

# 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

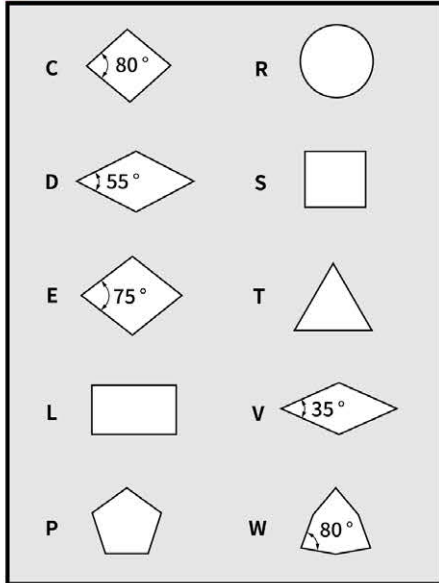
索引 Z

●: 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	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*

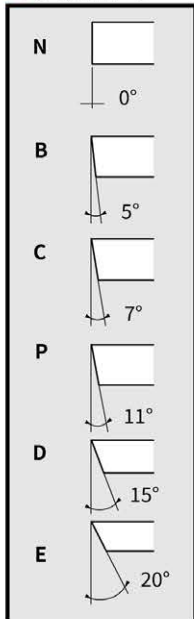
**S**

**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

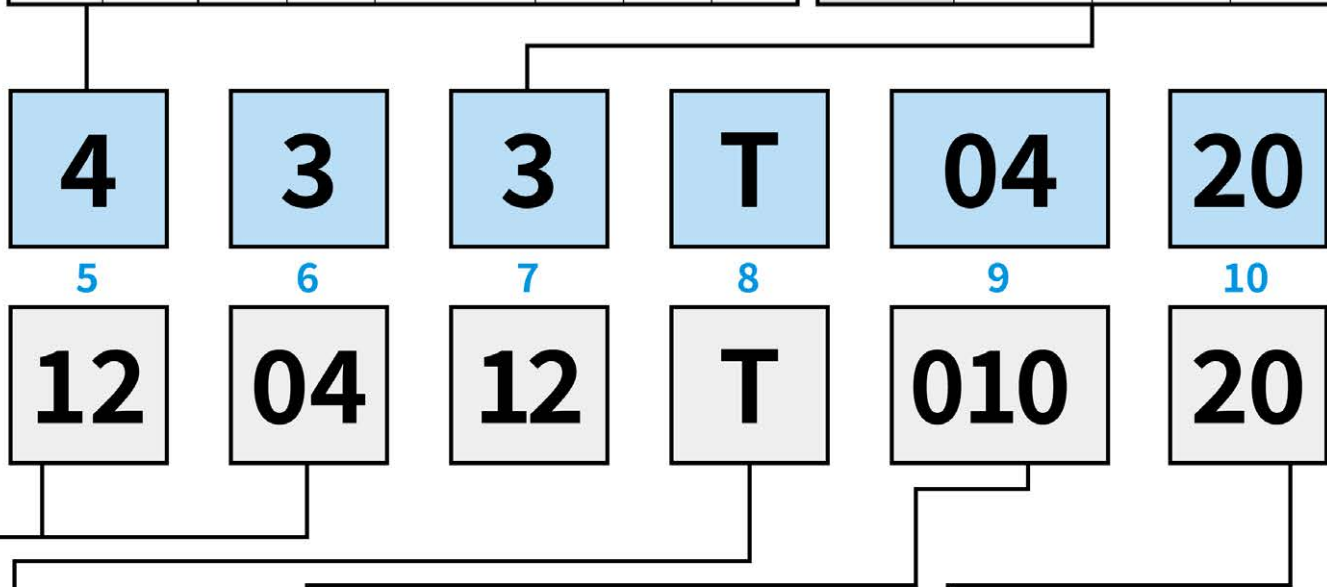
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
5.56	3.5	05
6.35	4	06
7.94	5	07
12.7	8	12

### 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

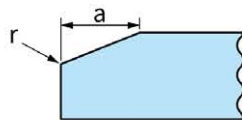
R角	英制系列	公制系列
0.4	1	04
0.8	2	08
1.2	3	12
1.6	4	16
2.0	5	20
2.4	6	24
3.2	8	32



### 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

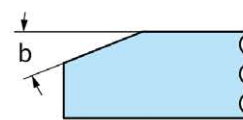
### 9 倒棱宽度以及R角钝化



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

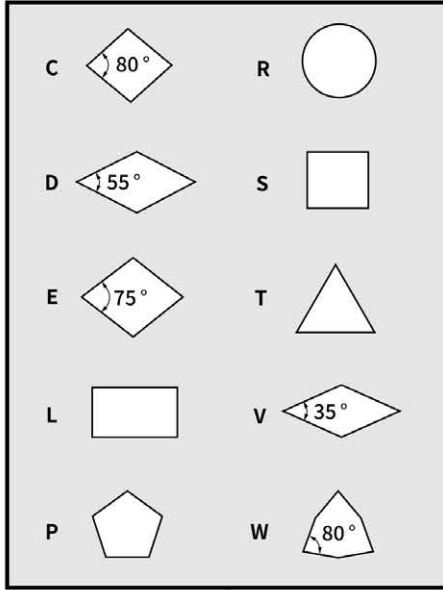


产品型号表示	b
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°

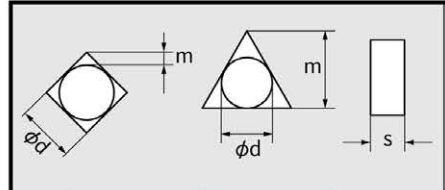
# ISO 刀片命名规则

## ■ 硬质合金

### 1 形状符号



### 3 精度符号

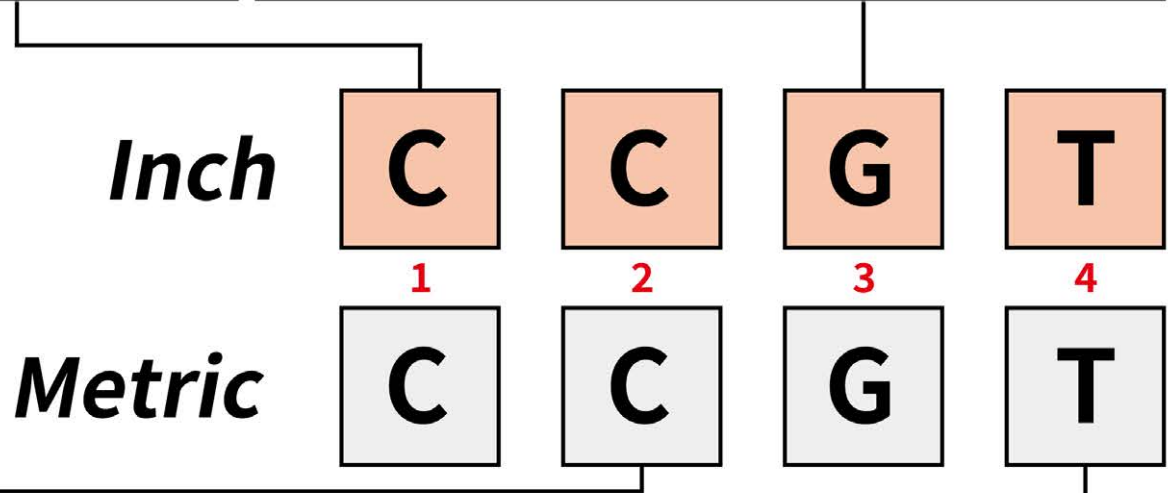


符号	d (mm)	m (mm)	s (mm)
A	±0.025	±0.005	±0.025
F	±0.013	±0.005	±0.025
C	±0.025	±0.013	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.05 ~ ±0.15	±0.005	±0.025
K	±0.05 ~ ±0.15	±0.013	±0.025
L	±0.05 ~ ±0.15	±0.025	±0.025
M	±0.05 ~ ±0.15	±0.08 ~ ±0.18	±0.13
N	±0.05 ~ ±0.15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

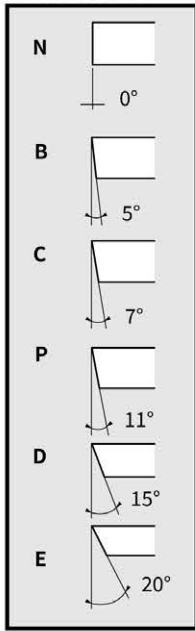
对于顶角为55°、35°、25°或以上的 J、K、L、M、N、U 级刀片		
内接圆	d (mm)	m (mm)
6.35	±0.05	±0.08
9.525	±0.05	±0.08
12.7	±0.08	±0.13
15.875	±0.10	±0.15
19.05	±0.10	±0.15
25.4	±0.13	±0.08

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

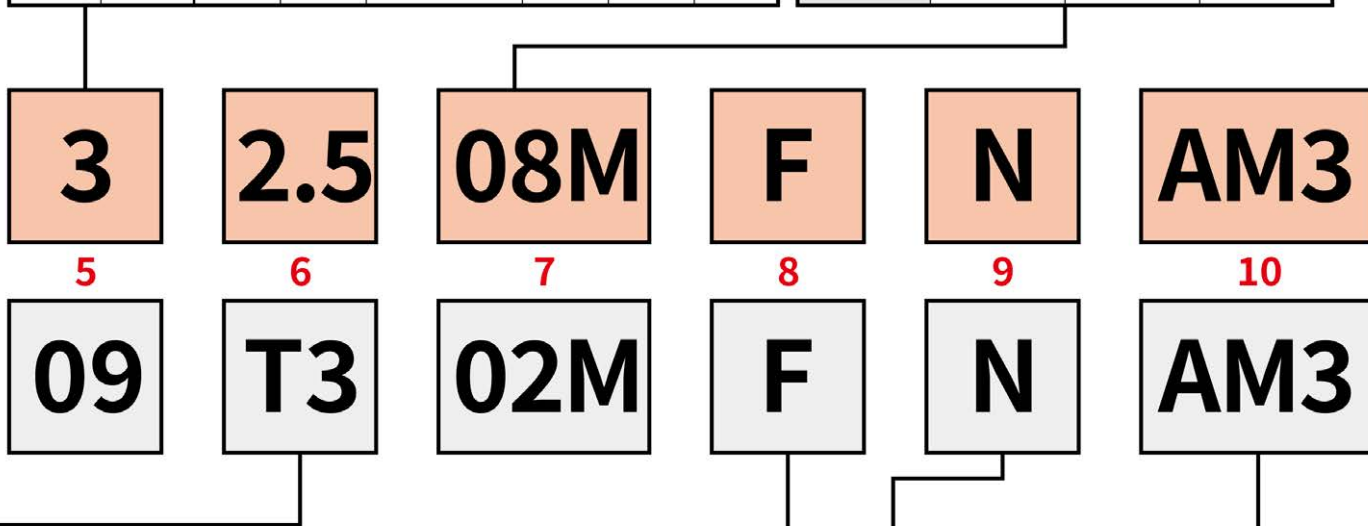
厚度 (mm)	英制系列	公制系列
2.38	1.5	02
3.18	2	03
3.97	2.5	T3
4.76	3	04
6.35	3.5	05
7.94	4	06
9.52	5	07
12.7	8	12

### 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”

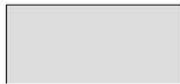







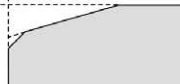

# 刀尖处理规格 BIDEMICS、陶瓷、CBN

**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

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

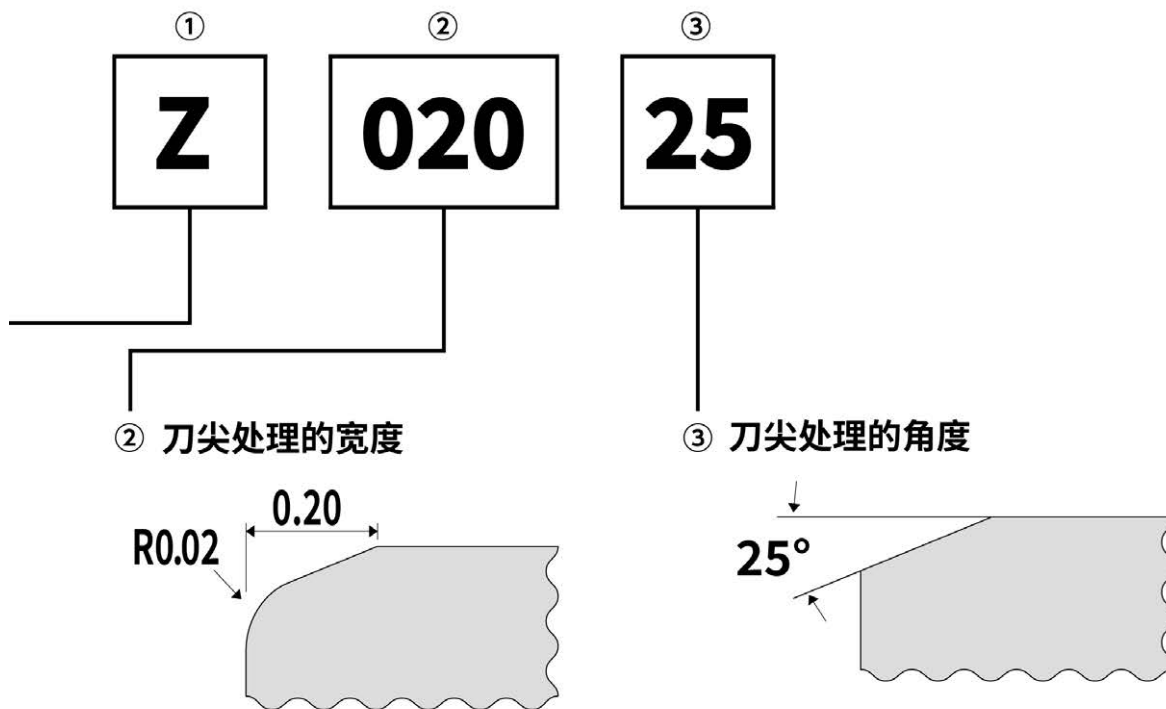
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引



### ● 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 0.10mm × 15° + R0.04*
S01020	斜面倒角 0.10mm × 20° + R0.04*
S01325	斜面倒角 0.13mm × 25° + R0.04*
S01535	斜面倒角 0.15mm × 35° + R0.04*
S02025	斜面倒角 0.20mm × 25° + R0.04*
T00320	斜面倒角 0.03mm × 20°
T00520	斜面倒角 0.05mm × 20°
T00525	斜面倒角 0.05mm × 25°
T00820	斜面倒角 0.08mm × 20°
T01015	斜面倒角 0.10mm × 15°
T01020	斜面倒角 0.10mm × 20°
T01025	斜面倒角 0.10mm × 25°
T01515	斜面倒角 0.15mm × 15°
T01520	斜面倒角 0.15mm × 20°
T01525	斜面倒角 0.15mm × 25°
T02020	斜面倒角 0.20mm × 20°
T02025	斜面倒角 0.20mm × 25°
Z01015	斜面倒角 0.10mm × 15° + R0.02
Z01025	斜面倒角 0.10mm × 25° + R0.02
Z01030	斜面倒角 0.10mm × 30° + R0.02
Z01520	斜面倒角 0.15mm × 20° + R0.02
Z02025	斜面倒角 0.20mm × 25° + R0.02

\*CBN材质的S\_\_\_\_\_刀口处理圆弧尺寸为R0.03。

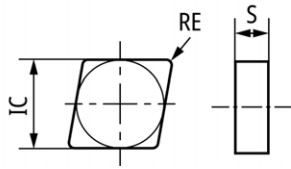




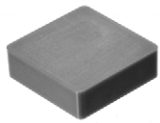


〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



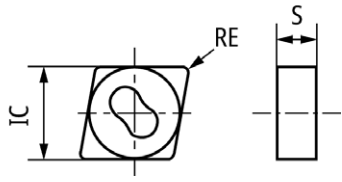
					钢										其他 (非金属)									
					不锈钢										其他 (非金属)									
					铸铁										其他 (非金属)									
					有色金属										其他 (非金属)									
					耐热合金										其他 (非金属)									
					高硬材料										其他 (非金属)									
					其他 (非金属)										其他 (非金属)									
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramIX	氧化铝陶瓷			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

〈凹窝型〉



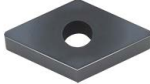
形状	产品型号	IC mm	S mm	RE mm	BIDEMICS				NTK CeramiX PVD 450	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷 CVD 533						
					PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3		HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7		SX9	SX6	SP9			
					●	●	●	●		●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●		●	●	●			
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																							
	CNGX 120416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

- 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										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























< 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	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
						120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
	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	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
					120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD	533
	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 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		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD		PVD	
						120	JP2	JX1	JX3																	450
	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		PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD		
						120	JP2	JX1	JX3																450
	VCGN 130412 E004-V	7.94	4.75	7	1.2								●												

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 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 H弱断续 ⊕强断续

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

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

		连续加工		●	●										
		弱断续加工				H	H								
		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

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

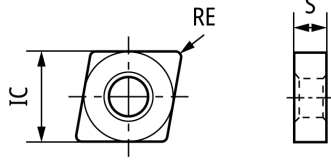
铣刀盘 I

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	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

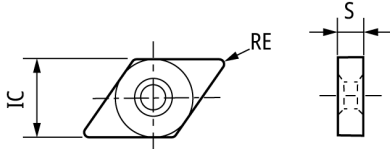
		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><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

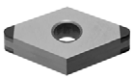
< 55° 菱形 负角 >

●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

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

〈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 mm	刃数	CBN							
		mm	mm	mm			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				
						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

# SPGN

## < 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></tr> <tr><td>不锈钢</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></tr> <tr><td>有色金属</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></tr> <tr><td>高硬材料</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></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	切削长度	刃数	CBN																																																																
		mm	mm	°	mm	mm		B16 PVD	B23	B30	B36	B6K PVD	B40	B52	B5K PVD																																																									
	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

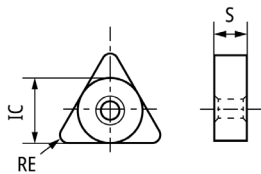
		<table border="1"> <tr><td>钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>不锈钢</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>铸铁</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>○ ○</td></tr> <tr><td>有色金属</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>耐热合金</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></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></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	切削长度	刃数	CBN																																																																
		mm	mm	°	mm	mm		B16 PVD	B23	B30	B36	B6K PVD	B40	B52	B5K PVD																																																									
	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

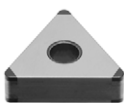
〈 60° 正三角形 负角 〉

●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		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)										

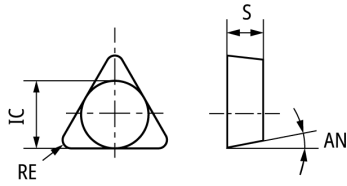
形状	产品型号	IC	S	RE	刃数	CBN									
		mm	mm	mm		PVD		PVD		PVD					
						B16	B23	B30	B36	B6K	B40	B52	B5K		
	TNMN 110312 S T01025	6.35	3.18	1.2	6	△									
	TNMN 160408 S T01025	9.525	4.76	0.8	6	△									
	TNMN 160412 S T01025	9.525	4.76	1.2	6	△									
	TNMN 160412 S T02025	9.525	4.76	1.2	6	△									

△: 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					△								

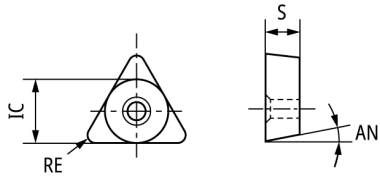


△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

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



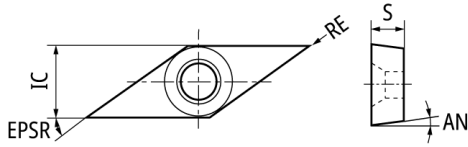
钢														
不锈钢														
铸铁	●	●	●									○	○	
有色金属														
耐热合金														
高硬材料									●	●	●	●	●	
其他 (非金属)														

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

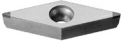
新产品 J  
产品介绍 A  
解决方案 B  
材质·选择指南 C  
车削刀片 D  
外径加工 E  
槽加工 F  
内径加工 G  
立铣刀 H  
铣刀盘 I  
技术资料 Y  
索引 Z

< 35° 菱形 正角 >



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											△	

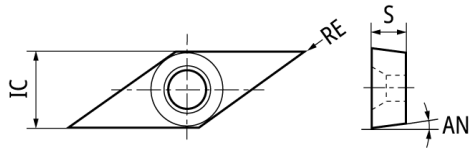


△: 标准库存停产产品 推荐切削条件 → C4

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	切削刃长度	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

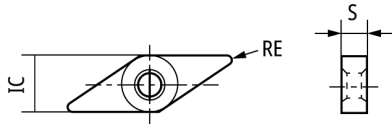
技术资料 Y

索引 Z

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	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

# PCD / 金刚石涂层

## CCM.

〈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	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

						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	
	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

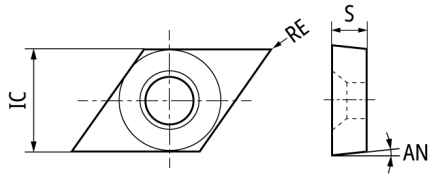
技术资料 Y

索引 Z

## DCM.

〈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)			●

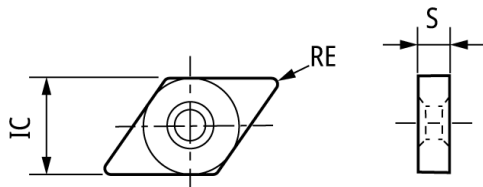
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	刃数	PCD		金刚石涂层
		mm	mm	°	mm		PD1	PD2	UC1
	DCMT 070201 PBF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT 070202 PBF	6.35	2.38	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T301 PBF	9.525	3.97	7	0.1	1		●	
	DCMT 11T302 PBF	9.525	3.97	7	0.2	1		●	
	DCMT 11T304 PBF	9.525	3.97	7	0.4	1		●	
	DCMT 070201 PF	6.35	2.38	7	0.1	1		●	
	DCMT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

〈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 → 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.

## < 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		●	

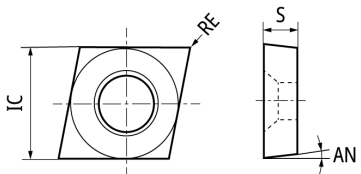




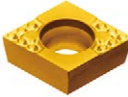

参照页码: 刀杆 → Q2-3, R2-3 推荐切削条件 → C4

# 硬质合金

CC..

〈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 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	喷涂 KM1			
						钢	○	●	●	●	●	○							●
						不锈钢	●	○	○	○	●	○	○				○		
						铸铁										●			
						有色金属						○		○			●		
						耐热合金	●		●	○	○								
						高硬材料			○	○	○								
						其他 (非金属)											●		
	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

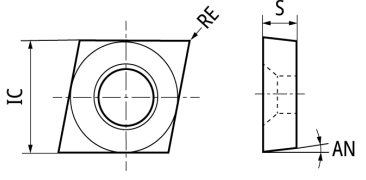
G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

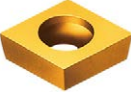









Y 技术资料

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 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	喷涂孔 KM1		
		mm	mm	°	mm													
	CCGW 060200 FN	6.35	2.38	7	0.03													
	CCGW 060200 H		6.35	2.38	7	0.03												
	CCGW 060201 FN	6.35	2.38	7	0.1													
	CCGW 060201 H		6.35	2.38	7	0.1												
	CCGW 060202 H		6.35	2.38	7	0.2												
	CCGW 09T30 V		9.525	3.97	7	0												
	CCGW 09T300 FN	9.525	3.97	7	0.03													
	CCGW 09T300 H		9.525	3.97	7	0.03												
	CCGW 09T301 FN	9.525	3.97	7	0.1													
	CCGW 09T301 H		9.525	3.97	7	0.1												
	CCGW 09T301 P		9.525	3.97	7	0.1												
	CCGW 09T302 H		9.525	3.97	7	0.2												
	CCGW 09T302M P	9.525	3.97	7	0.18													
	CCGW 09T302 P		9.525	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

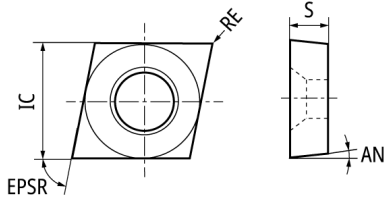
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金													
					PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	PVD CP1	PVD CP7	喷涂孔 KM1			
		mm	mm	mm														
	CNNG 120404 FN UL	12.7	4.76	0.4														
	CNNG 120408 FN UL	12.7	4.76	0.8														
	CNNG 120404 FN ZP	12.7	4.76	0.4														
	CNNG 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)									●

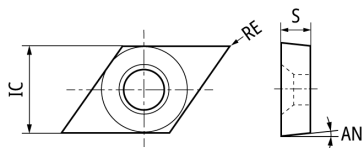
形状	产品型号	IC	S	AN	RE	硬质合金										
						PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层
						6S0	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1
	CPGH 060202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGH 080202 FN AM5	6.35	2.38	11	0.2						●		●			
	CPGM 090302 FN AM5	9.525	3.18	11	0.2						●		●			
	CPGM 090304 FN 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



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	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	-					●	●	●				●				

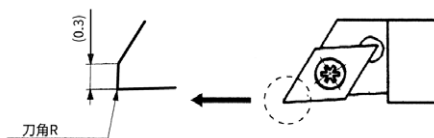
新产品 J  
 产品介绍 A  
 解决方案 B  
 材质·选择指南 C  
 车削刀片 D  
 外径加工 E  
 槽加工 F  
 内径加工 G  
 立铣刀 H  
 铣刀盘 I  
 技术资料 Y  
 索引 Z



		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	涂层 KM1		
		mm	mm	°	mm	mm													
	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 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）。

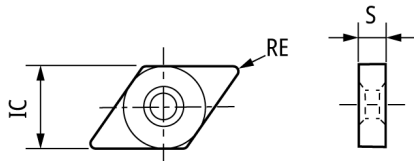
新产品 J  
产品介绍 A  
解决方案 B  
材质·选择指南 C  
车削刀片 D  
外径加工 E  
槽加工 F  
内径加工 G  
立铣刀 H  
铣刀盘 I

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)										●

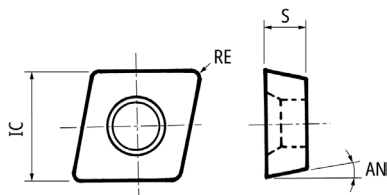
形状	产品型号	IC	S	RE	硬质合金											
					PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	涂层
					650	ST4	DM4	DT4	QM3	TM4	VM1	ZM3	CP1	CP7	KM1	
	DNGG 150404 FN ZP	12.7	4.76	0.4		●	●		●				●			
	DNGG 150408 FN ZP	12.7	4.76	0.8		●	●		●				●			
	DNMG 150408 T00525 Z5	12.7	4.76	0.8			●		●							
	DNMG 150404 TN G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

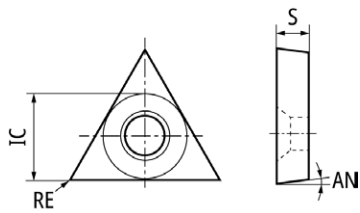
参照页码: 刀杆 → E2, G2 推荐切削条件 → C4

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

●第一推荐 ○第二推荐

< 60° 三角形 正角 >

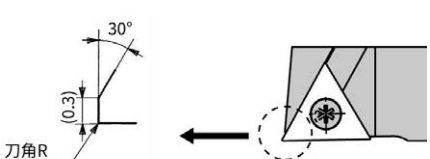


钢	○	●	●	●	●	○	●		
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○	○	
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料		○	○	○					
其他 (非金属)									●

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

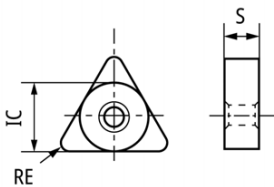
TCGT-WP刀片的特点



- 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 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

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 mm	S mm	AN °	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				
							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 110308 FR F1	6.35	3.18	11	0.8		●				●	●	●	●						
	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

	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	硬质合金														
						650	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	无涂层				
							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 >

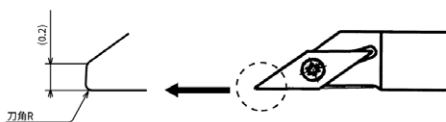
●第一推荐 ○第二推荐

	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	CVD	CVD	涂层			
							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

VC GT-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)。

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

< 35° 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><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><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><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><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><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><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><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	硬质合金																																																																																															
		mm	mm	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 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

						<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><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><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><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><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><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><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><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	硬质合金																																																																																														
		mm	mm	°	mm	PVD 650	PVD ST4	PVD DM4	PVD DT4	PVD QM3	PVD TM4	PVD VM1	PVD ZM3	CVD CP1	CVD CP7	涂层 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

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