25S-20*65	Y4	配件
LLR-28S	Y4	配件
LLR-T10	E5, E8, E17, E19, E25-26, E37-38, E42, E53, G4, G12, G18, G23	配件
LLR-T15	E42, I13	配件
LLR-T20	E5, E8, E17, E19, E25-26, E37-38, E53, G4, G12, G18, G23	配件
LLR-T25	I9, I14	配件
LLR-T30	I11	配件
LNМ	D16	刀片
LNХ	I23	刀片
LRIS-2*6	Y5	配件
LRIS-2.2*6	Y5	配件
LRIS-2.5*5	Y5	配件
LRIS-2.5*7	Y5	配件
LRIS-3*6	Y5	配件
LRIS-3*8	Y5	配件
LRIS-4*10	Y5	配件
LRIS-4*10PW	Y5	配件
LRIS-4*12	Y5	配件
LRIS-4*12PW	Y5	配件
LRIS-4*5	Y5	配件
LRIS-4*6	Y5	配件
LRIS-4*8	Y5	配件
LRIS-5*10	Y5	配件
LR-S-2*3.5	Y5	配件
LR-S-2*3.7	Y5	配件
LR-S-2*4.4	Y5	配件
LR-S-2*5.5	Y5	配件
LR-S-2.5*4.8	Y5	配件
LR-S-2.5*5.5	Y5	配件
LR-S-2.5*6	Y5	配件
LR-S-2.5*6.8	Y5	配件
LR-S-3*5.8	Y5	配件
LR-S-3*6.2	Y5	配件
LR-S-3*7.8	Y5	配件
LR-S-3.5*10.6	Y5	配件
LR-S-4*10PW	Y5	配件
LR-S-4*5.8	Y5	配件
LR-S-4*9	Y5	配件
LS-103	I31-32	配件
LSC42	E6-7	配件
LSD42	E18	配件

型号	页面	品名
LSP3	E44	配件
LSP4	E6-7, E18, E27, E29	配件
LSS42	E27, E29	配件
LST317	E44	配件
LW-2.5	E44, E60, F4, F6, F10, I7-8, I30-32	配件
LW-2.5S	I7	配件
LW-3	E6-7, E18, E27, E29, E61, E67-68, F6, F10, F19, F22	配件
LW-4	E6-9, E26-32, E43-45, E56-57, E61, E64, E67, F10, F16, F19-20, F27, F29, I7-8, I30-32	配件
LW-5	E60, F10	配件
M		
M2*8	E67	配件
M3*12	E6-9, E26-32, E43-45, E56-57	配件
M3*5.5	E68	配件
M3*8	E67-68, I9, I14, I17, I20	配件
MBC-M12	I30, I35-36	配件
MBC-M16	I36	配件
N		
NC5	I38	刀柄
NGTA-43	F6	刀杆
NGTB-43	F5	刀杆
NGTN-43	F4	刀杆
NSWS-M5-15	I31	配件
P		
PCLN	E7	刀杆
PCLN-N	E6	刀杆
PDJN	E18	刀杆
PDJN-N	E18	刀杆
POLY-V	F31-34	刀杆
PSBN	E29	刀杆
PSDNN	E27	刀杆
PTLN	E44	刀杆
PTM	F31-34	刀片
R		
RA	I36	刀盘
RA06P03NC	I35-36	配件
RA-K	I35	刀盘
RBGN	D17	刀片
RBGX	D17	刀片
RCE-H4	H4	立铣刀
RCE-J6	H4	立铣刀
RCGX	D18, E65	刀片
RCGY	D19, E67	刀片
RCL-020	H7	立铣刀
RCL-021	H7	立铣刀
RCL-050	H6	立铣刀
RCL-059	H6	立铣刀
RCL-066	H5	立铣刀
RD	I34	刀盘
RLR-20S	Y4	配件
RNGF	I8	刀片
RNGN	D20, D41, E58-59, I12	刀片
RNMN	D41, E59	刀片
RPGN	D21, I10	刀片
RPGX	D21, E66	刀片
RTS-M12	I31-32	配件
RTS-M16	I31-32	配件
RTS-M16-125	I31	配件
RTS-M20	I31-32	配件
RTS-M24	I31-32	配件

型号索引 (英文字母顺序)

型号	页面	品名
S		
SALS-063	I31-32	配件
SCGW	D33, D41	刀片
SDCW	D22, I27, I29	刀片
SDCW-AE	I29	刀片
SDCW-EE	I27	刀片
SDEW	D63	刀片
S-HCLN	G3	刀杆
S-HDUN	G12	刀杆
S-HSKN	G18	刀杆
SNEN-ZN	I18	刀片
SNGA	D22, D34, D42, E34-35, G19, G21	刀片
SNGF	I15, I18, I21	刀片
SNGN	D23, E33, G19, I15, I18, I21	刀片
SNGN-AN	I21	刀片
SNGN-EN	I15	刀片
SNGX	D24, E34, G19	刀片
SNMG	D63, E36, G22	刀片
SNMN	D42, E35, G21	刀片
SPGN	D24, D43	刀片
SR08	E6-9, E26-32, E43-45, E56-57	配件
S-TCLN	G3	刀杆
S-TSKN	G18	刀杆
S-WCLN	G3	刀杆
S-WDUN	G12	刀杆
S-WSKN	G18	刀杆
SWS-M5-15	I32	配件
S-WWLN	G23	刀杆
S-WWLN-2	G23	刀杆
T		
T-06	H5	配件
T-15A	I14, I17, I20, I24	配件
T-20	I26, I28	配件
TBGN	D25, D43	刀片
TC..	D64	刀片
TC...WP	D64	刀片
TC5TN	E42	配件
TC6CN	E5, E8, E25, G4, G18	配件
TCBN	E8	刀杆
TCLN	E5	刀杆
TNGA	D25, D34, D44, E47, E49	刀片
TNGG-AG	D26, E48	刀片
TNGN	D27, E46	刀片
TNMG	D53, D65, E51-52	刀片
TNMN	D45, E50	刀片
TNMX	D53, E50	刀片
TN.G	D65, E52	刀片
TPGH	D66	刀片
TPGN	D28, D35, D46	刀片
TPGW	D35, D47	刀片
TPM.	D54	刀片
TSDNN	E26	刀杆
TSN	E68	刀片
TSSN	E25	刀杆
TTFN	E42	刀杆
TTGN	E42	刀杆
V		
VBGT	D66	刀片
VBGW	D36, D48	刀片
VCET	D67	刀片

型号	页面	品名
VCGN-V	D28	刀片
VCGW	D36, D49, D67	刀片
VC..	D67	刀片
VC...2M	D67	刀片
VC...WP	D67	刀片
VCMW	D54	刀片
VGW	F17	刀片
VGW-R	F18	刀片
VNGA	D29, D36, D50, E39-40	刀片
VNGX	D30, E40	刀片
VN.G	D68, E41	刀片
VP.T	D68	刀片
W		
W110	E60	配件
W120	E60	配件
WCBN	E8	刀杆
WCLN	E5	刀杆
WDHN	E19	刀杆
WDJN	E17	刀杆
WDNNN	E19	刀杆
WNGA	D30, E54, G24	刀片
WN.G	D69, E55, G25	刀片
WNX	I13	刀片
WS0512	I30	配件
WS0616-T15	I14, I17, I20	配件
WS0620	E68	配件
WS0816-T25	I14	配件
WS-4	E67	配件
WS-5	E61, E67	配件
WS-6	E61	配件
WSDNN	E26	刀杆
WSSN	E25	刀杆
WTFN	E42	刀杆
WTGN	E42	刀杆
WVJN	E37	刀杆
WVPN	E38	刀杆
WVVNN	E38	刀杆
WWLN	E53	刀杆
WWLN-2	E53	刀杆
X		
XX2815-04	Y4	配件
XX2815-04-13S	Y4	配件
XX2815-04-15S	Y4	配件
XX2815-04-20S	Y4	配件
XX2815-04-25S	Y4	配件

Network

Head Office, Production Facilities & Sales Channel

NTK CUTTING TOOLS Co., Ltd.

Headquarters, Komaki plant

2808 Iwazaki Komaki City, Aichi Prefecture, 485-8510

www.ntkcuttingtools.com/jp/

Phone: +81-568-76-1270

Kamioka plant

1100, Azumo, Kamioka-cho, Hida-shi, Gifu 506-1147

NTK Cutting Tools (Shanghai) Co., Ltd

Room 103, Building C, No. 7666 Zhongchun Road, Minhang District, Shanghai, 200131, China

www.ntkcuttingtools.com/zh-hans/

Phone: +86-21-64788878

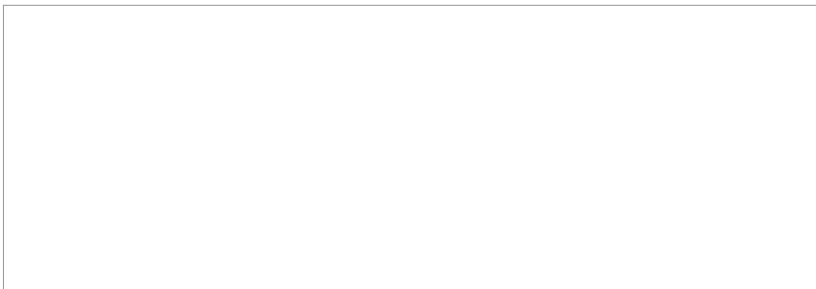
+86-21-64788879



NTK切削工具(上海)有限公司

上海市闵行区中春路7666号C栋103室, 200131,
中国电话: +86-21-64788878/+86-21-64788879
官方网站: <https://ntkcuttingtools.com/zh-hans/>

分销商:



NTK微信公众号