



# 内径加工

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

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

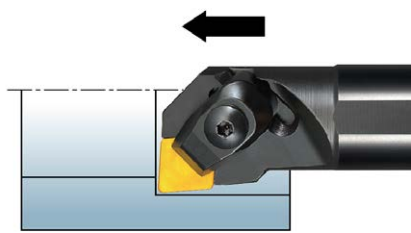
技术资料 Y

索引 Z

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

# 产品阵容

## 多重紧固系列



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

## 内径刀杆的结构和特点

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

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

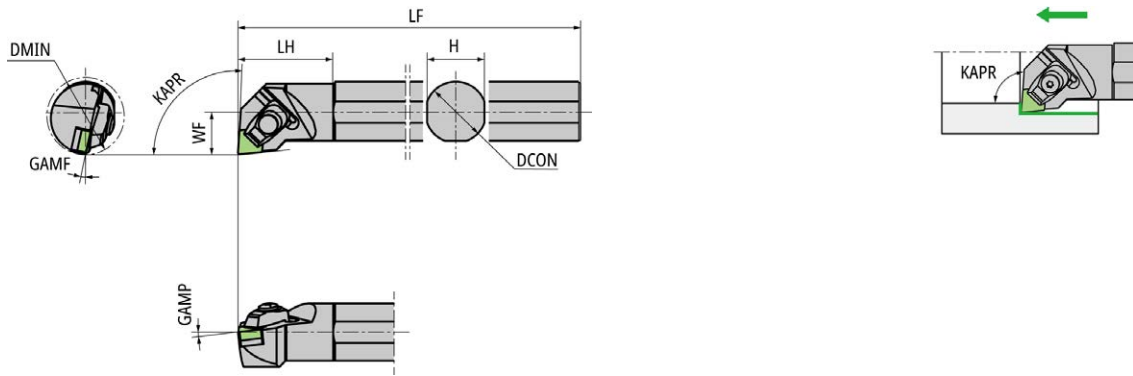
I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

# CN..系列 / 刀杆

## ■ S-WCLN/S-TCLN/S-HCLN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

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

参照页码: 刀片 → G5~G11 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

## 配件

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

注) 当使用带有垫片的刀杆安装CN..1207刀片时, 请拆下垫片。

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引





< 80° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		材料																						
		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬材料	其他 (非金属)	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	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
	产品型号	mm	mm	mm	PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3	PVD 450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD 533
	CNGA 120408 WL T01025	12.7	4.76	0.8													●							
	CNGA 120412 WL T01025	12.7	4.76	1.2													●							

参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

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

CNGG-AG

< 80° 菱形 负角 >

●第一推荐 ○第二推荐

		材料																						
		钢	不锈钢	铸铁	有色金属	耐热合金	高硬材料	其他 (非金属)	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	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK CeramiX	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷			
	产品型号	mm	mm	mm	PVD 120	PVD JP2	JX1	JX3	PVD 450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	PVD ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	CVD 533
	CNGG 120408 Z01030 AG	12.7	4.76	0.8													●							
	CNGG 120412 Z01030 AG	12.7	4.76	1.2													●							

参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

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

J 新产品

A 产品介绍

B 解决方案

C 材质、选择指南

D 车削刀片

E 外径加工

F 槽加工

G 内径加工

H 立铣刀

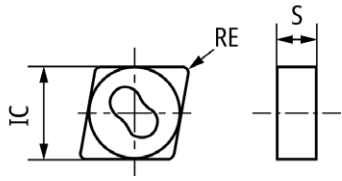
I 铣刀盘

Y 技术资料

Z 索引

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



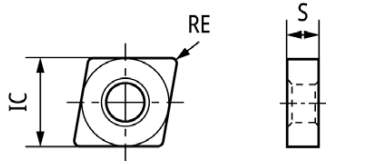
形状	产品型号	IC	S	RE	BIDEMICS				NTK Ceramix	氧化铝陶瓷							氮化硅陶瓷				晶须陶瓷					
					PVD	PVD				PVD																
		mm	mm	mm	120	JP2	JX1	JX3	450	HC1	HW2	HC2	HC4	HC5	HC6	HC7	ZC7	SX3	SX5	SX7	SX9	SX6	SP9	533		
	CNGX 120408 T01020	12.7	4.76	0.8																						
	CNGX 120416 T01020	12.7	4.76	1.6											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

参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

## CNGA

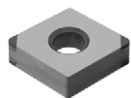
〈80° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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



△: 标准库存停产产品 参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

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

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

〈80° 菱形负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

△：标准库存停产产品 参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

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

CN..系列/刀片 PCD·金刚石涂层

CNM.

〈80° 菱形负角〉





●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码：刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

〈 80° 菱形 负角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → G3 推荐切削条件 → C4

新产品 J

产品介绍 A

解决方案 B

材质·选择指南 C

车削刀片 D

外径加工 E

槽加工 F

内径加工 G

立铣刀 H

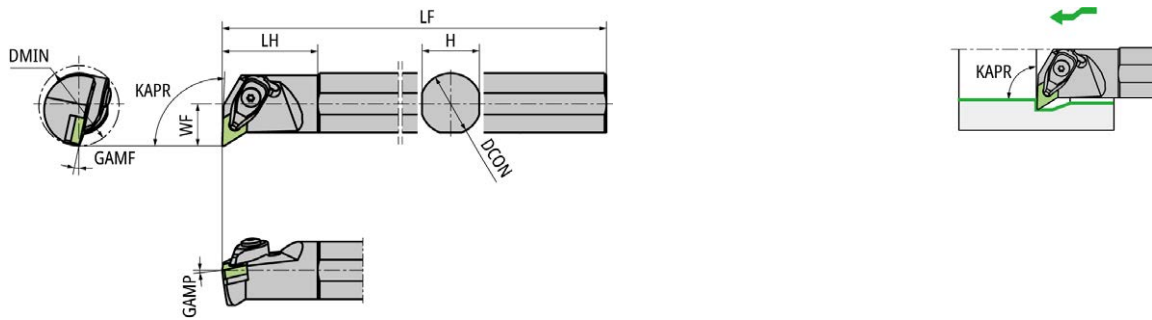
铣刀盘 I

技术资料 Y

索引 Z

# DN..系列 / 刀杆

## ■ S-WDUN/S-HDUN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

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

参照页码: 刀片 → G13~G17 推荐切削条件 → C4

## ■ 配件

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

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 DN..1507 刀片时, 请拆下垫片。







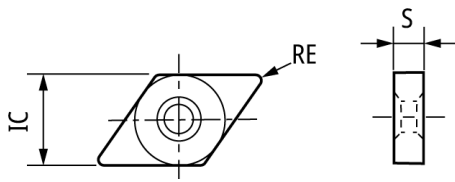
# DN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## DNGA

〈 55° 菱形 正角 〉

● 第一推荐 ○ 第二推荐



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

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

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

# DN..系列/刀片 PCD·金刚石涂层

## DNMX

〈55° 菱形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

# DN..系列/刀片 硬质合金

## DN..

〈55° 菱形 负角〉

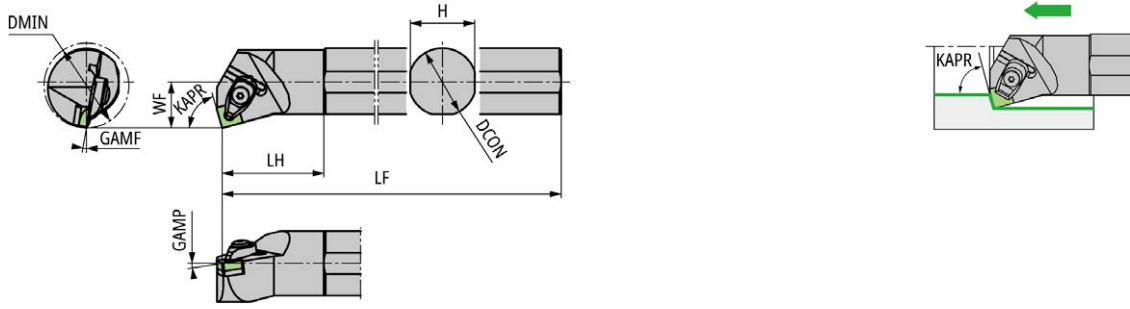
●第一推荐 ○第二推荐

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

参照页码: 刀杆 → G12 推荐切削条件 → C4

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

## ■ S-WSKN/S-TSKN/S-HSKN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

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

参照页码: 刀片 → G19~G22 推荐切削条件 → C4

## ■ 配件

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

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 SN..1207 刀片时, 请拆下垫片。





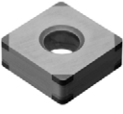
# SN..系列 / 刀片 CBN

标准库存停产产品

## SNGA

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐


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

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

## SNMN

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐

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

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

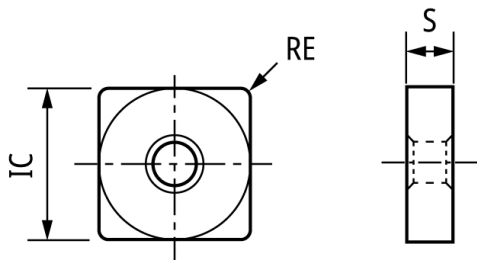
J  
A  
B  
C  
D  
E  
F  
G  
H  
I  
Y  
Z

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

## SNMG

〈90° 正方形 负角〉

●第一推荐 ○第二推荐



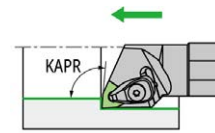
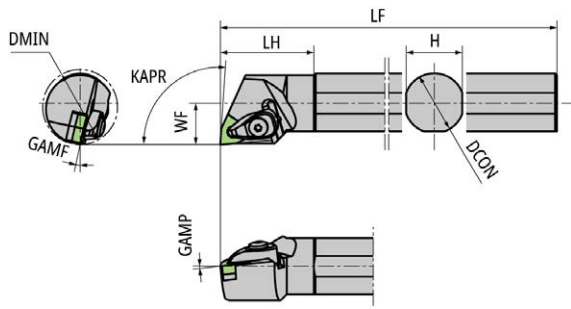
钢	○	●	●	●	●	●	○		●
不锈钢	●	○	○	○	●	○	○		○
铸铁								●	
有色金属						○	○		●
耐热合金	●	●	○	○					
高硬材料			○	○	○				
其他 (非金属)									●

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

参照页码: 刀杆 → G18 推荐切削条件 → C4

# WN..系列 / 刀杆

## ■ S-WWLN 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

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

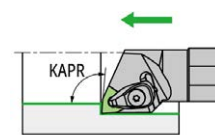
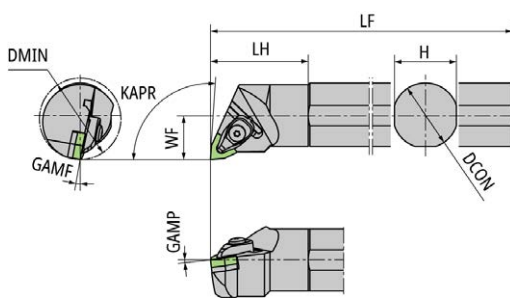
参照页码: 刀片 → G24, G25 推荐切削条件 → C4

### ■ 配件

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

注) 当使用带有垫片的刀杆安装 WN..0807 刀片时, 请拆下垫片。

## ■ S-WWLN-2 多重紧固夹持刀杆



- 图示为右手刀 (R)。
- RE: 基准R角

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

参照页码: 刀片 → G24, G25 推荐切削条件 → C4

### ■ 配件

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

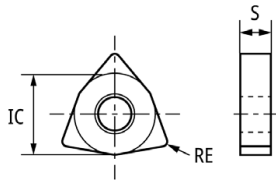
注) 当使用带有垫片的刀杆安装 WN..0807 刀片时, 请拆下垫片。

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



〈 80° 六角形 负角 〉

●第一推荐 ○第二推荐



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

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

参照页码：刀杆 → G23 推荐切削条件 → C4

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

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