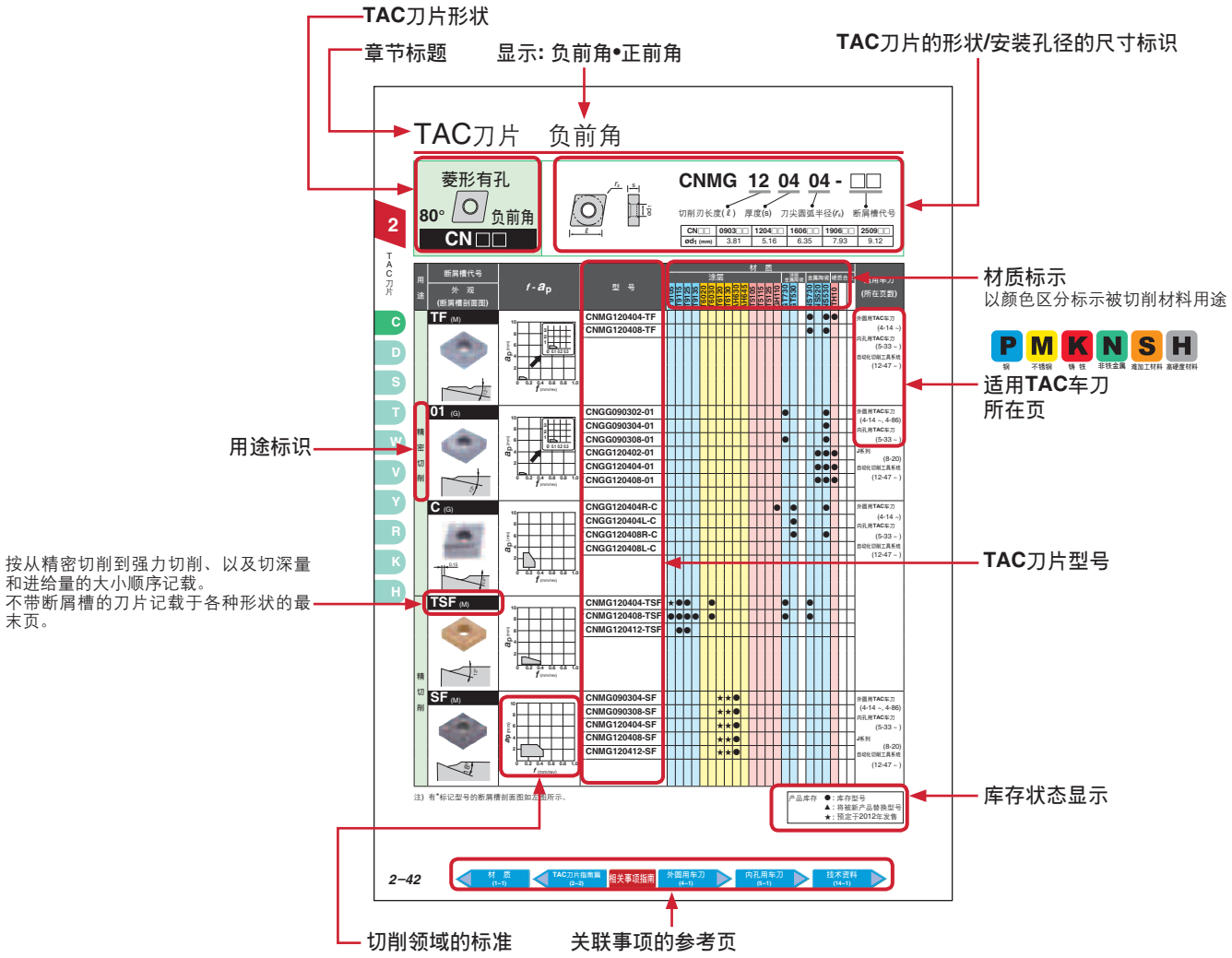
TAC刀片一章的构成

◆介绍基于各种被切削材料的基本选择。
◆按各种车削用TAC刀片的形状进行汇总。
记载顺序: C(80°) → D(55°) → S(90°) → T(60°) → W(80°) → V(35°) → Y(25°) → R(360°) → 其他形状
◆TAC刀片的记载顺序:
• 负前角(各种形状有孔 → 无孔)
• 正前角(各种形状有孔 → 无孔)
◆断屑槽的记载顺序:
按从精密切削到强力切削、以及切深量和进给量的大小顺序记载。
不带断屑槽的刀片记载于各种形状的最末页。



■订货注意事项

●在订货时，请明确所需订购的型号、材质、数量。
例如): **CNMG120408 TM T9115· · ·10片**(TAC刀片: 10片/盒)
＊非10片/盒的型号另行记载。

指南篇

■ TAC刀片型号的表示方法 …… 2-2
■ 按被切削材料分类选择系统 …… 2-4
■ 断屑槽设定形状一览表 …… 2-28
■ TAC刀片搜索系统 …… 2-41

2 TAC刀片

产品篇

■ TAC刀片　负前角

涂层•金属陶瓷•硬质合金•陶瓷

● CN□□ 80° 菱形 有孔 ……2-42
● CN□□ 80° 菱形 无孔 ……2-51
● DN□□ 55° 菱形 有孔 ……2-52
● DN□□ 55° 菱形 无孔 ……2-60
● SN□□ 90° 正方形 有孔 ……2-61
● SN□□ 90° 正方形 无孔 ……2-69
● TN□□ 60° 三角形 有孔 ……2-70
● TN□□ 60° 三角形 无孔 ……2-79
● WN□□ 80° 三角形 有孔 ……2-80
● VN□□ 35° 菱形 有孔 ……2-87
● VNGD 35° 菱形 无孔 ……2-90
● YN□□ 25° 多边形 有孔 ……2-91
● RN□□ 圆形 有孔 ……2-92
● RN□□ 圆形 无孔 ……2-93
● KNMX 55° 平行四边形 无孔 ……2-94
● HNGD 120° 六边形 无孔 ……2-95

■ TAC刀片　正前角

涂层•金属陶瓷•硬质合金•陶瓷

● CC□□ 80° 菱形 有孔 ……2-96
● CP□□ 80° 菱形 有孔 ……2-102
● DC□□ 55° 菱形 有孔 ……2-105
● EP□□ 75° 菱形 有孔 ……2-111
● SC□□ 90° 正方形 有孔 ……2-112
● SP□□ 90° 正方形 有孔 ……2-114
● SP□□ 90° 正方形 无孔 ……2-116
● TC□□ 60° 三角形 有孔 ……2-118
● TP□□ 60° 三角形 有孔 ……2-123
● TP□□ 60° 三角形 无孔 ……2-130
● WB□□ 80° 三角形 有孔 ……2-132
● WP□□ 80° 三角形 (TurnFeed专用)有孔 ……2-132
● VB□□ 35° 菱形 有孔 ……2-133
● VC□□ 35° 菱形 有孔 ……2-135
● VP□□ 35° 菱形 有孔 ……2-137
● YWMT 25° 菱形 有孔 ……2-139
● RC□□ 圆形 有孔 ……2-140
● RT□□ 圆形 无孔 ……2-142

■ TAC刀片　特殊形状

涂层•金属陶瓷•硬质合金•陶瓷

● JXF□ 前车用 ……2-144
● JXR□ 反车 ……2-144
● JXB□ 背车 ……2-145
● JTB□ 背车 ……2-145
● J10E□ 背车 ……2-146
● 10E□ 背车 ……2-146

刀片型号的表示方法

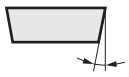
● 刀片型号的代号标注方法(根据1998：JIS-B4120-1998 ISO1832/AM1)

代 号	形 状	刀尖角 (度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
Y	多边形 (※泰珂洛自创规格)	25°	
W	六边形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形	-	

❶ 形 状 代 号

(注)在菱形及平行四边形刀片中，
小角为刀尖角。

代 号	后角
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他
X	特殊



❷ 后角代号

代 号 (级)	允差 (mm) 刀尖高 (m)	厚度 (s)	内切圆直径 (ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.005	±0.025	±0.005 ~ ±0.13
K	±0.013	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
L	±0.025	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
M	±0.08 ~ ±0.18	±0.13	±0.05 ~ ±0.13
N	±0.08 ~ ±0.18	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
U	±0.13 ~ ±0.38	±0.13	±0.08 ~ ±0.25

❸ 精 度 代 号

	❶	❷	❸	❹	❺
(例)	T	N	M	G	16
(例)	C	C	G	T	09
	❶	❷	❸	❹	❺

❹ 槽•孔代号

代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形 状
N	无	-	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		部分圆柱孔 单 面 40°~60°	无	
T			单面	
Q		部分圆柱孔 双 面 40°~60°	无	
U			双面	
B		部分圆柱孔 单 面 70°~90°	无	
H			单面	
C		部分圆柱孔 双 面 70°~90°	无	
J			双面	
X	特殊			

❺ 切削刃长度及内切圆代号

* R 代号	尺寸	S 代号	尺寸	C 代号	尺寸	W 代号	尺寸	T 代号	尺寸	D 代号	尺寸	V 代号	尺寸	K 代号	尺寸	内切圆直径
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	04	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	05	5.8	08	8.3			4.76
*05	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	06	6.8					5.56
*06	6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	07	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	09	9.7					7.94
*08	8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
*10	10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	10
*12	12	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
*16	16	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
*20	20	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
*25	25	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
*32	32	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	32

*型号中有M0的，内切圆直径是公制尺寸。

● J、K、L、M、N、U级不同形状尺寸的精度

刀尖角超过55°的刀片

(单位: mm)

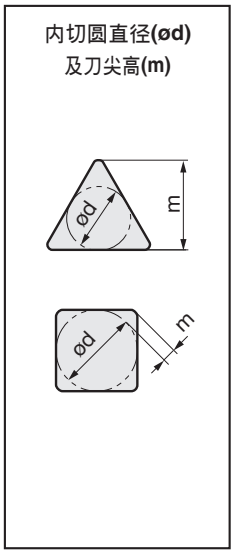
标准内切圆	内切圆直径(ød)的允差		刀尖高(m)的允差		适用刀片形状
	J、K、L、M、N (级)	U (级)	J、K、L、M、N (级)	U (级)	
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	H W O R P S T C,E,M
9.525					
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	
15.875	±0.1	±0.18	±0.15	±0.27	
19.05					
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	
31.75	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	
32					

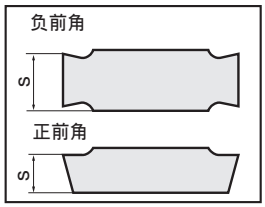
刀尖角为55°(形状D)、35°(形状V)、25°(形状Y)的M级刀片

(单位: mm)

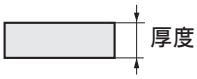
标准内切圆	内切圆直径(ød)的允差	刀尖高(m)的允差	适用刀片形状
6.35	±0.05	±0.11	D
9.525			
12.7	±0.08	±0.15	
15.875	±0.1	±0.18	
19.05			
6.35	±0.05	±0.16	V Y
9.525			

●关于刀片的厚度大部分有断屑槽刀片的切削刃低于上表面，在此情况下，在以下各页上的外形尺寸图上所示的厚度，相当于图中的尺寸s。





代 号	厚度 (mm)
X1	1.39
01	1.59
T1	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52



⑥ 厚度代号

(例)

⑥	⑦		⑧	⑨		⑩
04	08				-	TM
T3	04		F	N	-	JS

(任意代号) (任意代号) (补充代号)

⑦ 刀尖圆弧半径代号



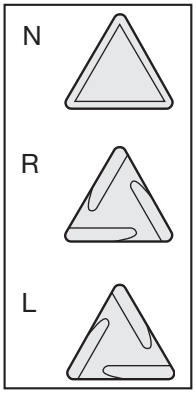
代 号	刀尖圆弧半径r_ε (mm)
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

⑧ 主切削刃形状代号

代 号	切削刃状态	形 状
F	锋利刃	
E	圆弧刃	
W.T	负倒棱角	
S	复合钝化刃	

⑨ 方向代号

代 号	方向
R	右
L	左
N	无



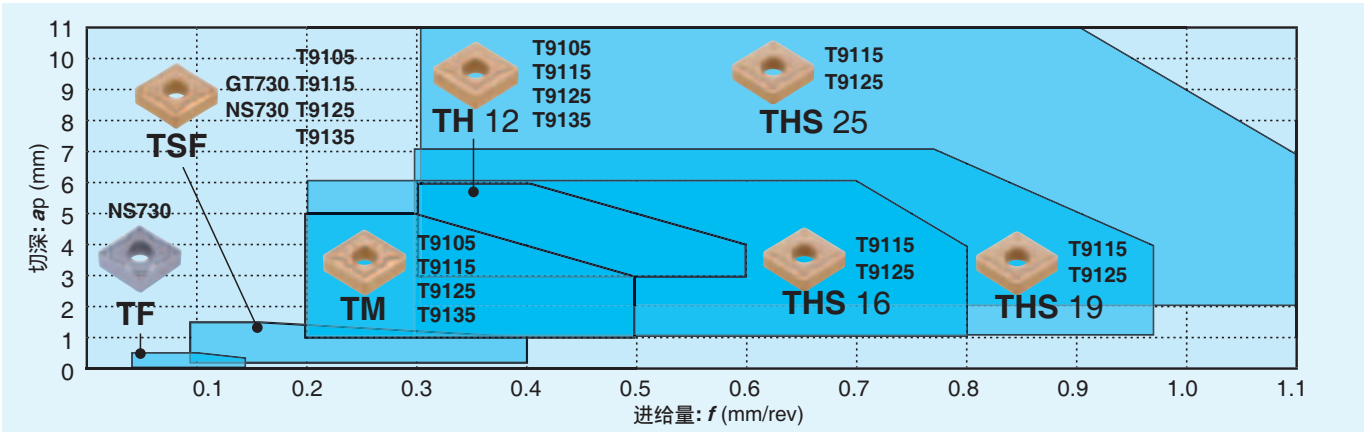
⑩ 断屑槽代号

代 号	用 途	代 号	用 途
01(TF)	精密切削、基本选择	D	精切削、有方向性
TS	精切削、基本选择	P	精切削、铝用
TSF	精切削、基本选择	W	精切削、导向型
TM	半精切削、基本选择	PSF	精切削、正前角刀片
THS	半精~强力切削、基本选择	PSS	精~轻型切削、正前角刀片
TUS	强力切削	PS	精~半精切削、正前角刀片、基本选择
DM	半精切削	PM	半精切削、正前角刀片
HMM	半精切削	AL	精~半精切削、铝用
SF	精切削、不锈钢用	RS	半精切削、圆刀片专用
SS	精切削、不锈钢、软钢用	W□□	精切削、导向型
SM	半精切削、不锈钢用	H□□	精~半精切削、平行断屑槽
S	半精切削、不锈钢用	11	精切削
SH	半精~强力切削、不锈钢用	61	圆刀片专用、小切深、大进给
SA	耐热合金、不锈钢用	S1	精切削、KNMX用
ZF	精切削、仿形切削用	J08,J10	小型车床用
ZM	精~半精切削、仿形切削用	JS	小型车床用
NS	精切削、仿形切削用	JRP	小型车床用
NM	精~半精切削、仿形切削用	JPP	小型车床用
AS	小切深、大进给	JSP	小型车床用
AFW	小切深、大进给，修光刃刀片		
ASW	小切深、大进给，修光刃刀片		
CB	半精切削		
CM	半精切削、铸铁用		
全周型	半精切削、全周型断屑槽		
A	精切削、有方向性		
B	精切削、有方向性		
C	精切削、有方向性		

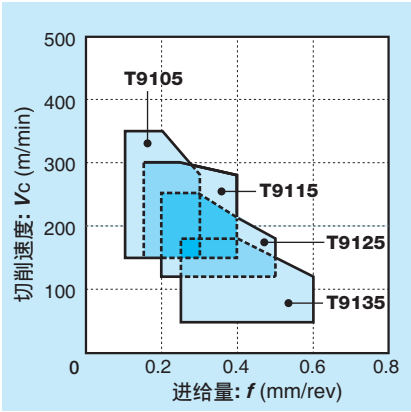
基本断屑槽介绍 负前角

P 钢

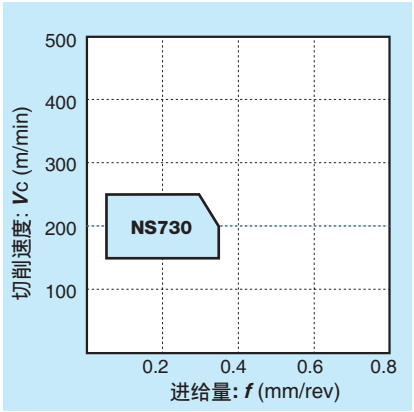
车削用负前角刀片断屑槽体系

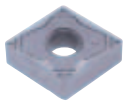
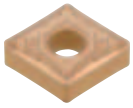


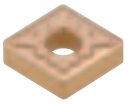
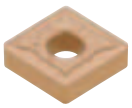
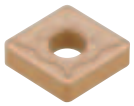
CVD涂层



涂层金属陶瓷/金属陶瓷



断屑槽	形 状	特 征
TF		具有锋利刀尖和突起，最适合排屑难的微切削领域。 属经济型M级规格，低成本。
TSF		精加工首要推荐断屑槽。 锋利刀尖和刀尖旁圆弧状突起可精确控制排屑。

断屑槽	形 状	特 征
TM		具有宽范围排屑领域的通用断屑槽。 刀尖旁独特形状的突起和大前角，使断屑槽保持锋利切削性能和低切削抗力。
TH		具有坚韧切削刃和良好断排屑性能的双面三维断屑槽。 也适用于大进给加工。
THS		切深变动能力强，在众多的切深范围中可以发挥优异的切屑处理能力。 切削刃强度高，最适合于断续切削或大进给切削。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)		
						低碳钢、合金钢	中碳钢、合金钢	高碳钢、合金钢
精密切削	弱断续	TF	NS730	0.05- **0.3** -0.5	0.03- **0.1** -0.15	150- **200** -250	100- **200** -250	100- **150** -200
精切削	弱断续	TSF	GT730	0.2- **1.0** -1.5	0.08-**0.15**-0.4	150- **200** -300	80- **200** -250	80- **150** -200
	强断续		T9125			120- **180** -250	80- **150** -200	80- **100** -150
半精切削	连 续	TM	T9105 T9115 T9125 T9135	1.0- **3.0** -5.0	0.2- **0.3** -0.5	180- **250** -350	180- **250** -350	180- **200** -300
	弱断续					150- **220** -300	150- **220** -300	120- **180** -250
	强断续					120- **180** -250	80- **150** -200	80- **100** -150
						50- **120** -180	50- **100** -150	50- **100** -120
中~强力切削	连 续	TH	T9105 T9115 T9125 T9135	3.0- **4.0** -6.0	0.3- **0.4** -0.6	180- **250** -350	180- **250** -350	180- **200** -300
	弱断续					150- **220** -300	150- **220** -300	120- **180** -250
						120- **180** -250	80- **150** -200	80- **100** -150
						50- **120** -180	50- **100** -150	50- **100** -120

低碳钢、合金钢: S10C、SCM415、SS400、SCr420H等。中碳钢、合金钢: S45C、SCM440等。高碳钢、合金钢: SNCM439等。

选择系统 负前角

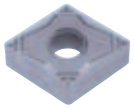
连 续	弱断续	强断续
		

P 钢

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连 续

推 荐

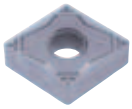


TF NS730

磨 损 → 01 GT730

弱断续

推 荐



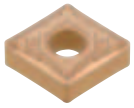
TF NS730

崩 刃 → TSF GT730

精切削 [a_p = 0.3 ~ 1.5 mm]

连 续

推 荐

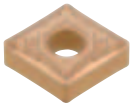


TSF GT730

切屑 → ZF GT730

弱断续

推 荐

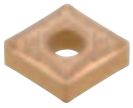


TSF GT730

崩 刃 → TSF T9115

强断续

推 荐



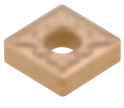
TSF T9125

崩 刃 → TSF T9135

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 4.0 mm]

连 续

推 荐



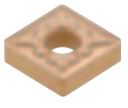
TM T9115

磨 损 → TM T9105

切屑 → ZM T9115

弱断续

推 荐



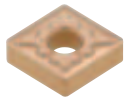
TM T9125

崩 刃 → TM T9135

磨 损 → TM T9115

强断续

推 荐



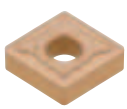
TM T9135

崩 刃 → DM T9135

中 ~ 强力切削 [a_p = 3.0 ~ 6.0 mm]

连 续

推 荐



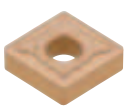
TH T9115

磨 损 → TH T9105

切屑 → TM T9115

弱断续

推 荐



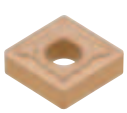
TH T9125

崩 刃 → TH T9135

磨 损 → TH T9115

强断续

推 荐



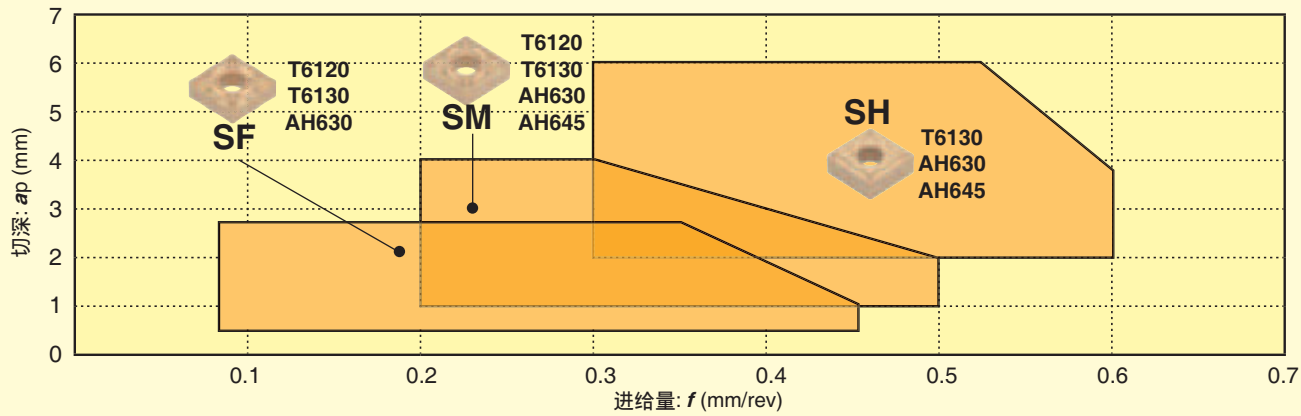
TH T9135

崩 刃 → TU T9135

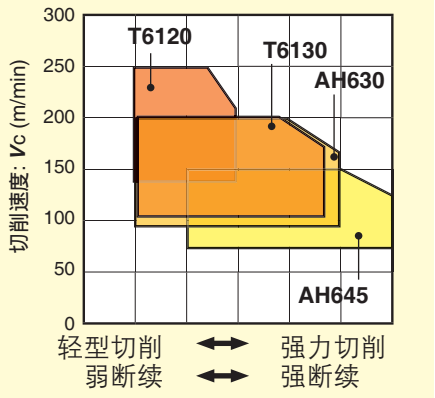
基本断屑槽介绍 负前角

M 不锈钢

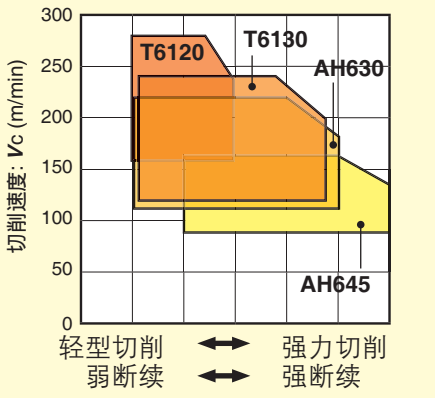
车削用负前角刀片断屑槽体系



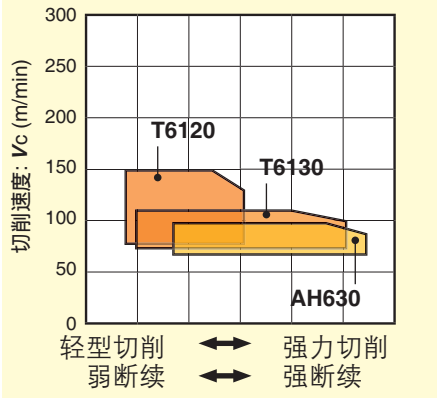
奥氏体系不锈钢



铁素体系 / 马氏体系不锈钢



析出硬化系



断屑槽	形 状	特 征
SF		在小切深、大进给中富有优异断排屑性能的精切削用刀片断屑槽。 最适合于不锈钢的精切削加工。
SH		采用特殊强化切削刃，具有优异的耐崩刃性的中～强力切削用断屑槽。 最适合于粗加工、断续加工等对切削刃的强度有较高要求的加工。

断屑槽	形 状	特 征
SM		锋利切削性能和良好断排屑性能兼备的断屑槽。 最适合不锈钢的加工。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)
						不锈钢
精切削	连续 连续～弱断续 强断续	SF	T6120 T6130 AH630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240 100 - 200 90 - 190
半精切削	连续 连续～弱断续 弱断续 强断续	SM	T6120 T6130 AH630 AH645	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	140 - 240 100 - 200 90 - 190 70 - 150
中～ 强力切削	连续～弱断续 弱断续 强断续	SH	T6130 AH630 AH645	2.0 - 6.0	0.3 - 0.6	100 - 200 90 - 190 70 - 150

不锈钢: SUS304、SUS316等。

选择系统 负前角

连 续	弱断续	强断续
		

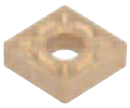
M 不锈钢

不锈钢

精切削 [a_p = 0.5 ~ 1.5 mm]

连 续

推 荐



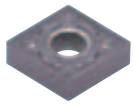
SM T6130

磨 损 → SM T6120

切 屑 → SF T6130

弱断续

推 荐



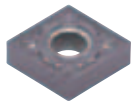
SM AH630

崩 刃 → SM AH645

磨 损 → SM T6130

强断续

推 荐



SM AH630

崩 刃 → SM AH645

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 4.0 mm]

连 续

推 荐



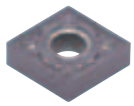
SM T6130

磨 损 → SM T6120

切 屑 → SF T6130

弱断续

推 荐



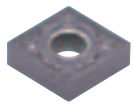
SM AH630

崩 刃 → SM AH645

磨 损 → SM T6130

强断续

推 荐



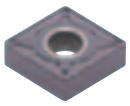
SH AH630

崩 刃 → SH AH645

中～强力切削 [a_p = 2.0 ~ 6.0 mm]

连 续

推 荐



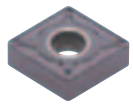
SH AH630

磨 损 → SH T6130

切 屑 → SM AH630

弱断续

推 荐



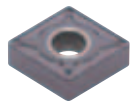
SH AH630

崩 刃 → SH AH645

磨 损 → SH T6130

强断续

推 荐



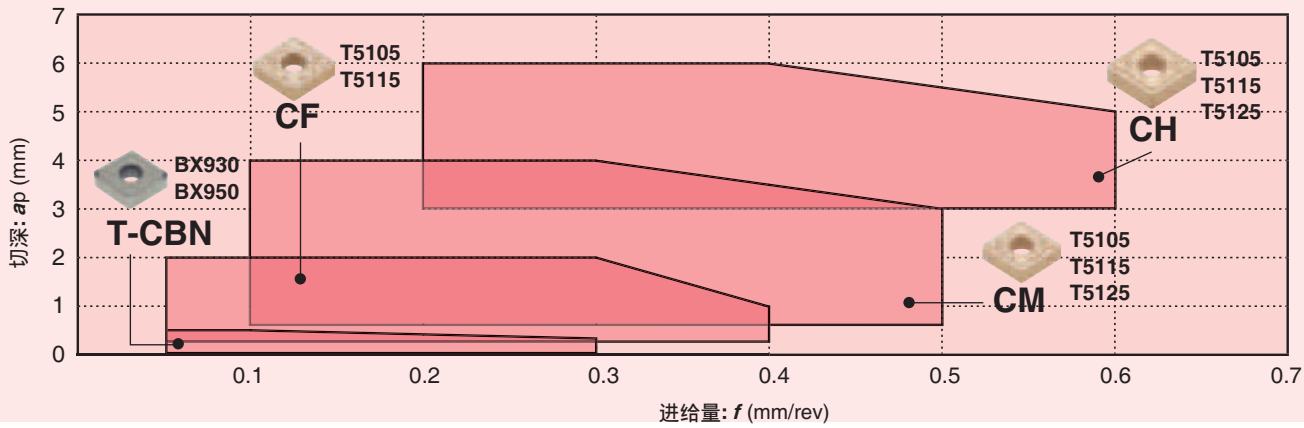
SH AH630

崩 刃 → SH AH645

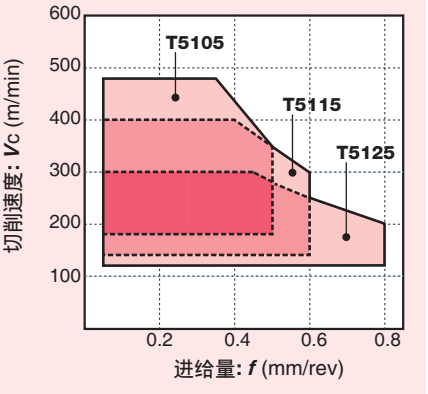
基本断屑槽介绍 负前角

K 铸铁

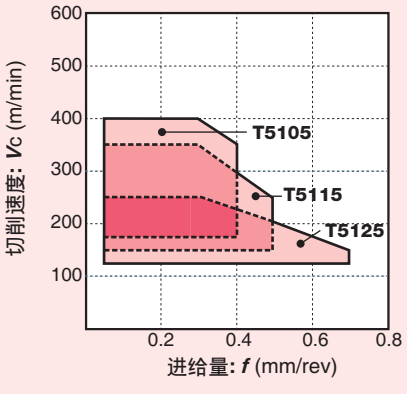
车削用负前角刀片断屑槽体系



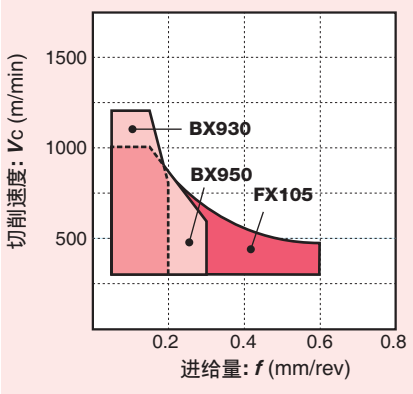
普通铸铁

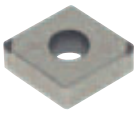


球墨铸铁



高速加工 普通铸铁



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-CBN)		切削刃部分采用CBN烧结体，在铸铁的高速精切削中发挥威力。
CF		铸铁低切削抗力断屑槽。 采用圆弧形状的大前角(实际前角20°)，大幅降低了切削抗力，可抑制薄型工件的变形和毛刺的产生。

断屑槽	形 状	特 征
CM		铸铁首要推荐断屑槽。 采用正前角刃带和大排屑槽，适应连续~断续广泛加工方式的万能断屑槽。
CH		铸铁刀尖强化断屑槽。 采用平面刃带，实现稳定的刀具嵌合性和切削刃强度，强力切削也不会崩刃。 通过负前角刃带和平面刃带，大幅度提高了刀具嵌合性，为切削刃强化型。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)	
						普通铸铁	球墨铸铁
高速加工	连续 弱断续	无 (T-CBN)	**BX930** **BX950**	0.05- **0.3** -0.5	0.05- **0.1** -0.2 0.05- **0.2** -0.3	300- **700** -1200 300- **700** -1000	100- **300** -500 100- **200** -300
	连续	无	**FX105**	0.05- **1.5** -3.0	0.05-**0.35**-0.6	300- **700** 1000	–
精切削	连续 弱断续	**CF**	**T5105** **T5115**	0.5- **1.0** -2.0	0.05-**0.25**-0.4	180- **330** -480 140- **270** -400	180- **290** -400 140- **255** -370
半精切削	连续 弱断续 强断续	**CM**	**T5105** **T5115** **T5125**	1.0- **2.0** -4.0	0.1- **0.3** -0.5	180- **330** -480 140- **270** -400 120- **210** -300	180- **290** -400 140- **255** -370 120- **180** -250
强力切削	连续 弱断续 强断续	**CH**	**T5105** **T5115** **T5125**	3.0- **4.0** -6.0	0.1-**0.35**-0.6	180- **330** -480 140- **270** -400 120- **210** -300	180- **290** -400 140- **255** -370 120- **180** -250

普通铸铁: FC250等。球墨铸铁: FCD450等。

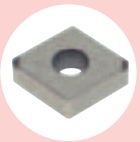
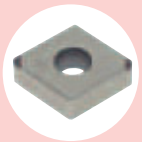
选择系统 负前角

连 续	弱断续	强断续
		

K 铸铁

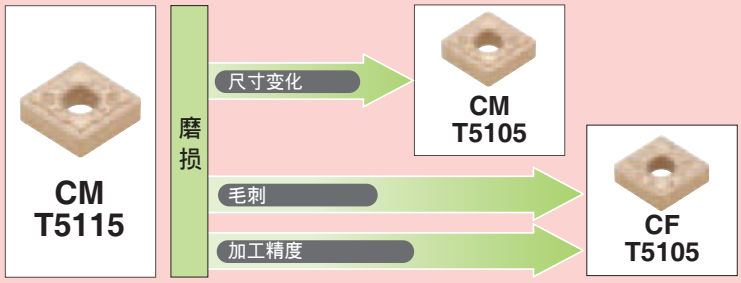
K 铸 铁

高速加工

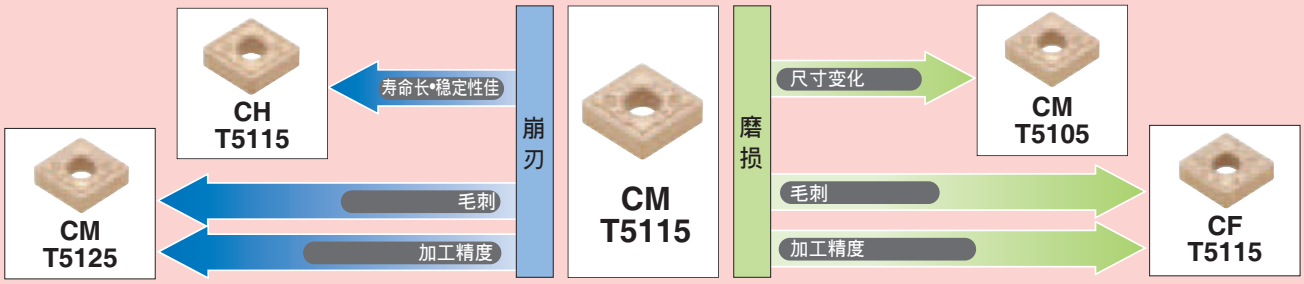
连 续	弱断续
	
T-CBN BX930	T-CBN BX950

精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.0 mm]、半精切削 [a_p = 1.0 ~ 5.0 mm]、中强力切削 [a_p = 3.0 ~ 6.0 mm]

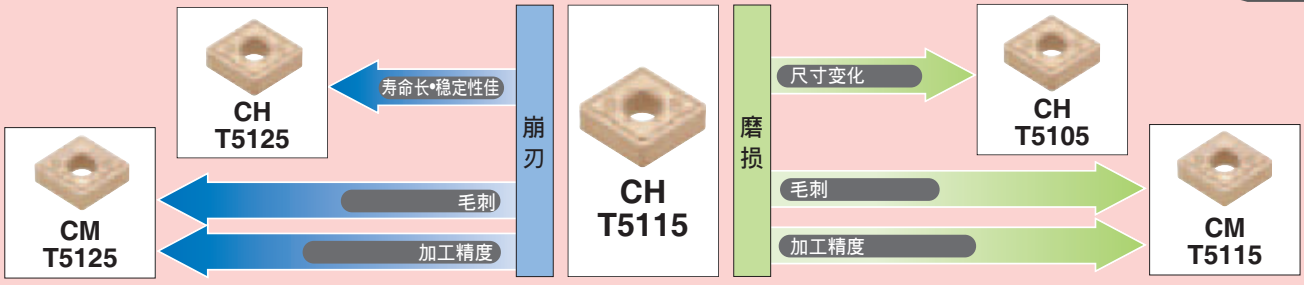
连 续



弱断续



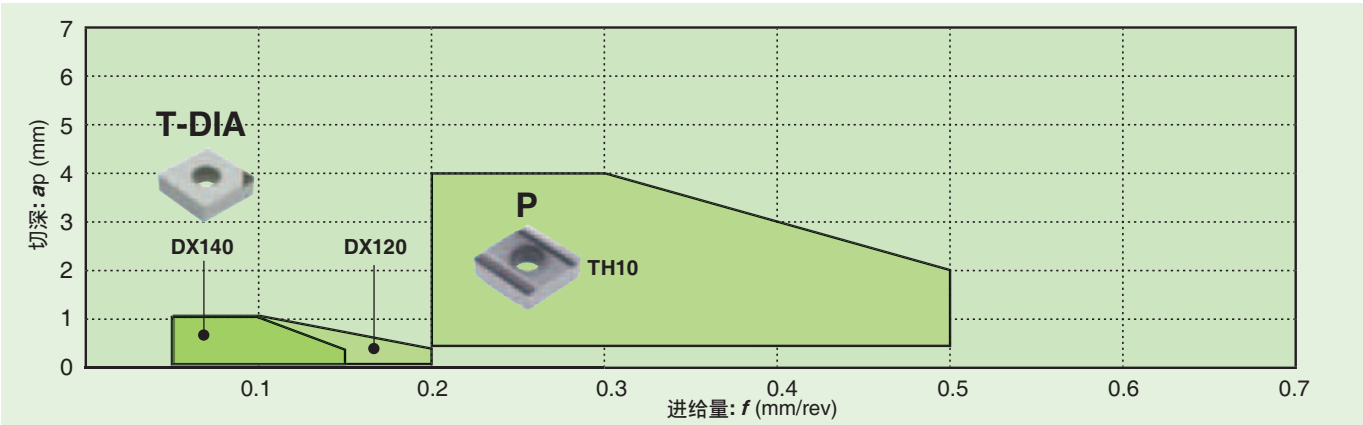
强断续



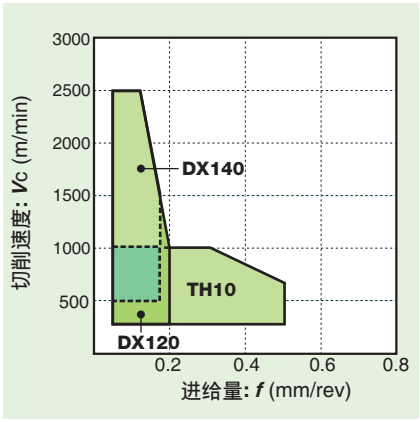
基本断屑槽介绍 负前角

N 非铁金属

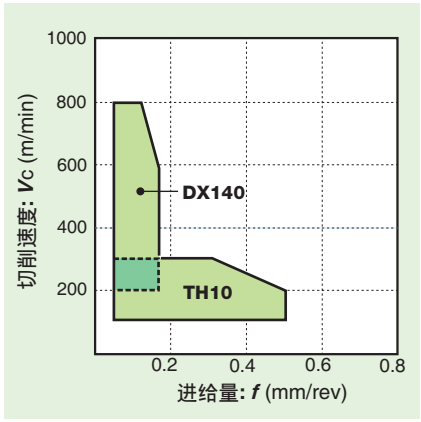
车削用负前角刀片断屑槽体系



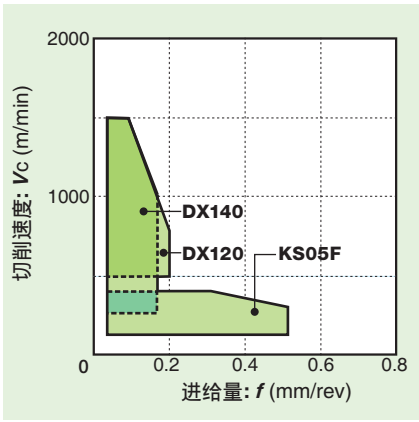
铝合金(含Si小于12%)

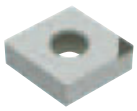
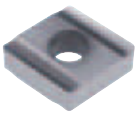


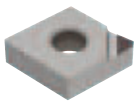
铝合金(含Si大于12%)



铜、铜合金



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-DIA)		切削刃部分采用金刚石烧结体，最适合铝、铜合金等非铁金属的高速精加工。
P		对于铝、铜合金等非铁金属切削性能极好的断屑槽。

断屑槽	形 状	特 征
带断屑槽 (T-DIA)		通过采用宽幅度断屑槽，实现了良好的断排屑性能。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)		
						铝合金(含Si小于12%)	铝合金(含Si大于12%)	铜、铜合金
精密切削	连续	无 (T-DIA)	DX140	0.05- **0.5** -1.0	0.05- **0.1** -0.15	500-**1500**-2500	400- **600** -800	500-**1000**-1500
	弱断续	带断屑槽 (T-DIA)	DX120	0.05- **0.5** -1.0	0.05- **0.1** -0.2	300-**1000**-2500	–	500- **800** -1500
精切削	连续 弱断续	无 (T-DIA)	DX140 DX140	0.05- **0.5** -1.0	0.05- **0.1** -0.15	500-**1500**-2500 300-**1000**-1800	400- **600** -800 400- **500** -600	500-**1000**-1500 400- **800** -1200
	强断续	P	TH10	0.5- **2.0** -4.0	0.2- **0.3** -0.5	100- **300** -500	100- **150** -200	100- **150** -200
半精切削	连续 弱断续 强断续	P	TH10 TH10 TH10	0.5- **2.0** -4.0	0.2- **0.3** -0.5	100- **600** -1000 100- **500** -800 100- **300** -500	100- **200** -300 100- **150** -200 100- **150** -200	100- **200** -300 100- **150** -200 100- **150** -200

选择系统 负前角

连 续	弱断续	强断续
		

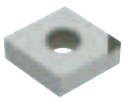
N 非铁金属

非铁金属

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连 续

推 荐

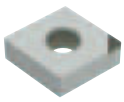


T-DIA DX140

磨损 → T-DIA DX160

弱断续

推 荐



T-DIA DX140

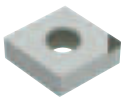
加工面 → 带断屑槽 T-DIA DX120

磨损 → T-DIA DX160

精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.0 mm]

连 续

推 荐



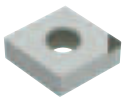
T-DIA DX140

加工面 → 带断屑槽 T-DIA DX120

磨损 → T-DIA DX160

弱断续

推 荐



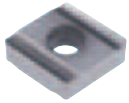
T-DIA DX140

崩刃 → P TH10

磨损 → T-DIA DX160

强断续

推 荐

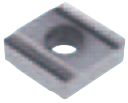


P TH10

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 4.0 mm]

连 续

推 荐

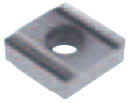


P TH10

磨损 → T-DIA DX140

弱断续

推 荐

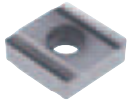


P TH10

磨损 → T-DIA DX140

强断续

推 荐

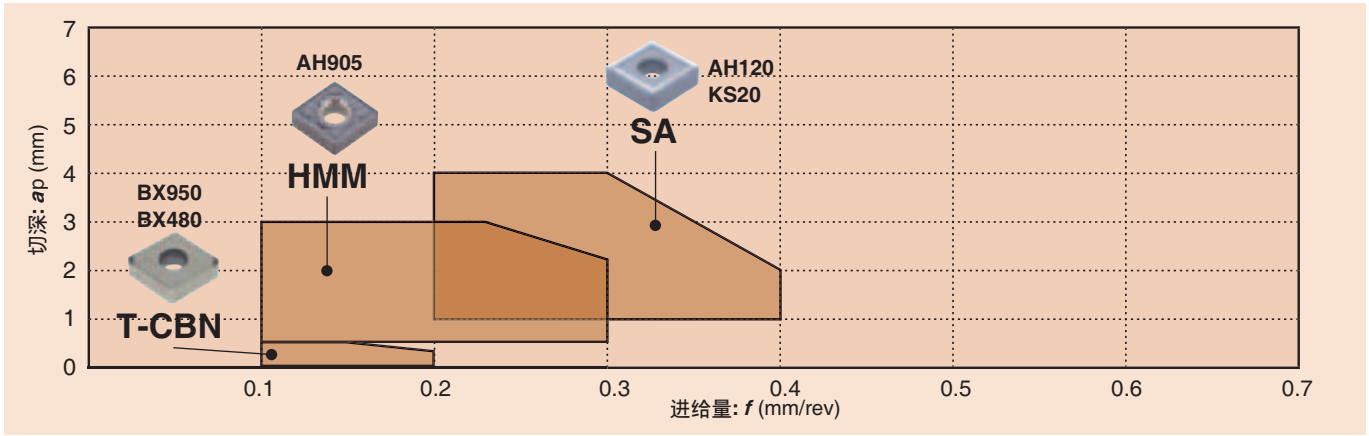


P TH10

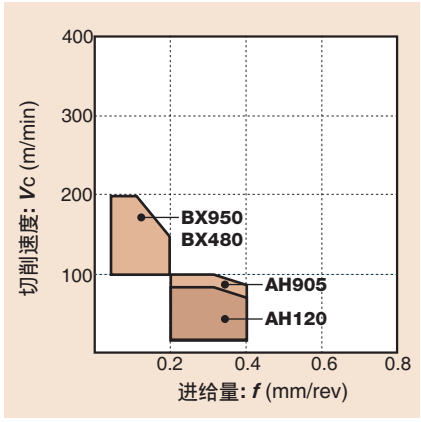
基本断屑槽介绍 负前角

S 难加工材料

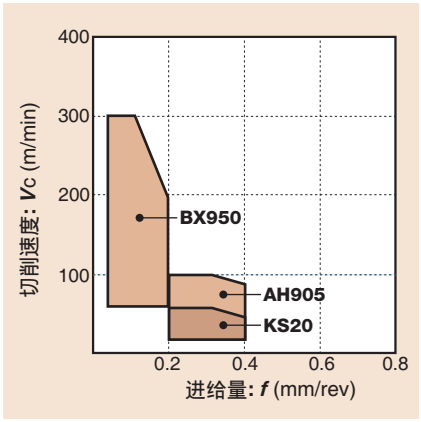
车削用负前角刀片断屑槽体系

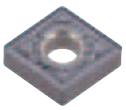


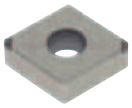
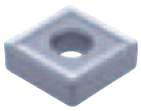
钛合金



镍基合金



断屑槽	形 状	特 征
HMM		锋利的刃带和前刀面上有特点的突起部。通过减少与切屑的接触面积来实现低切削抗力。耐热合金的精~半精切削首要推荐断屑槽。

断屑槽	形 状	特 征
无断屑槽 (T-CBN)		切削刃部分采用CBN烧结体，对于耐热合金及钛合金等的精切削威力巨大。
SA		为使加工中切削温度不会上升而使切削接触面积减少的断屑槽。较适合耐热合金加工。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	
						钛合金	镍基合金
精密切削	连续 弱断续	无 (T-CBN)	BX950 BX480	0.1- **0.3** -0.5	0.05- **0.1** -0.2	100- **150** -200	70- **200** -300 –
精~ 半精切削	连续 弱断续 强断续	HMM	AH905	0.5- **1.5** -3.0	0.1- **0.2** -0.3	20- **50** -100 20- **50** -80 10- **30** -60	20- **50** -100 20- **30** -50 10- **20** -40
半精切削	连续 弱断续 强断续	SA	AH120	1.0- **2.0** -4.0	0.2- **0.3** -0.4	30- **50** -80 30- **50** -80 10- **30** -60	– 20- **30** -50 10- **20** -40

镍基合金: INCONEL718等。钛合金: Ti-6Al-4V等。

选择系统 负前角

连 续	弱断续	强断续
		

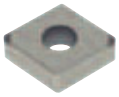
S 难加工材料

难加工材料

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连 续

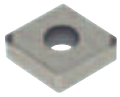
推 荐



T-CBN
BX950

弱断续

推 荐



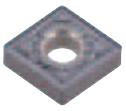
T-CBN
BX950

崩 刃 → 无断屑槽 TH10

精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.0 mm]

连 续

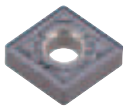
推 荐



HMM
AH905

弱断续

推 荐

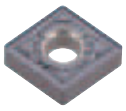


HMM
AH905

崩 刃 → 全周 AH120

强断续

推 荐



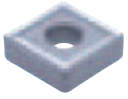
HMM
AH905

崩 刃 → 全周 AH120

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 4.0 mm]

连 续

推 荐

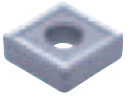


SA
AH120

磨 损 → 全周 AH110

弱断续

推 荐



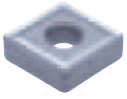
SA
AH120

崩 刃 → 全周 AH110

磨 损 → 全周 AH110

强断续

推 荐



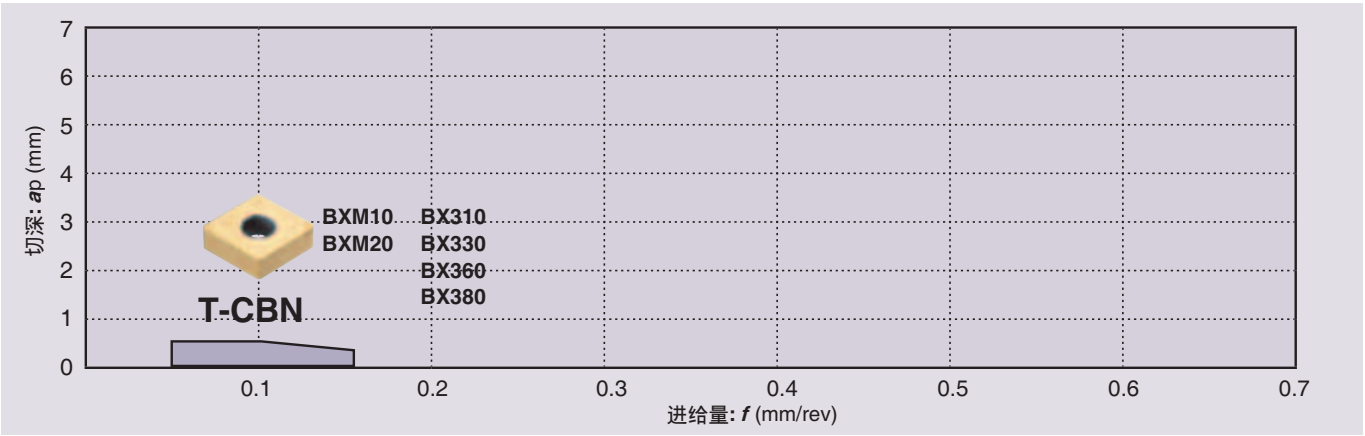
SA
AH120

崩 刃 → 全周 AH120

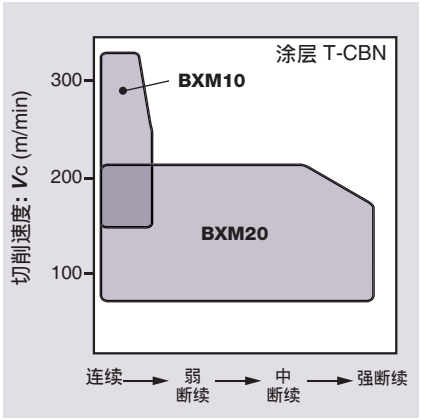
基本断屑槽介绍 负前角

H 高硬度材料

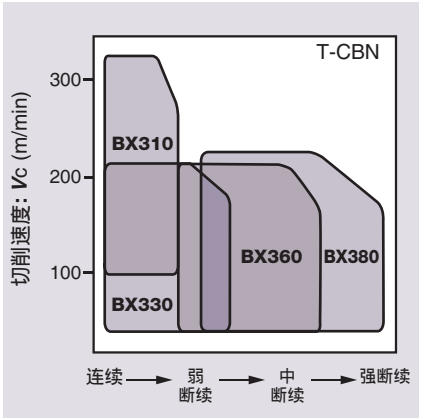
车削用负前角刀片断屑槽体系

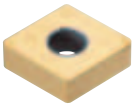


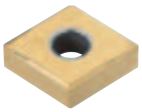
涂层T-CBN



T-CBN



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-CBN)		切削刃部分采用CBN烧结体，在高硬度材料的精切削中发挥威力。

断屑槽	形 状	特 征
HF		渗碳层去除加工中，小切深时的切屑处理性能优良。
HM		渗碳层去除加工中，大切深时的切屑处理性能优良。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min) 高硬度材料•淬火钢
精密切削	连续 弱断续	无 (T-CBN)	BXM10	0.05- **0.1** -0.3	0.03-**0.10**-0.18	150- **200** -350
精切削	连续 中~强断续	无 (T-CBN)	BXM20	0.05- **0.2** -0.3	0.05-**0.10**-0.25	70- **150** -220
渗碳层去除	连续	HF HM	BXM20	0.2- **0.4** -0.75 0.5- **0.7** -1.0	0.05-**0.10**-0.20	70- **150** -220

淬火钢、自硬钢、: SKD11、SKD61等

选择系统 负前角

连 续	弱断续	中断续	强断续
			

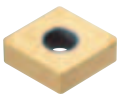
H 高硬度材料

高硬度材料

精密切削 [a_p = ~ 0.3 mm]

连 续

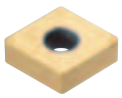
推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

弱断续

推 荐

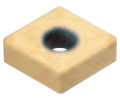


T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

精切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连 续

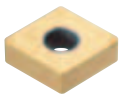
推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

弱断续

推 荐

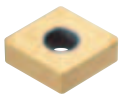


T-CBN BXM20 → 崩刃 → -H BXM20

T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

中~强断续

推 荐

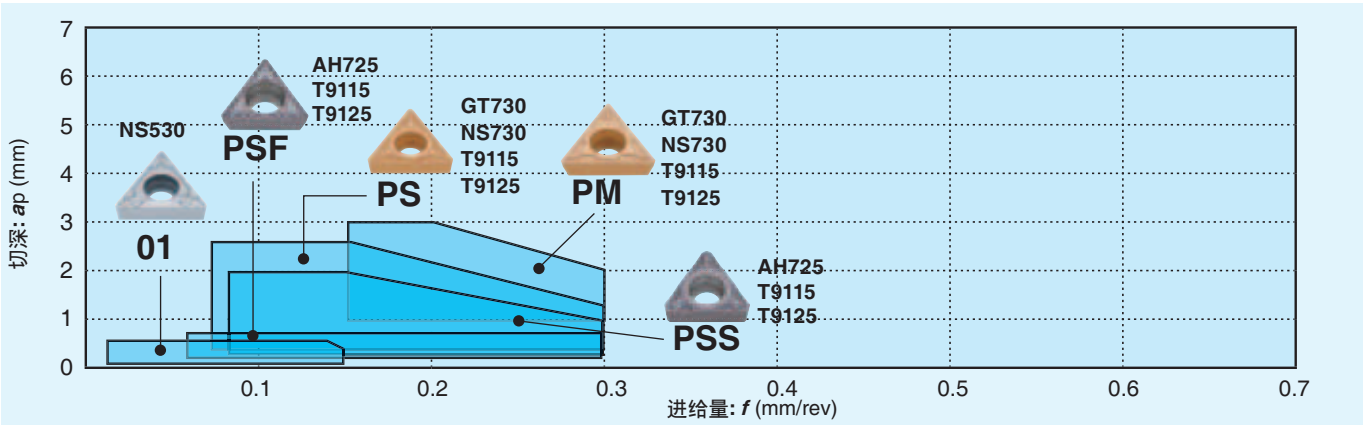


T-CBN BXM20 → 崩刃 → -H BXM20

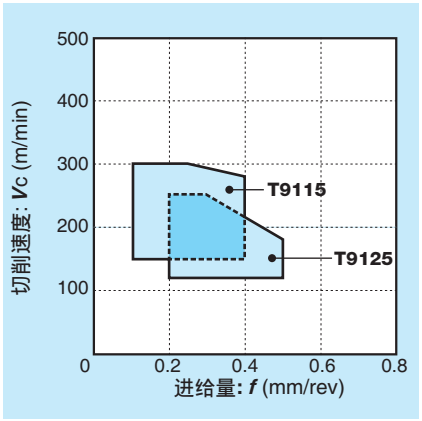
基本断屑槽介绍 正前角

P 钢

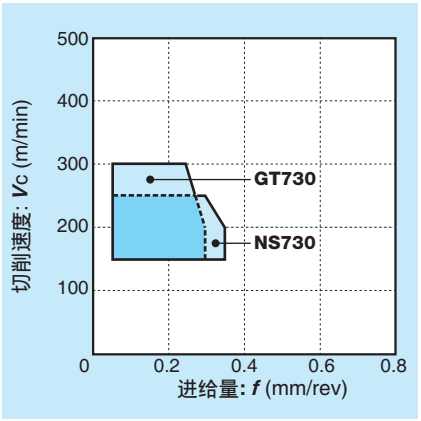
车削用正前角刀片断屑槽体系

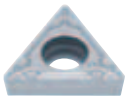
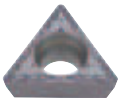


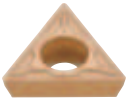
CVD涂层



金属陶瓷



断屑槽	形 状	特 征
01		具有锋利刀尖和突起，最适合排屑难的微切削领域。
PSF		切削抗力低，耐磨性强。是精切削的基本断屑槽。精切削的排屑性好，内孔加工时无切屑缠绕。
PSS		同时兼有良好排屑性能和低切削抗力的用于精切削~半精切削的三维断屑槽。

断屑槽	形 状	特 征
PS		可实现良好排屑性能和锋利切削性能的用于精切削~半精切削的三维断屑槽。因其是M级规格，故可实现低成本和宽使用范围内的高效镗扩孔切削。
PM		切削性能好，排屑性能优良。是半精切削的基本断屑槽。能对不锈钢进行稳定切削。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)		
						低碳钢、合金钢	中碳钢、合金钢	高碳钢、合金钢
精密切削	连续 弱断续	01	GT730 NS530	0.05- **0.3** -0.5	0.03- **0.1** -0.15	150- **200** -300 150- **200** -250	80- **200** -250 80- **170** -220	80- **150** -200 80- **120** -180
精切削	连续 弱断续 强断续	PSF	AH725	0.1- **0.3** -0.5	0.05-**0.15**-0.30	50- **120** -180 50- **120** -180 50- **120** -150	50- **120** -180 50- **120** -180 50- **120** -150	40- **120** -150 40- **120** -150 40- **100** -120
精 ~ 轻切削	连续 弱断续 强断续	PSS	AH725	0.3- **1.0** -2.0	0.08-**0.15**-0.3	50- **120** -180 50- **120** -180 50- **120** -150	50- **120** -180 50- **120** -180 50- **120** -150	40- **120** -150 40- **120** -150 40- **100** -120
精~ 半精切削	连续 弱断续 强断续	PS	T9115 T9125	0.5- **1.5** -2.5	0.08-**0.15**-0.3	120- **200** -250 120- **180** -250	100- **150** -200 80- **120** -180	80- **120** -180 80- **100** -120
半精切削	连续 弱断续 强断续	PM	T9115 T9125	1.0- **2.0** -3.0	0.15- **0.2** -0.3	120- **200** -250 120- **180** -250	100- **150** -200 80- **120** -180	80- **120** -180 80- **100** -120

低碳钢、合金钢: S10C、SCM415、SS400、SCr420H等。中碳钢、合金钢: S45C、SCM440等。高碳钢、合金钢: SNCM439等。

选择系统 正前角

P 钢

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连续

推 荐



01
NS530

弱断续

推 荐



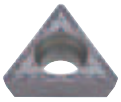
01
NS530

崩刃 → PSF AH725

精切削 [a_p = 0.3 ~ 1.0 mm]

连续

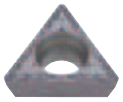
推 荐



PSF
AH725

弱断续

推 荐

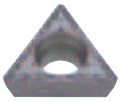


PSF
AH725

崩刃 → PSF T9115

强断续

推 荐



PSF
AH725

崩刃 → PS T9125

精切削~半精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.5 mm]

连续

推 荐



PS
GT730

弱断续

推 荐



PS
T9115

崩刃 → PS T9125

磨损 → PS GT730

强断续

推 荐



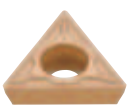
PS
T9125

崩刃 → PM T9125

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 3.0 mm]

连续

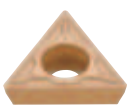
推 荐



PM
T9115

弱断续

推 荐



PM
T9115

崩刃 → PM T9125

强断续

推 荐

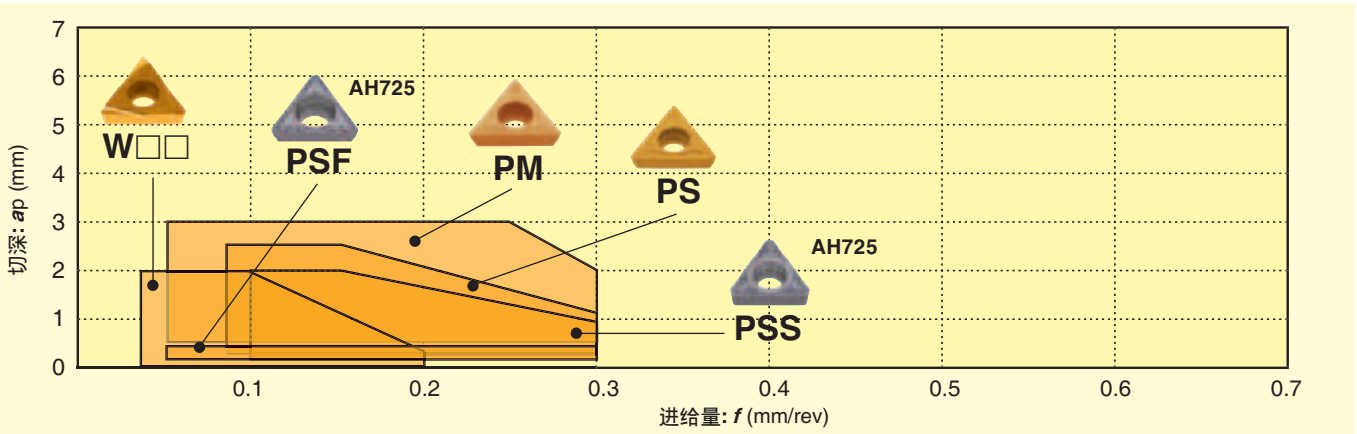


PM
T9125

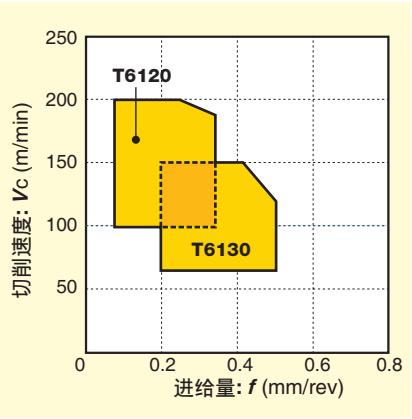
基本断屑槽介绍 正前角

M 不锈钢

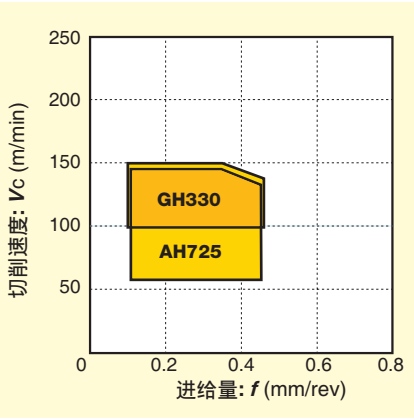
车削用正前角刀片断屑槽体系

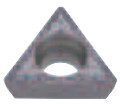


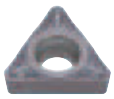
CVD涂层



PVD涂层



断屑槽	形 状	特 征
W□□		以控制切屑排出方向为最优先的精密切削专用断屑槽。 镗扩孔切削时，排屑性能威力大。
PSF		切削抗力低，磨损大。是精切削的基本断屑槽。精切削的排屑性好，内孔加工时无切屑缠绕。

断屑槽	形 状	特 征
PSS		同时兼有良好排屑性能和低切削抗力的用于精切削~半精切削的三维断屑槽。
PS		可实现良好排屑性能和锋利切削性能的用于精切削~半精切削的三维断屑槽。因其是M级规格，故可实现低成本和宽使用范围内的高效镗扩孔切削。
PM		切削性能好，排屑性能优良。是半精切削的基本断屑槽。能对不锈钢进行稳定切削。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min) 不锈钢
精密切削	连续	W□□	GH330	0.05- **0.5** -2.0	0.03- **0.1** -0.2	100- **120** -150
精切削	连续 弱断续 强断续	PSF	AH725	0.1- **0.3** -0.5	0.05-**0.15**-0.3	50- **120** -150 50- **120** -150 50- **100** -120
精~轻切削	连续 弱断续 强断续	PSS	AH725	0.3- **1.0** -2.0	0.08-**0.15**-0.3	50- **120** -150 50- **120** -150 50- **110** -120
精~半精切削	连续 弱断续 强断续	PS	T6120 T6120 T6130	0.5- **1.5** -2.5	0.08-**0.15**-0.3	100- **150** -200 100- **150** -200 70- **120** -170
半精切削	连续 弱断续 强断续	PM	T6120 T6120 T6130	1.0- **2.0** -3.0*	0.15- **0.2** -0.3	100- **150** -200 100- **150** -200 50- **80** -100

*PM断屑槽中，CCMT0602、DCMT0702型的切深*ap*为0.5-1.5-2.5。
不锈钢: SUS304、SUS316等。

选择系统 正前角

M 不锈钢

不锈钢

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连续

推 荐



W□□
GH330

弱断续

推 荐

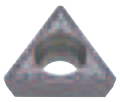


W□□
GH330

精切削 [a_p = 0.3 ~ 1.5 mm]

连续

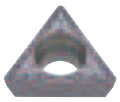
推 荐



PSF
AH725

弱断续

推 荐



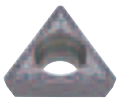
PSF
AH725

崩 刃 → PS T6130

磨 损 → PS T6120

强断续

推 荐



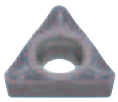
PSF
AH725

崩 刃 → PS T6130

精切削~半精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.5 mm]

连续

推 荐



PSS
AH725

弱断续

推 荐



PS
T6130

崩 刃 → PM T6130

磨 损 → PS T6120

强断续

推 荐



PS
T6130

崩 刃 → PM T6130

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 3.0 mm]

连续

推 荐



PM
T6130

磨 损 → PM T6120

弱断续

推 荐



PM
T6130

崩 刃 → PM AH725

磨 损 → PM T6120

强断续

推 荐



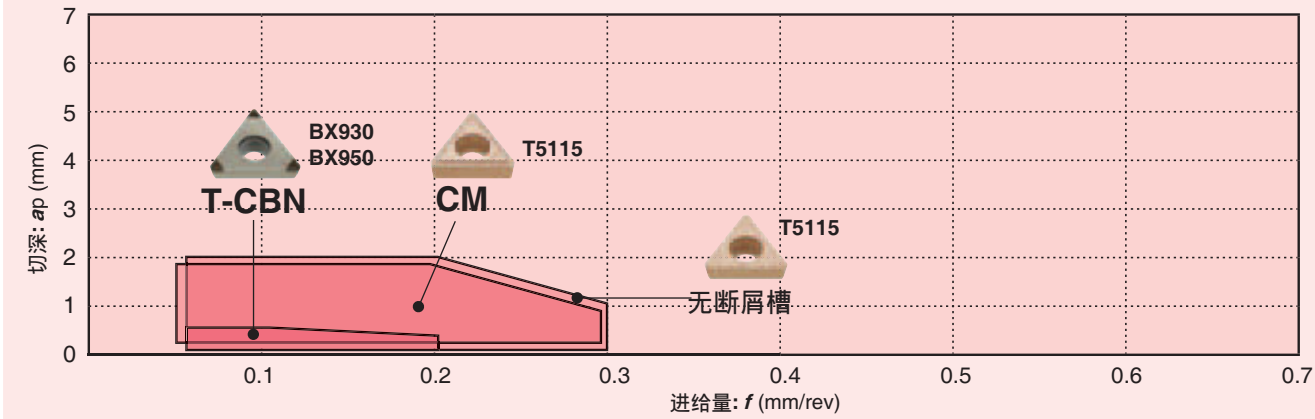
PM
T6130

崩 刃 → PM AH725

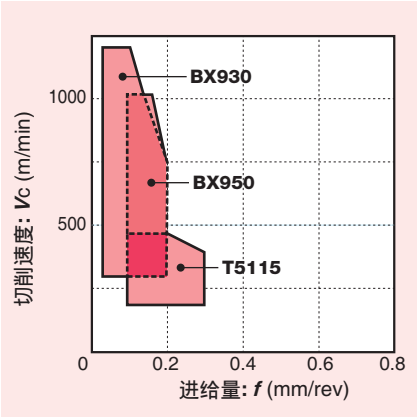
基本断屑槽介绍 正前角

K 铸铁

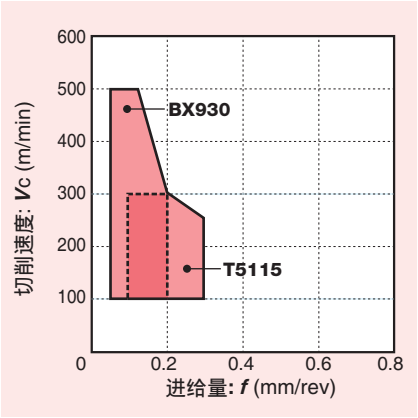
车削用正前角刀片断屑槽体系



普通铸铁



球墨铸铁



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-CBN)		切削刃部分采用CBN烧结体，在铸铁的高速精切削中发挥威力。
无断屑槽		适合铸铁加工的精切削到粗切削的宽范围加工。 切削刃强度高，发挥威力。

断屑槽	形 状	特 征
CM		是具有低切削抗力和高通用性的全周断屑槽。 支持精~半精切削。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 ap (mm)	进给量 f (mm/rev)	切削速度 Vc (m/min)	
						普通铸铁	球墨铸铁
精密切削	连续 弱断续	无 (T-CBN)	BX930 BX950	0.05- **0.3** -0.5	0.05- **0.1** -0.2	300- **700** -1200 300- **500** -800	100- **300** -500 100- **200** -300
精切削	连续 弱断续 强断续	CM	T5115	0.05- **1.0** -2.0	0.05- **0.2** -0.3	150- **300** -450 100- **200** -300 100- **150** -200	100- **200** -300 100- **180** -250 100- **150** -200
半精切削	连续 弱断续 强断续	无断屑槽	T5115	0.05- **1.0** -2.0	0.05- **0.2** -0.3	150- **300** -450 100- **200** -300 100- **150** -200	100- **200** -300 100- **180** -250 100- **150** -200

普通铸铁: FC250等。球墨铸铁: FCD450等。

铸铁

铸 铁

高速加工

连续	弱断续
	
T-CBN BX930	T-CBN BX950

精切削~半精切削 [a_p = 0.5 ~ 3.0 mm]

连续

推 荐



CM T5115

磨 损

T-CBN BX930

弱断续

推 荐



CM T5115

强断续

推 荐

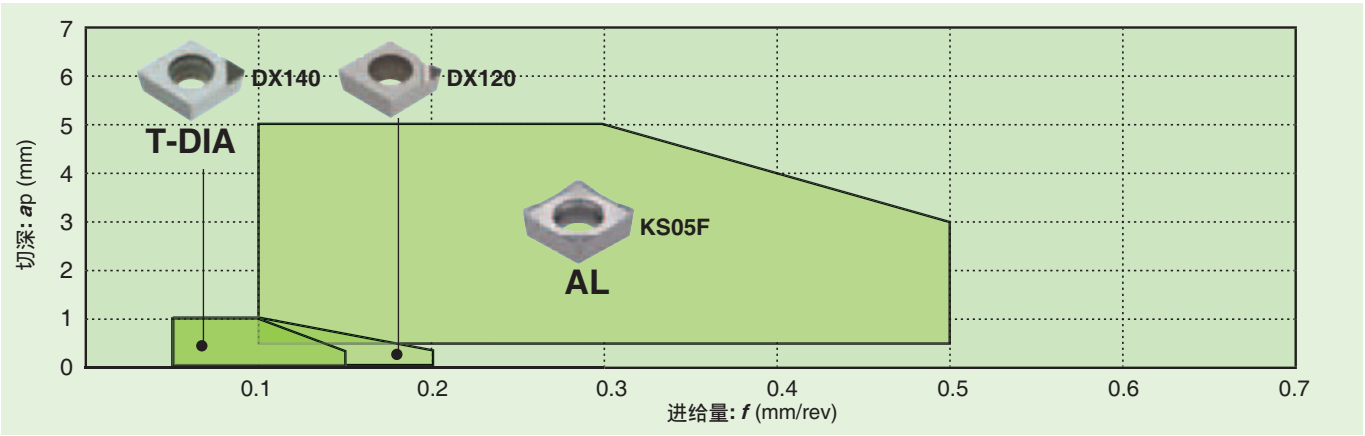


无断屑槽 T5115

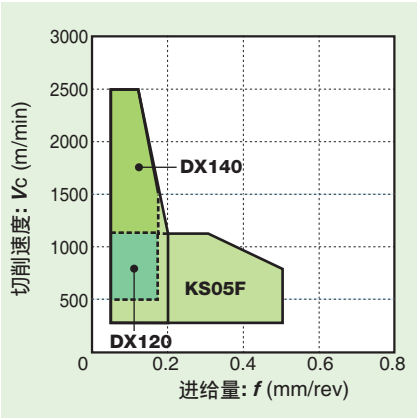
基本断屑槽介绍 正前角

N 非铁

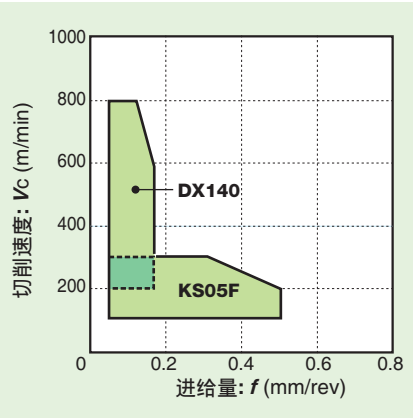
车削用正前角刀片断屑槽体系



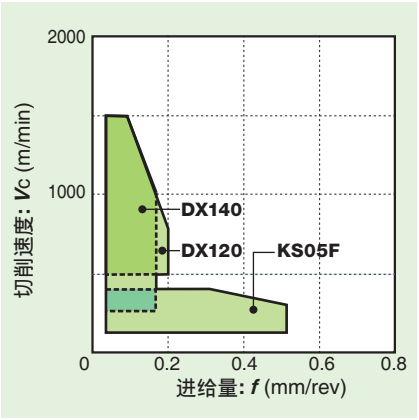
铝合金(含Si小于12%)

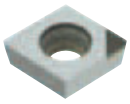
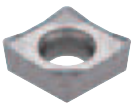


铝合金(含Si大于12%)



铜、铜合金



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-DIA)		切削刃部分采用金刚石烧结体，最适合铝、铜合金等非铁金属的高速精加工。
AL		采用“大前角”和“锋利切削刃”，可抑制切削抗力。此外，为抑制熔敷，对刀片前刀面使用“抛光处理”。为实现更稳定的排屑性能，在切削刃上设置了深倾角(波刃)，提高了断排屑性能。

断屑槽	形 状	特 征
带断屑槽 (T-DIA)		通过采用宽幅度断屑槽，实现了良好的断排屑性能。 通过增大前刀面降低了切削抗力。刃刃采用DIA，可实现高速、长使用寿命。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)		
						铝合金(含Si小于12%)	铝合金(含Si大于12%)	铜、铜合金
精密切削	连续 弱断续	无(T-DIA) 带断屑槽(T-DIA)	**DX140** **DX120**	0.05-**0.5**-1.0 0.05-**0.5**-1.0	0.05-**0.1**-0.15 0.05-**0.1**-0.2	500-**1500**-2500 300-**1000**-2500	400-**600**-800 –	500-**1000**-1500 500-**800**-1500
精切削	连续 弱断续 强断续	无 (T-DIA)	**DX140** **DX140**	0.05-**0.5**-1.0	0.05-**0.1**-0.15	500-**1500**-2500 300-**1000**-1800	400-**600**-800 400-**500**-600	500-**1000**-1500 400-**800**-1200
		AL	**KS05F**	0.5-**3.0**-5.0	0.1-**0.3**-0.5	100-**300**-600	100-**150**-200	–
半精切削	连续 弱断续 强断续	**AL**	**KS05F** **KS05F** **KS05F**	0.5-**3.0**-5.0	0.1-**0.3**-0.5	100-**600**-1200 100-**500**-900 100-**300**-600	100-**200**-300 100-**150**-200 100-**150**-200	100-**200**-300 100-**150**-200 –

选择系统 正前角

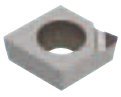
N 非铁

非铁

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连续

推荐

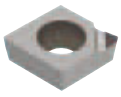


带断屑槽T-DIA DX120

磨损 → T-DIA DX140

弱断续

推荐



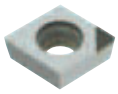
带断屑槽T-DIA DX120

磨损 → T-DIA DX140

精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.0 mm]

连续

推荐



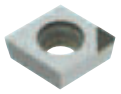
T-DIA DX140

磨损 → T-DIA DX160

切屑 → 带断屑槽T-DIA DX120

弱断续

推荐



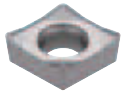
T-DIA DX140

崩刃 → AL KS05F

磨损 → T-DIA DX160

强断续

推荐

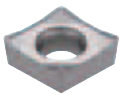


AL KS05F

半精切削 [a_p = 1.0 ~ 5.0 mm]

连续

推荐

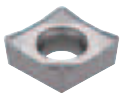


AL KS05F

磨损 → 带断屑槽T-DIA DX120

弱断续

推荐

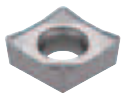


AL KS05F

磨损 → T-DIA DX140

强断续

推荐

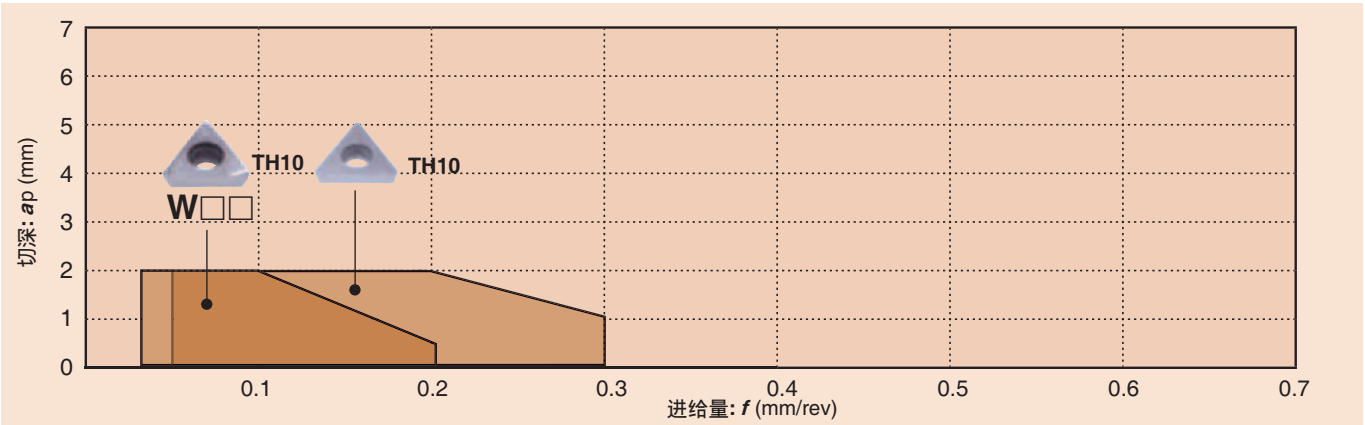


AL KS05F

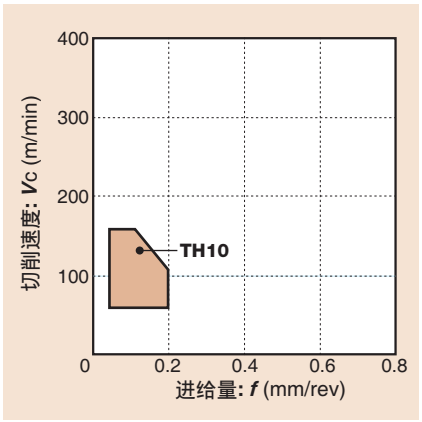
基本断屑槽介绍 正前角

S 难加工材料

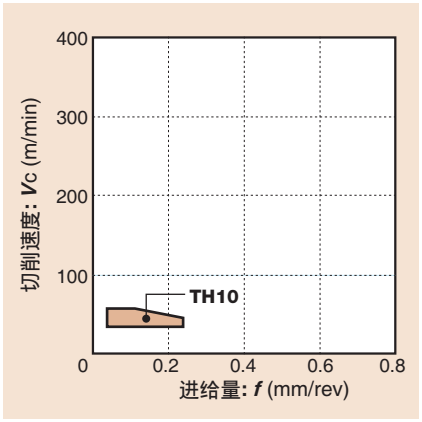
车削用正前角刀片断屑槽体系



镍基合金



钛合金



断屑槽	形 状	特 征
W□□		可优先控制切屑排出方向的精密切削专用断屑槽。 镗扩孔切削时，排屑性能威力大。
断屑槽 无		适合从精切屑到粗切屑的宽范围加工。 切削刃强度高，发挥威力。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min)	
						镍基合金	钛合金
精密切削	连续 弱断续	W□□	**TH10** **TH10**	0.05- **0.5** -2.0	0.03- **0.1** -0.2	50- **100** -150 50- **80** -100	10- **30** -50 10- **20** -30
精切削	连续 弱断续 强断续	无断屑槽	**TH10** **TH10** **TH10**	0.05- **1.0** -2.0	0.05- **0.2** -0.3	50- **100** -150 50- **80** -100 30- **50** -80	10- **30** -50 10- **20** -30 10- **20** -30

镍基合金: INCONEL718等。钛合金: Ti-6Al-4V等。

选择系统 正前角

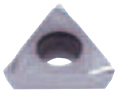
S 难加工材料

难加工材料

精密切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连续

推 荐



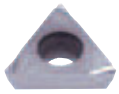
W□□
TH10

磨损

T-CBN
BX950

弱断续

推 荐



W□□
TH10

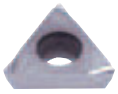
磨损

T-CBN
BX950

精切削 [a_p = 0.5 ~ 2.0 mm]

连续

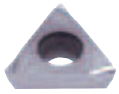
推 荐



W□□
TH10

弱断续

推 荐



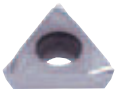
W□□
TH10

崩刃

无断屑槽
TH10

强断续

推 荐



W□□
TH10

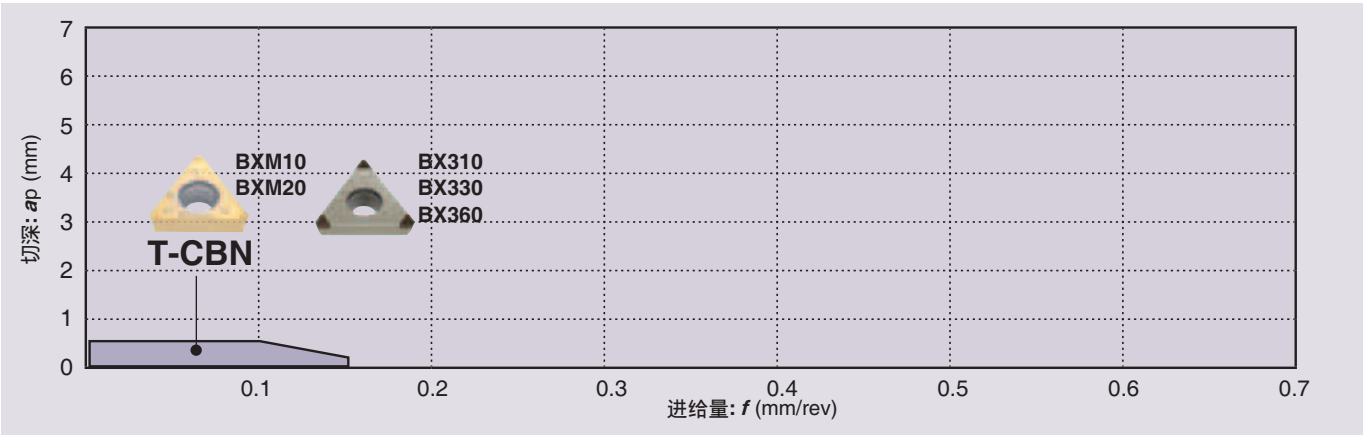
崩刃

无断屑槽
TH10

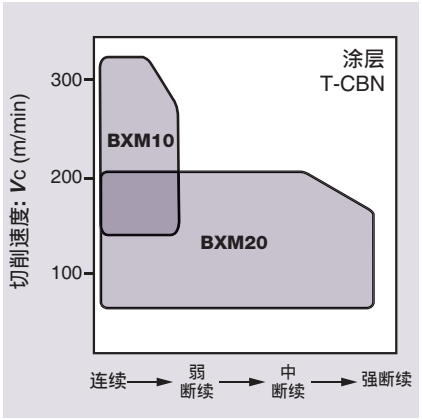
基本断屑槽介绍 正前角

H 高硬度材料

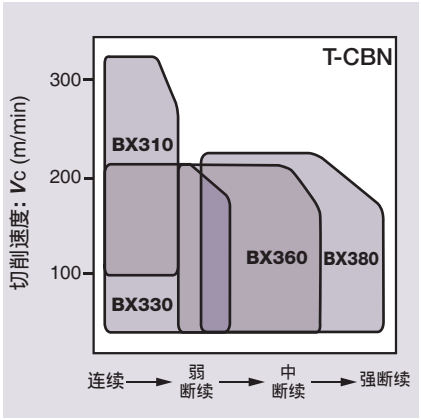
车削用正前角刀片断屑槽体系



涂层T-CBN



T-CBN



断屑槽	形 状	特 征
无 (T-CBN)		切削刃部分采用CBN烧结体，在高硬度材料的高速精切削中发挥威力。

标准切削条件

适用范围	工况	断屑槽	材 质	切深 *ap* (mm)	进给量 *f* (mm/rev)	切削速度 *Vc* (m/min) 高硬度材料•淬火钢
精密切削	连续 弱断续	无 (T-CBN)	**BXM10** **BXM20**	0.05- **0.1** -0.3	0.03- **0.1** -0.15	150- **200** -350 70- **150** -220
精切削	连续~ 强断续	无 (T-CBN)	**BXM20**	0.07- **0.2** -0.5	0.05-**0.10**-0.30	70- **150** -220

淬火钢、自硬钢: SKD11、SKD61等。

H 高硬度材料

高硬度材料

精密切削 [a_p = ~ 0.2 mm]

连续

推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

弱断续

推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

精切削 [a_p = ~ 0.5 mm]

连续

推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

弱断续

推 荐



T-CBN BXM20 → 高速磨损 → T-CBN BXM10

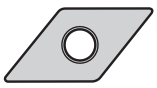
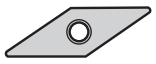
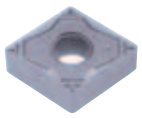
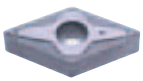
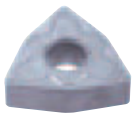
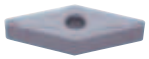
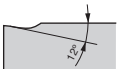
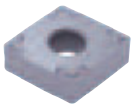
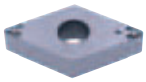
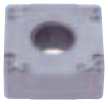
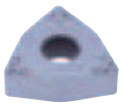
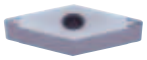
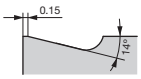
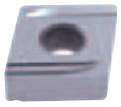
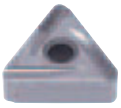
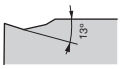
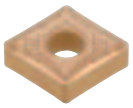
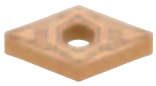
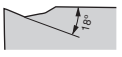
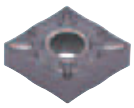
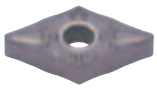
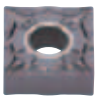
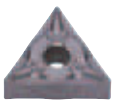
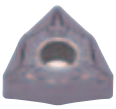
中~强断续

推 荐



T-CBN BXM20

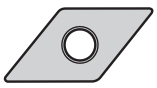
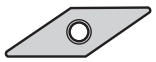
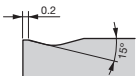
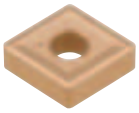
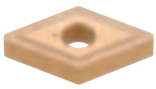
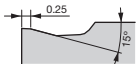
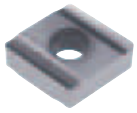
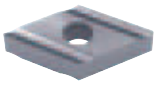
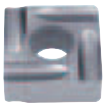
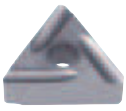
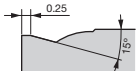
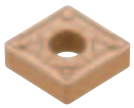
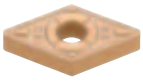
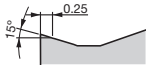
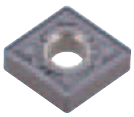
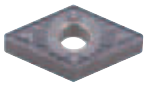
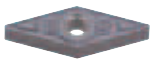
断屑槽设定形状一览表 一般车削用 负前角TAC刀片 有孔

用途	断屑槽	C	D	S	T	W	V	
	负前角							
		80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	80°负前角	35°负前角	
精密切削	TF (M) 	 2-42	 2-52	 2-61	 2-70	 2-80	 2-87	
精密切削	01 (G) 	 2-42	 2-52	 2-61	 2-70	 2-80	 2-87	
精密切削	A~D (G) 	 2-42		 2-61	 2-70			
精密切削	W (G) 				 2-71			
精切削	TSF (M) 	 2-42	 2-52	 2-61	 2-71	 2-80	 2-87	
精切削	SF (M) 	 2-42	 2-52	 2-62	 2-71	 2-80	 2-87	
精切削	TS (M)	2-43	2-52	2-62	2-71	2-80	2-87	
精切削	SS (M)	2-43	2-53	2-62	2-71	2-81	2-88	

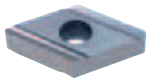
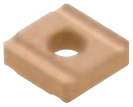
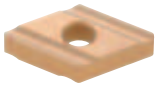
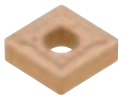
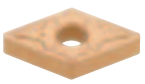
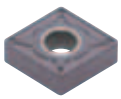
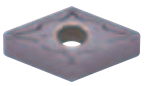
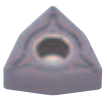
用途	断屑槽	C	D	S	T	W	V	Y
	负前角	80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	80°负前角	35°负前角	25°负前角
精切削	CF (M)	2-43	2-53	2-62	2-72	2-81	2-88	
	ZF (M)	2-43	2-53	2-62	2-72	2-81	2-88	2-91
	NS (M)	2-43	2-53	2-63	2-72	2-81		
	11 (M)	2-44	2-53	2-63	2-72	2-82	2-88	
	AFW (M)	2-44				2-81		
精~半精切削	ZM (M)	2-45	2-54	2-63	2-73	2-82	2-88	2-91
	NM (M)	2-45	2-55	2-64	2-73	2-83		

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 负前角TAC刀片 有孔

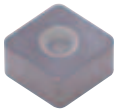
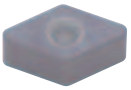
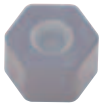
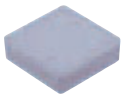
用途	断屑槽	C	D	S	T	W	V	R
	负前角	80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	80°负前角	35°负前角	负前角
精~半精切削	— (M)	2-50	2-59	2-68	2-78	2-86	2-90	
	— (G)	2-50	2-59	2-68	2-78			2-92
小切深大进给切削	ASW (M)	2-44				2-82		
	AS (M)	2-44	2-54	2-64	2-73	2-82		
镗扩孔专用（两面断屑槽）	CB (M)	2-45	2-54		2-73	2-82		
半精切削	TM (M)	2-45	2-55	2-64	2-74	2-83	2-89	
	SM (M)	2-46	2-55	2-64	2-74	2-83	2-89	

用途	断屑槽	C	D	S	T	W	V	R
	负前角							
		80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	80°负前角	35°负前角	负前角
半精切削	全周 (M) 	 2-46	 2-55	 2-65	 2-74	 2-84	 2-89	
	CM (M) 	 2-46	 2-56	 2-65	 2-75	 2-84	 2-89	
	P (G) 	 2-48	 2-58	 2-66	 2-77			
	DM (M) 	 2-46	 2-56	 2-65	 2-75	 2-84	 2-89	
	HMM (M) 	 2-47	 2-56	 2-65	 2-75	 2-84	 2-90	

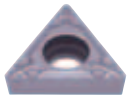
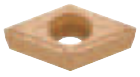
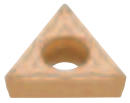
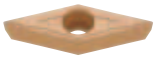
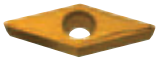
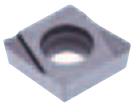
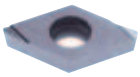
断屑槽设定形状一览表 一般车削用 负前角TAC刀片 有孔

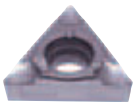
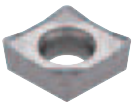
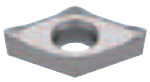
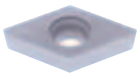
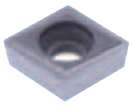
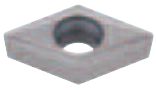
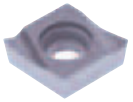
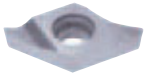
用途	断屑槽	C	D	S	T	W	V	R
	负前角	80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	80°负前角	35°负前角	负前角
半精切削	平行 (G)		 2-57					
半精切削	SA (M)	 2-48		 2-66	 2-76	 2-85		
半精切削	S (M)	 2-48	 2-58	 2-66	 2-77			
中~强力切削	THS (M)	 2-48		 2-67				
中~强力切削	TH (M)	 2-48	 2-58	 2-67	 2-77	 2-85		
中~强力切削	SH (M)	 2-49	 2-58	 2-67		 2-85		
中~强力切削	CH (M)	 2-49	 2-59	 2-67	 2-77	 2-86		
强力切削	TUS (M)	 2-49		 2-67				
强力切削	TU (M)	 2-49		 2-68				
强力切削	61 (M)							 2-92

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 负前角TAC刀片 无孔

用途	断屑槽	C	D	S	T	V	R	KNMX	H
	负前角	80°负前角	55°负前角	90°负前角	60°负前角	35°负前角	负前角	55°负前角	120°负前角
精切削	S1 (M)							 2-94	
精~半精切削	— (G)	 2-51	 2-60	 2-69		 2-90			 2-95
	— (M)	 2-51		 2-69					
	— (G)	 2-51	 2-60	 2-69	 2-79		 2-93		

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 正前角TAC刀片 有孔

用途	断屑槽	C	D	S	T	V	Y	R
	正前角7°	80°正前角7°	55°正前角7°	90°正前角7°	60°正前角7°	35°正前角7°	25°正前角7°	正前角7°
精密切削	01 (G)	 2-96	 2-105		 2-118			
精切削	PSF (M)	 2-96	 2-105		 2-118	 2-135		
精切削	PF (M)	 2-96	 2-105	 2-112		 2-135		
精切削	W□□ (G)	 2-96	 2-105		 2-118			
精~轻切削	PSS (M)	 2-97	 2-106		 2-118	 2-135		
精~半精切削	PS (M)	 2-97	 2-106	 2-112	 2-119	 2-135		
精~半精切削	ZF (M)						 2-139	
精~半精切削	CM (M)	 2-97	 2-106	 2-112	 2-119	 2-135		 2-140
精~半精切削	ZM (M)						 2-139	

用途	断屑槽	C	D	S	T	V	R
	正前角 7°	80°正前角7°	55°正前角7°	90°正前角7°	60°正前角7°	35°正前角7°	正前角7°
精~半精切削	SS (G)				 2-119		
	— (M)	 2-101	 2-110				
	AL (G)	 2-98	 2-106		 2-120	 2-136	 2-140
	RS (M)						 2-140
	— (G)	 2-101	 2-110				
	— (有方向性) (G)				 2-121		
	全周 (G)	 2-100	 2-107			 2-136	
	导向 (G)	 2-100	 2-107				

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 正前角TAC刀片 有孔

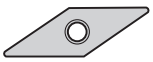
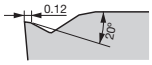
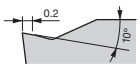
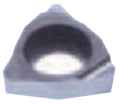
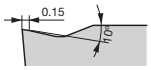
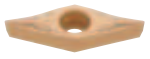
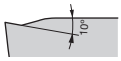
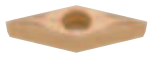
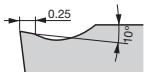
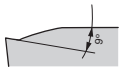
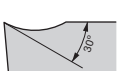
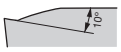
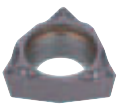
用途	断屑槽	C	D	S	T	V	R
	正前角 7°	80°正前角7°	55°正前角7°	90°正前角7°	60°正前角7°	35°正前角7°	正前角7°
小型车床外圆用	JRP (E)		2-107				
小型车床外圆用	JPP (E)		2-108				
小型车床外圆用	JSP (E)		2-108				
小型车床外圆用	JS (G)	2-99	2-108		2-120		
小型车床外圆用	J□□ (G)	2-99	2-109		2-120		
小型车床内孔用	JS (G)	2-99					
半精切削	PM (M)	2-100	2-109	2-112	2-122		
强力切削	61 (M)						2-141

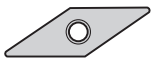
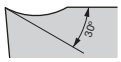
用途	断屑槽	C	S	T	E	V
	正前角11°	80°正前角11°	90°正前角11°	60°正前角11°	75°正前角11°	35°正前角11°
精密切削	01 (G)			2-123		
精切削	PSF (M)	2-102		2-123		
精切削	PF (M)	2-102		2-123		
精切削	W□□ (G)	2-102	2-114	2-124	2-111	
小型车床外圆用（锋利刃）	JRP (E)					2-137
小型车床外圆用（锋利刃）	JPP (E)					2-137
小型车床外圆用（锋利刃）	JSP (E)					2-138
小型车床内孔用	JS (G)			2-124	2-111	
精切削	J08 (G)				2-111	
精切削	— (有方向性) (G)		(本公司标准孔) 非ISO标准 2-114			
精切削	— (有方向性) (G)			(本公司标准孔) 非ISO标准 2-127		

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 正前角TAC刀片 有孔

用途	断屑槽	C	S	T
	正前角 11°	80°正前角11°	90°正前角11°	60°正前角11°
精~轻切削	PSS (M)	2-102		2-125
精~半精切削	PS (M)	2-103	2-114	2-126
	CM (M)	2-103	2-114	2-126
	SS (G)			2-126
	— (M)	2-104	2-115	2-128
	H□□ (G)			2-127
	— (G)		2-115	2-128
半精切削	PM (M)	2-103		2-128
	全周 (M)	2-103		

用途	断屑槽	W
	正前角 11°	正前角11°
超大进给	ML (M)	2-132

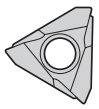
用途	断屑槽	W	V
	正前角 5°	 80°正前角5°	 35°正前角5°
精切削	PSF (M) 		 2-133
精切削	PF (M) 		 2-133
精切削	W08 (G) 	 2-132	
精切削	W11 (G) 	 2-132	
精～轻切削	PSS (M) 		 2-133
精～半精切削	PS (M) 		 2-133
精～半精切削	CM (M) 		 2-133
小型车床外圆用(锋利刃)	JS (G) 		 2-134
小型车床外圆用(锋利刃)	J10 (G) 		 2-134
小型车床内孔用	JS (G) 	 2-132	

用途	断屑槽	W	V
	正前角 5°	 80°正前角5°	 35°正前角5°
小型车床外圆用(钝化刃)	J10 (G) 		 2-134

用途	断屑槽	JXF□
	正前角	 正前角
前车用	–	 2-144

用途	断屑槽	JXR□
	正前角	 正前角
反车用	–	 2-144

用途	断屑槽	JXB□
	正前角	 正前角
背车用	–	 2-145

用途	断屑槽	JTB□
	正前角	 正前角
背车用	–	 2-145

用途	断屑槽	J10E□
	正前角	 正前角
背车用	–	 2-146

断屑槽设定形状一览表 一般车削用 正前角TAC刀片 无孔

用途	断屑槽	S	T	R
	正前角 11°	90°正前角11°	60°正前角11°	正前角11°
精切削	— (G)	 2-116		
精切削	— (有方向性) (G)	 2-116	 2-130	
精~半精切削	CM (M)	 2-116	 2-130	
精~半精切削	— (M)	 2-117	 2-131	
精~半精切削	— (G)		 2-131	
精~半精切削	PS (M)		 2-130	

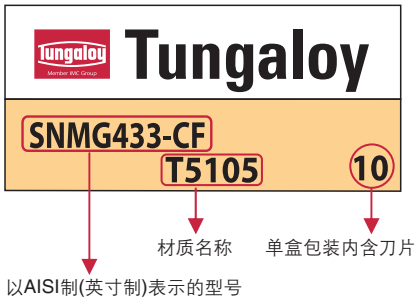
用途	断屑槽	RT□
	圆锥形	锥形特殊刀片
半精切削	—	 2-142

TAC刀片搜索系统

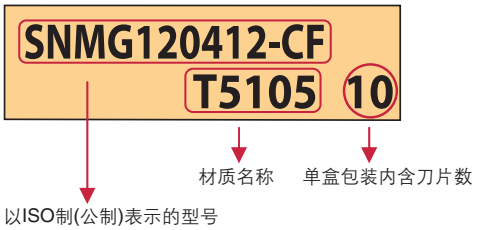
TAC刀片搜索系统是提示适合该刀片材质的工件材料和加工条件的系统。

包装盒上标签的表示

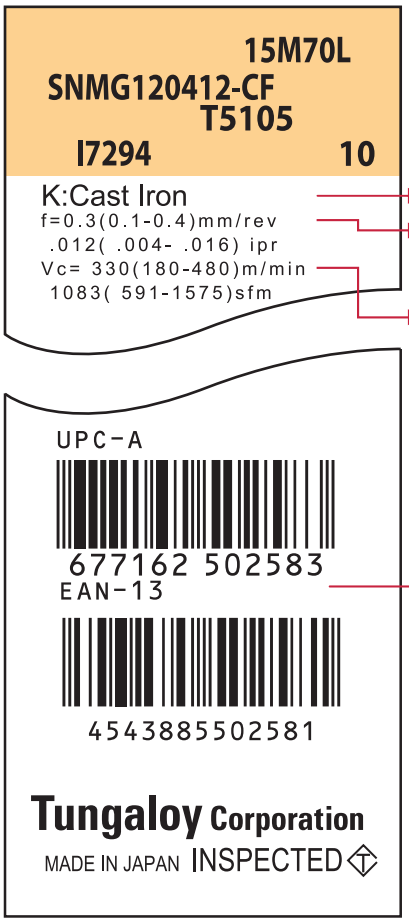
◆ 包装盒上面



◆ 包装盒侧面



◆ 包装盒背面



表示适合刀片材质的工件材料

表示断屑槽进给量的适当条件
上行为 ISO制(公制)
下行为 英寸制

表示材质切削速度的适当条件
上行为 ISO制(公制)
下行为 英寸制

0.3(0.1 - 0.4)mm/rev
❶ ❷
❶ 该断屑槽的进给量推荐值
❷ 该断屑槽的进给量适用范围

330(180 - 480)m/min
❶ ❷
❶ 该材质的切削速度推荐值
❷ 该材质的切削速度适用范围

条形码
同时印刷有EAN(国际标准的通用商品编码)和UPC(北美地区所使用的编码)。
EAN编码在日本国内使用时，称为JAN编码。

工件材料的分类系统

- **P** 钢: 低碳钢、合金钢(180HB)S10C、SCM415、SCr420H等
- **M** 不锈钢: 奥氏体系SUS304等
- **K** 铸铁: 灰口铸铁FC200等
- **N** 非铁金属: 铝合金
- **S** 难加工材料: 镍基合金INCONEL718等
- **H** 高硬度材料: 淬火钢(60HRC)SKD11等

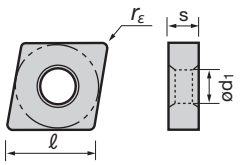
＊有关因改变切削速度、进给所造成的影响，请参照第14章技术资料14-3页。

TAC刀片　负前角

菱形有孔

80° 负前角

CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH110	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**TF** (M)		CNMG120404-TF																	●		●	●	外圆用TAC车刀 (4-14 ~) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*CNMG120408-TF																	●		●		
	01 (G)		CNGG090302-01														●					●		外圆用TAC车刀 (4-14 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNGG090304-01																			●		
			CNGG090308-01														●					●		
			CNGG120402-01																		●	●	●	
			CNGG120404-01																		●	●	●	
			*CNGG120408-01																		●	●	●	
	C (G)		CNGG120404R-C														●		●			●		外圆用TAC车刀 (4-14 ~) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNGG120404L-C																●					
			*CNGG120408R-C																●			●		
			CNGG120408L-C																					
精切削	**TSF** (M)		CNMG120404-TSF	★	●	●			●									●		●				
			*CNMG120408-TSF	●	●	●	●		●									●		●				
			CNMG120412-TSF		●	●																		
	SF (M)		CNMG090304-SF							★	★	●												外圆用TAC车刀 (4-14 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG090308-SF							★	★	●												
			CNMG120404-SF							★	★	●												
			*CNMG120408-SF							★	★	●												
			CNMG120412-SF							★	★	●												

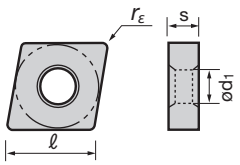
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

80°  负前角

CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH330	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	GT1530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	适用车刀 (所在页数)
精切削	**TS** (M)		CNMG120404-TS		★	★	★		▲											●			▲	●	外圆用TAC车刀 (4-14 ~) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*CNMG120408-TS	★	★	★	★		▲											●			▲	●	
			CNMG120412-TS		★	★	★																▲	●	
	SS (M)		CNMG120404-SS					●	●	★	★	★	★				●							
			*CNMG120408-SS					●	●	★	★	★	★				●							
			CNMG120412-SS					●	●	★	★	★	★				●							
	CF (M)		CNMG120404-CF											●	●									
			CNMG120408-CF											●	●									
			*CNMG120412-CF											●	●									
	ZF (M)		CNMG120404-ZF		●	●													●	●	●			
			*CNMG120408-ZF		●	●	★												●	●	●			
			CNMG120412-ZF																					
	NS (M)		CNMG120404-NS																				●	
			*CNMG120408-NS		★	★																	●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

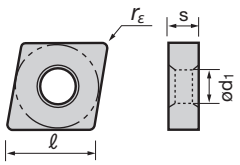
产品库存 ●：库存型号 ▲：将被新产品替换型号 ★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔

80°　负前角

CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

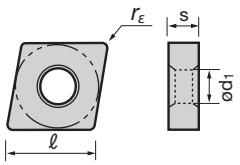
CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	GH330	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	AFW (M)		CNMG120404-AFW		●	●						●		●		外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			*CNMG120408-AFW	★	●	●	★					●				内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
	11 (M)		CNMG120404-11							▲			▲	●	●	自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*CNMG120408-11								●		▲	●	●	
拉伸材料及软钢精切削专用	17 (M)		CNMG120404-17											●		
			*CNMG120408-17											●		
小切深大进给切削	ASW (M)		*CNMG120408-ASW	●	●	●								●		
			CNMG120412-ASW	●	●	●								●		
	AS (M)		CNMG120404-AS	★	★	★								●		
			*CNMG120408-AS	★	★	★	★							●		
			CNMG120412-AS		★	★	★									

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

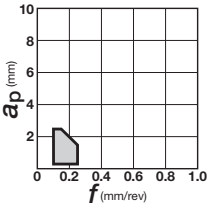
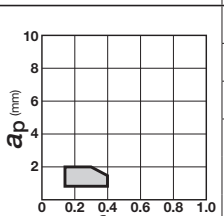
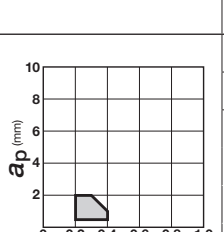
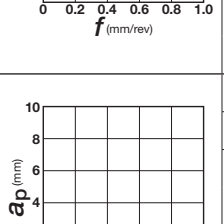
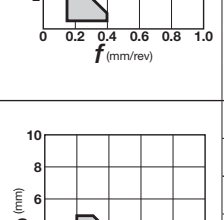
菱形有孔 80° 负前角 CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS530	适用车刀 (所在页数)
镗扩孔专用（双面断屑槽）	CB (M)		CNMG090304-CB											●	外圆用TAC车刀 (4-15 ~) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			*CNMG090308-CB										●		
精～半精切削	ZM (M)		*CNMG120408-ZM		●	●	★					●	●		外圆用TAC车刀 (4-14 ~) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG120412-ZM		●	●	★					●	●		
			CNMG120416-ZM		●	●									
	27 (M)		CNMG120404-27											●	
			*CNMG120408-27											●	
	NM (M)		CNMG120408-NM	★	●	●	★							●	
			*CNMG120412-NM		●	●	★								
半精切削	TM (M)		CNMG090304-TM		●	●									外圆用TAC车刀 (4-14 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-33 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG090308-TM		●	●	★								
			CNMG120404-TM	●	●	●	●		●						
			*CNMG120408-TM	●	●	●	●		●						
			CNMG120412-TM	●	●	●	●		●						
			CNMG120416-TM		●	●	★		●						
			CNMG160612-TM	●	●	●	●								
			CNMG190608-TM	★	●	●	★								
			CNMG190612-TM	★	●	●	★								

注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

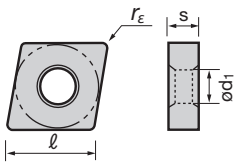
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔

80° 负前角

CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**SM** (M)		CNMG120404-SM					●	●	★	★	●	●												外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			*CNMG120408-SM					●	●	★	★	●	●												内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMG120412-SM					●	●	★	★	●	●												自动化切削工具系统 (12-47 ~)
	全周 (M)		CNMG090304		●	●														●		●		●	外圆用TAC车刀 (4-14 ~, 4-86)
			CNMG090308	●	●	●	★												●	●		●			内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMG120404	★	●	●	★							●	●	●	●	●		●		●		●	J系列 (8-20)
			*CNMG120408	●	●	●	●							●	●	●	●	●		●		●	▲	●	自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG120412	●	●	●	●							●	●	●	●	●				▲	●	●	
			CNMG120416	●	●	●	★							●	●	●									
			CNMG160608	★	●	●	★							●	●	●									
			CNMG160612	●	●	●	●							●	●	●									
			CNMG160616	●	●	●	●							●	●	●									
			CNMG190608		●	●	★																		
			CNMG190612	★	●	●	★							●	●	●									
			CNMG190616		●	●	★							●	●	●									
	CM (M)		CNMG120404-CM											●	●	●									外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMG120408-CM											●	●	●									内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			*CNMG120412-CM											●	●	●									自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG160608-CM											●	●	●									
			CNMG160612-CM											●	●	●									
	DM (M)		CNMG120404-DM		★	★																			
			*CNMG120408-DM	●	●	●	●																		
			CNMG120412-DM	●	●	●	●																		
			CNMG120416-DM																						

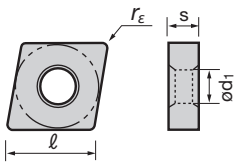
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

80°  负前角

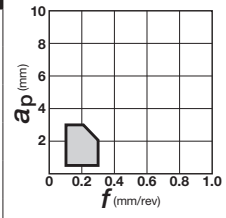
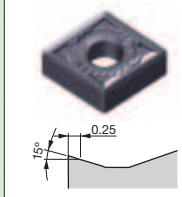
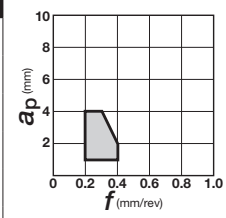
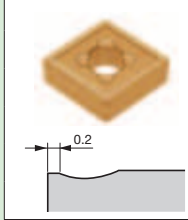
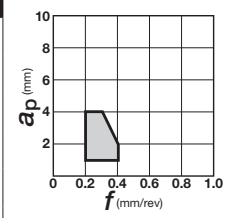
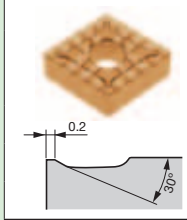
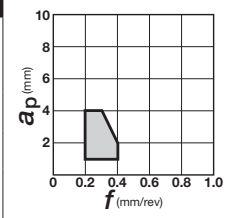
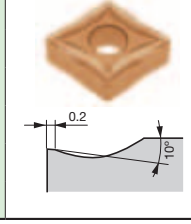
CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

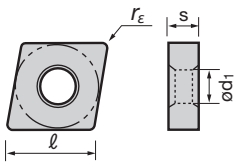
CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5105	T5115	AH110	AH905	GH330	金属陶瓷 GT720	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**HMM** (M)		CNMG120404-HMM						●						外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			*CNMG120408-HMM						●						内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMG120412-HMM						●						自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG160608-HMM						●						
			CNMG160612-HMM						●						
			CNMG160616-HMM						●						
	33 (M)		*CNMG120408-33					●			●				
															
	37 (M)		CNMG120404-37										●		
			*CNMG120408-37							●			●	●	
			CNMG120412-37										●		
	38 (M)		CNMG120404-38							●					
			*CNMG120408-38							●					

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号 ▲：将被新产品替换型号

菱形有孔 80° 负前角 CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	GH110	GH330	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**SA** (M)		CNMG120404-SA					●	●	★	★	★	★	●								外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			*CNMG120408-SA					●	●	★	★	★	★	●							●	
			CNMG120412-SA					●	●	★	★	★	★	●							●	内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMG190612-SA																		●	自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG190616-SA																		●	
	S (M)		CNMG120404R-S			●★			●		★	★	★			●	●		●			
			CNMG120404L-S			●★			●		★	★	★			●		●	●			
			*CNMG120408R-S			●●			●		★	★	★			●	●		●			
			CNMG120408L-S			●●			●		★	★	★			●						
	P (G)		CNGG120404R-P												●				●		●	
			CNGG120404L-P												●				●		●	
			*CNGG120408R-P												●				●		●	
			CNGG120408L-P												●						●	
中~强力切削	**THS** (M)		CNMG160612-THS		★★																	外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMG160616-THS		★★																	
			CNMG190612-THS		●●																	
			*CNMG190616-THS		●●																	
			CNMG190624-THS		●●																	
			CNMG250924-THS		●●																	
	TH (M)		*CNMG120408-TH	●	●	●	●		●													外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMG120412-TH	●	●	●	●		●													内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMG120416-TH	●	●	●	●		●													
			CNMG160612-TH	●	●	●	●		●													自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG160616-TH	★	●	●	●		●													
			CNMG190612-TH	●	●	●	●		●													
			CNMG190616-TH	●	●	●	●		●													

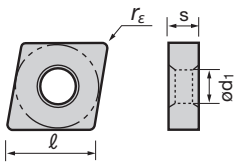
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

80° 负前角

CN□□



CNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	适用车刀 (所在页数)
中~强力切削	**SH** (M)		CNMG120408-SH						★	●	●				外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMG120412-SH						★	●	●				
			CNMG120416-SH						★	●	●				内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			*CNMG160612-SH						★	●	●				
			CNMG160616-SH						★	●	●				自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMG190612-SH						★	●	●				
			CNMG190616-SH						★	●	●				
	CH (M)		CNMG120404-CH									●	●	●	
			CNMG120408-CH									●	●	●	
			*CNMG120412-CH									●	●	●	
			CNMG160612-CH									●	●	●	
			CNMG160616-CH									●	●	●	
			CNMG190612-CH									●	●	●	
			CNMG190616-CH									●	●	●	
强力切削(单面断屑槽)	**TUS** (M)		*CNMM190608-TUS		●	●									外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMM190612-TUS		●	●									
			CNMM190616-TUS		●	●									
			CNMM190624-TUS		●	●									
			CNMM190632-TUS		●	●									
			CNMM250916-TUS		●	●									
			CNMM250924-TUS		●	●									
			CNMM250932-TUS		●	●									
	TU (M)		CNMM190612-TU			★	★								
			*CNMM190616-TU			★	★								
			CNMM190624-TU		★	★	★								
			CNMM250724-TU												
			CNMM250924-TU			★	★								

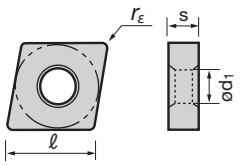
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔 80° 负前角

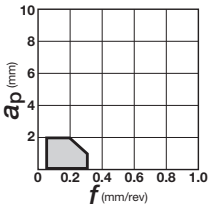
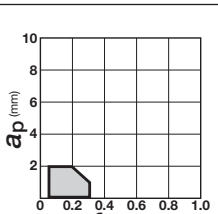
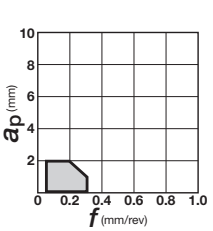
CN□□



CNMA 12 04 04

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)

CN□□	0903□□	1204□□	1606□□	1906□□	2509□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T5105	T5115	T5125	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 TH10	陶瓷 FX105	LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	- (M)		CNMA120404					●	●	●			●				外圆用TAC车刀 (4-14 ~)
			CNMA120408	★				●	●	●	▲		●	●			
			CNMA120412	★				●	●	●			●	●			内孔用TAC车刀 (5-33 ~)
			CNMA120416	★				●	●	●			●				
			CNMA160608					●	●	●							自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CNMA160612					●	●	●							
			CNMA160616					●	●	●							
			CNMA190612					●	●	●							
			CNMA190616					●	●	●							
	修光刃 (M)		CNMA120408W											●			
			CNMA120412W											●			
			CNMA120416W											●			
	- (G)		CNGA120404									●			●	●	
			CNGA120408								●			●	●	●	
			CNGA120412											●	●	●	
			CNGA120416											●		●	
			CNGA120420													●	

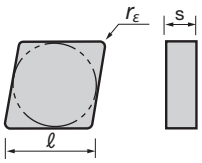
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形无孔

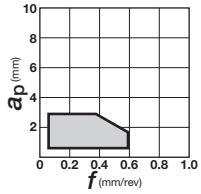
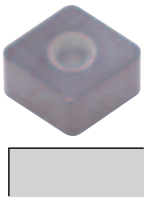
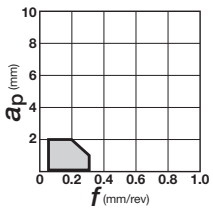
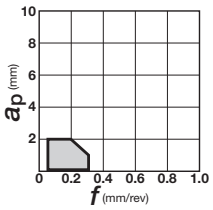
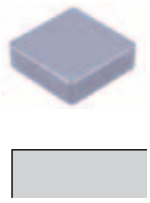
80° 负前角

CN□□



CNMN 12 04 04

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 钝化刃代号

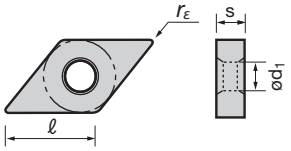
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 陶瓷 FX105	LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		CNGD120712	●			外圆用TAC车刀 (4-36)
			CNGD120716	●			
	- (M)		CNMN120408	●			外圆用TAC车刀 (4-46)
			CNMN120412	●			
	- (G)		CNGN120404			●	
			CNGN120408	●		●	
			CNGN120412	●		●	
			CNGN120416	●	●	●	
			CNGN120420	●			
			CNGN120708	●		●	
			CNGN120712	●		●	
			CNGN120716	●		●	
			CNGN120720			●	

产品库存 ●：库存型号

菱形有孔

55° 负前角

DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	GH110	GH330	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**TF** (M)		DNMG150404-TF																●		●		外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			*DNMG150408-TF																●		●		内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
	01 (G)		DNGG110402-01																		●		外圆用TAC车刀 (4-18 ~, 4-86)
			DNGG110404-01																	●	●		内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNGG110408-01													●			●		●		J系列 (8-20)
			DNGG150402-01																	●	●	●	
			DNGG150404-01											●						●	●	●	
			*DNGG150408-01											●						●	●	●	
精切削	**TSF** (M)		DNMG150404-TSF	●	●	●	●		●								●		●				外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			*DNMG150408-TSF	●	●	●	●		●								●		●				内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150412-TSF	●	●	●	●																
			DNMG150604-TSF		●	●											●						
			DNMG150608-TSF	●	●	●	●										●						
			DNMG150612-TSF	●	●	●	●																
	SF (M)		DNMG150404-SF							★	★	●											
			* DNMG150408-SF							★	★	●											
			DNMG150604-SF							★	★	●											
			DNMG150608-SF							★	★	●											
	TS (M)		DNMG150404-TS		★	★	★		▲									●		▲	●		
			*DNMG150408-TS	★	★	★	★		▲									●		▲	●		
			DNMG150412-TS	★	★	★	★													▲	●		
			DNMG150604-TS																	▲	●		
			DNMG150608-TS		★	★														▲	●		
			DNMG150612-TS		★	★														▲	●		

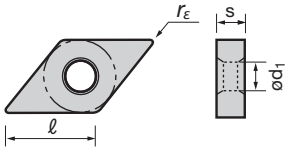
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

55° 负前角

DN□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
精切削	SS (M)		DNMG150404-SS					●	●	★	★	★	★				●								外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150408-SS					●	●	★	★	★	★				●							●	
			*DNMG150412-SS					●	●	★	★	★	★												内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150604-SS					●	●	★	★	★	★				●								
			DNMG150608-SS					●	●	★	★	★	★				●								
			DNMG150612-SS					●	●	★	★	★	★												
	CF (M)		DNMG150404-CF											●	●										
			DNMG150408-CF											●	●										
			*DNMG150412-CF											●	●										
			DNMG150604-CF											●	●										
			DNMG150608-CF											●	●										
			DNMG150612-CF											●	●										
	ZF (M)		DNMG150404-ZF		●	●	★											●	●	●					
			*DNMG150408-ZF		●	●	★											●	●	●					
			DNMG150412-ZF		●	●	★																		
			DNMG150604-ZF		●	●																			
			DNMG150608-ZF		●	●	★																		
			DNMG150612-ZF		●	●																			
	NS (M)		DNMG150404-NS			★																●			
			*DNMG150408-NS	★	★	★																●			
			DNMG150604-NS																						
			DNMG150608-NS																						
	11 (M)		DNMG110404-11																		●	●			
			DNMG110408-11																		●	●			
			*DNMG150404-11														●				●	●	●		
			DNMG150408-11																		●	●			

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

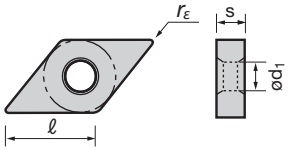
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号
★: 预定于2012年发售

TAC刀片 负前角

菱形有孔

55° 负前角

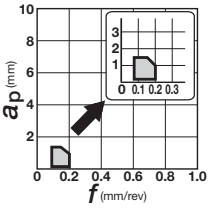
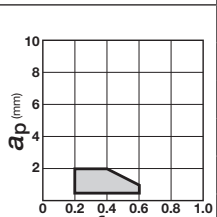
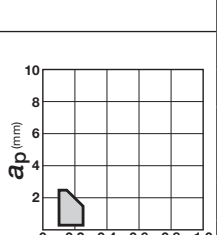
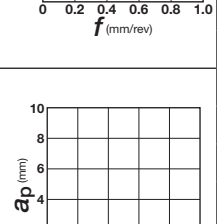
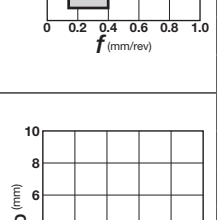
DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	材质 涂层 金属陶瓷 GT730	GT530	材质 金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
拉伸材料及软钢精切削专用	**17** (M)		DNMG150404-17										●	外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			*DNMG150408-17										●	内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
小切深、大进给	**AS** (M)		DNMG150404-AS		★		★						●	
			*DNMG150408-AS		★	★	★						●	
			DNMG150412-AS		★	★	★						●	
			DNMG150604-AS		★								●	
			DNMG150608-AS		★	★							●	
			DNMG150612-AS		★									
镗扩孔专用(双面断屑槽)	**CB** (M)		DNMG110404-CB										●	外圆用TAC车刀 (4-18 ~, 4-86)
			*DNMG110408-CB		★								●	内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
														J系列 (8-20)
精~半精切削	**ZM** (M)		*DNMG150408-ZM		●	●	★				●	●		外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150412-ZM		●	●	★				●			内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150416-ZM											
			DNMG150608-ZM		●	●	★							
			DNMG150612-ZM		●	●								
			DNMG150616-ZM											
	27 (M)		DNMG150404-27										●	
			*DNMG150408-27										●	

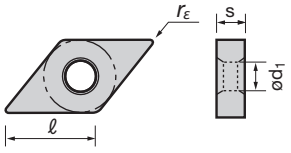
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

55° 负前角

DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	NM (M)		*DNMG150408-NM		●	●	★															●		外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150412-NM		●	●	★															●		
			DNMG150608-NM																					内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150612-NM																					
半精切削	TM (M)		DNMG110404-TM		●	●	★																	外圆用TAC车刀 (4-18 ~, 4-86)
			DNMG110408-TM		●	●	★																	
			DNMG150404-TM	●	●	●	●		●															内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			*DNMG150408-TM	●	●	●	●		●															
			DNMG150412-TM	●	●	●	●		●												●			J系列 (8-20)
			DNMG150416-TM		●	●																		
			DNMG150604-TM	●	●	●	●		●															
			DNMG150608-TM	●	●	●	●		●															
			DNMG150612-TM	●	●	●	●		●															
			DNMG150616-TM		●	●																		
	SM (M)		DNMG150404-SM					●	●	★	★	●	●											外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			*DNMG150408-SM					●	●	★	★	●	●											
			DNMG150412-SM					●	●	★	★	●	●											内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150604-SM					●	●	★	★	●	●											
			DNMG150608-SM					●	●	★	★	●	●											
			DNMG150612-SM					●	●	★	★	●	●											
	全周 (M)		DNMG110404		●	●								●	●	●			●		●		●	外圆用TAC车刀 (4-18 ~, 4-86)
			DNMG110408	●	●	●	●							●	●	●			●		●		●	
			DNMG150404		●	●	★							●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●	内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			*DNMG150408	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●	J系列 (8-20)
			DNMG150412	★	●	●	★							●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●	
			DNMG150416		●	●								●	●	●									
			DNMG150604		●	●								●	●	●							●	●	
			DNMG150608	★	●	●	★							●	●	●							●	●	
			DNMG150612	★	●	●	★							●	●	●							●	●	
			DNMG150616		●	●																			

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

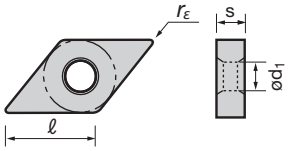
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号
★: 预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔

55° 负前角

DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)　断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	AH110	AH905	GH110	GH330	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**CM** (M)		DNMG150404-CM							●	●	●							外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150408-CM							●	●	●							
			DNMG150412-CM							●	●	●							
			DNMG150604-CM							●	●	●							内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150608-CM							●	●	●							
			DNMG150612-CM							●	●	●							
	DM (M)		DNMG150404-DM																
			*DNMG150408-DM		●	●	★												
			DNMG150412-DM	●	●	●	●												
			DNMG150416-DM																
			DNMG150604-DM		★														
			DNMG150608-DM		●	●	★												
			DNMG150612-DM	●	●	●	●												
			DNMG150616-DM	★															
	HMM (M)		DNMG150404-HMM											●					
			*DNMG150408-HMM											●					
			DNMG150412-HMM											●					
	33 (M)		DNMG150404-33										●						
			*DNMG150408-33										●					●	

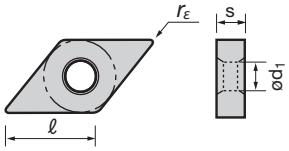
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

55° 负前角

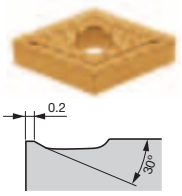
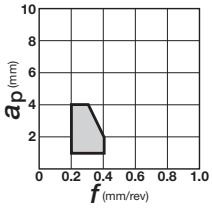
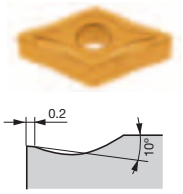
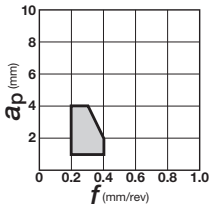
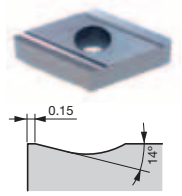
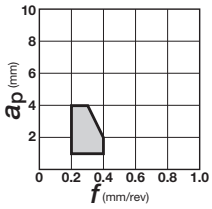
DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	GH330	涂层 金属陶瓷 GT530	金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**37** (M) 		DNMG150404-37						●	外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			*DNMG150408-37			●			●	
			DNMG150412-37						●	内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
	38 (M) 		*DNMG150408-38			●				
	平行 (G) 		DNGG150404R				●		●	
			DNGG150404L				●		●	
			*DNGG150408R				●		●	
			DNGG150408L				●		●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

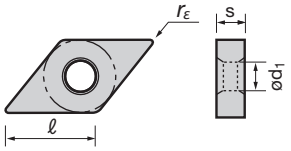
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

TAC刀片　负前角

菱形有孔

55° 负前角

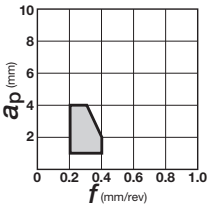
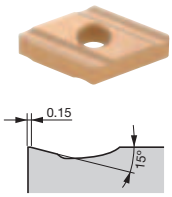
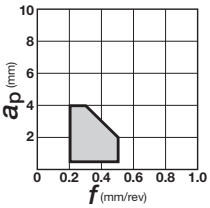
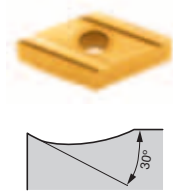
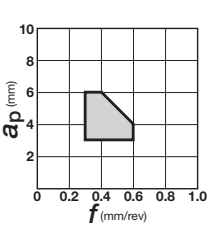
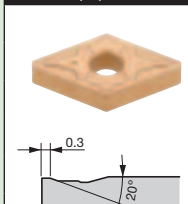
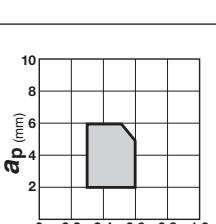
DN□□



DNMG 15 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH110	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	S (M)		DNMG150404R-S			●	★	●		★	★	★					●			●		外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150404L-S			●	★	●		★	★	★					●	●		●		
			*DNMG150408R-S			●	●	●		★	★	★					●	●		●		内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150408L-S			●	●	●		★	★	★					●		●			
			DNMG150604R-S			●	★	●		★	★	★										
			DNMG150604L-S			●	★	●		★	★	★										
			DNMG150608R-S			●	★	●		★	★	★					●					
			DNMG150608L-S			●	★	●		★	★	★										
	P (G)		DNGG150402R-P													●					●	
			DNGG150402L-P													●					●	
			*DNGG150404R-P													●					●	
			DNGG150404L-P													●					●	
			DNGG150408R-P																		●	
			DNGG150408L-P																		●	
中等~强力切削	TH (M)		*DNMG150408-TH		●	●	★	●														
			DNMG150412-TH		●	●	★	●														
			DNMG150416-TH		●	●																
			DNMG150608-TH		●	●	★	●														
			DNMG150612-TH		●	●	★	●														
			DNMG150616-TH		●	●	●															
	SH (M)		DNMG150408-SH							★	●	●										
			*DNMG150412-SH							★	●	●										
			DNMG150416-SH							★	●	●										
			DNMG150608-SH							★	●	●										
			DNMG150612-SH							★	●	●										

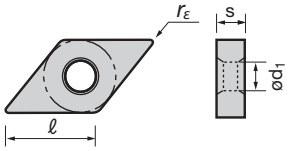
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

55° 负前角

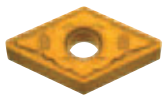
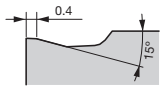
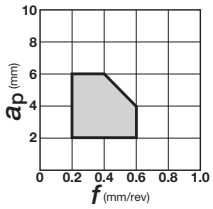
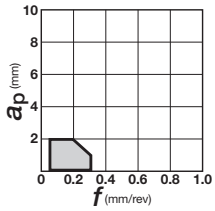
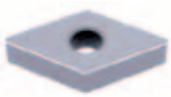
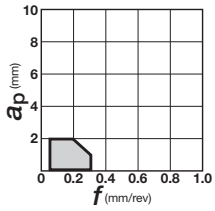
DN□□



DNMA 15 04 04

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε)

DN□□	1104□□	1504□□	1506□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T5105	T5115	T5125	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	硬质合金 TH10	陶瓷 FX105	LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
中~强力切削	CH (M)  		DNMG150404-CH	●	●	●									外圆用TAC车刀 (4-18 ~)
			DNMG150408-CH	●	●	●									
			*DNMG150412-CH	●	●	●									内孔用TAC车刀 (5-34 ~)
			DNMG150604-CH	●	●	●									
			DNMG150608-CH	●	●	●									
			DNMG150612-CH	●	●	●									
精~半精切削	- (M)  		DNMA150404	●	●	●	●			▲	●				
			DNMA150408	●	●	●					●				
			DNMA150412	●	●	●									
			DNMA150604	●	●	●									
			DNMA150608	●	●	●									
			DNMA150612	●	●	●									
	- (G)  		DNGA150404							●	●		●	●	
			DNGA150408							●	●	●	●	●	
			DNGA150412									●	●	●	
			DNGA150416									●			
			DNGA150608											●	
			DNGA150612											●	
			DNGA150616											●	
			DNGA150620											●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

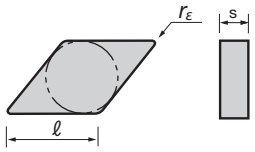
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

TAC刀片　负前角

菱形无孔

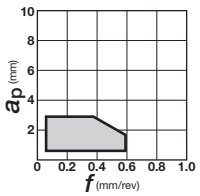
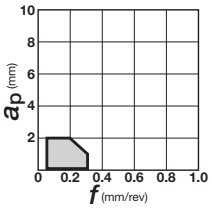
55° 负前角

DN□□



DNGN 15 04 04 □□ (-W)

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　钝化刃代号 (WG-300)

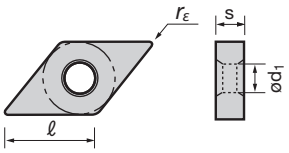
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 陶瓷 FX105	材质 陶瓷 LX21	材质 陶瓷 LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		DNGD150708	●			外圆用TAC车刀 (4-36 ~)
			DNGD150712	●			
			DNGD150716	●			
	- (G)		DNGN150404			●	
			DNGN150408			●	
			DNGN150412	●		●	
			DNGN150416	●			
			DNGN150708			●	
			DNGN150712			●	
			DNGN150716			●	

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

55° 负前角

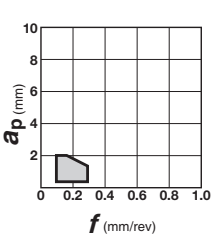
DXGU



DXGU 07 03 02 R - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　方向　断屑槽代号

DXGU	0703□□
ød1 (mm)	2.7

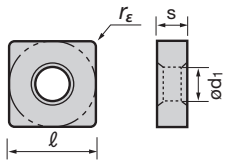
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 涂层 AH725	材质 涂层金属陶瓷 GT530	材质 金属陶瓷 NS530	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	TS (G)		DXGU070302R-TS	●	●	●	内孔用TAC车刀 (5-31)
			DXGU070302L-TS	●	●	●	
			DXGU070304R-TS	●	●	●	
			*DXGU070304L-TS	●	●	●	
			DXGU070308R-TS	●	●	●	
			DXGU070308L-TS	●	●	●	

注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

正方形有孔

90° 负前角

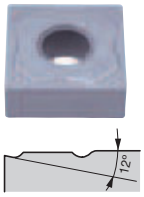
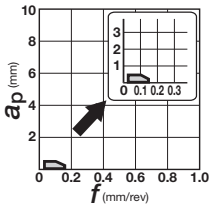
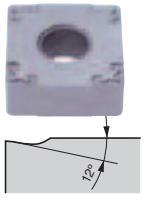
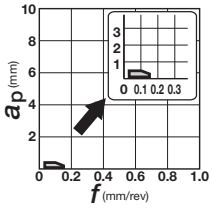
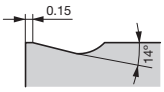
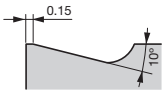
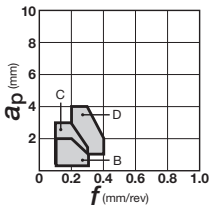
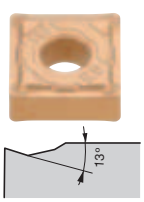
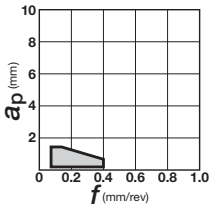
SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	涂层 金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	X407	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**TF** (M) 		SNMG120404-TF							●		●		●		外圆用TAC车刀 (4-25 ~) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) 自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			*SNMG120408-TF							●		●		●		
	01 (G) 		SNGG090302-01											●		
			SNGG090304-01											●		
			*SNGG090308-01										●	●		
			SNGG120402-01											●		
			SNGG120404-01											●		
			SNGG120408-01										●	●		
	B ~ D (G)   B, C 型  D 型		SNGG090304R-B								●				●	●	
			SNGG090304L-B								●				●	●	
			*SNGG090308R-B								●				●	●	
			SNGG090308L-B								●				●	●	
			SNGG120404R-C								●				●		
			SNGG120404L-C								●				●	●	
			*SNGG120408R-C								●				●		
			SNGG120408L-C								●				●	●	
			*SNGG120408R-D												●		
			SNGG120408L-D												●		
精切削	**TSF** (M) 		SNMG120404-TSF	●	●					●						
			*SNMG120408-TSF	●	●					●		●				
			SNMG120412-TSF	●	●											

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

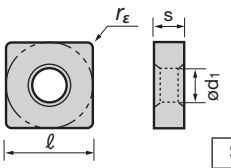
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　负前角

正方形有孔

90° 负前角

SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	适用车刀 (所在页数)
精切削	**SF (M)**		SNMG120404-SF							★	★	●											外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			*SNMG120408-SF							★	★	●											
	TS (M)		SNMG120404-TS		★	★												●			▲	●	内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			*SNMG120408-TS	★	★	★	★											●			▲	●	
			SNMG120412-TS		★	★	★															●	自动化切削工具系统 (12-72 ~)
	SS (M)		SNMG120404-SS					●	●	★	★	★	★				●						
			*SNMG120408-SS					●	●	★	★	★	★				●						
			SNMG120412-SS					●	●	★	★	★	★										
	CF (M)		SNMG120408-CF											●	●								
			*SNMG120412-CF											●	●								
	ZF (M)		SNMG120404-ZF																	●			
			*SNMG120408-ZF																	●			
			SNMG120412-ZF																				

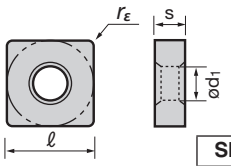
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

正方形有孔

90° 负前角

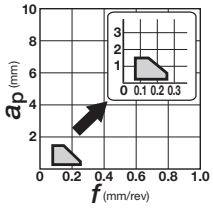
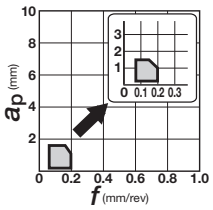
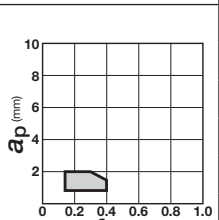
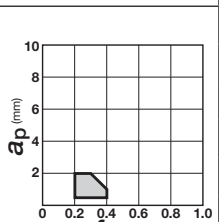
SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	**NS** (M)		SNMG120404-NS					▲					外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			*SNMG120408-NS		★	★							自动化切削工具系统 (5-36 ~)
			SNMG120412-NS										自动化切削工具系统 (12-72 ~)
	11 (M)		SNMG120404-11						●		●		
			SNMG120408-11					●	●		●	●	
			*SNMG120412-11										
精~半精切削	**ZM** (M)		*SNMG120408-ZM		★	★	★						
			SNMG120412-ZM		★	★	★						
			SNMG120416-ZM										
	27 (M)		*SNMG120408-27								●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

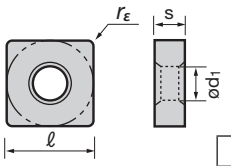
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

正方形有孔

90°　负前角

SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)　断屑槽代号

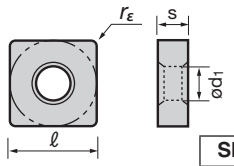
SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	NM (M)		*SNMG120412-NM																						外圆用TAC车刀 (4-25 ~) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) 自动化切削工具系统 (12-72 ~)
小切深、大进给	AS (M)		SNMG120404-AS																						
			*SNMG120408-AS	★	★																		●		
			SNMG120412-AS																						
半精切削	TM (M)		SNMG090304-TM		●	●	★																		
			SNMG090308-TM		●	●	★																		
			SNMG120404-TM		●	●			●																
			*SNMG120408-TM	●	●	●	●		●																
			SNMG120412-TM	●	●	●	●		●																
			SNMG120416-TM		●	●	●		●																
			SNMG150608-TM		●																				
			SNMG150612-TM		●																				
			SNMG190608-TM		●																				
			SNMG190612-TM		●																				
	SM (M)		*SNMG120408-SM					●	●	★	★	●	●												
			SNMG120412-SM					●	●	★	★	●	●												

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

正方形有孔 90° 负前角 SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	AH905	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	全周 (M)		SNMG090304		●	●											●	▲		●	●	外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			SNMG090308		●	●	★										●	▲		●	●	
			SNMG120404		●	●	★			●	●	●	●				●	▲	▲	●	●	内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			*SNMG120408	★	●	●	★			●	●	●	●			●	●	▲	▲	●	●	
			SNMG120412	★	●	●	★			●	●	●	●				●	▲		●	●	自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SNMG120416	★	●	●	★			●	●	●										
			SNMG120420		●	●	★			●	●	●										
			SNMG150612		●	●	★															
			SNMG150616		●	●																
			SNMG190612		●	●	★			●	●	●										
			SNMG190616		●	●	★			●	●	●										
			SNMG250724		●	●	★															
	CM (M)		SNMG120408-CM							●	●	●										
			*SNMG120412-CM							●	●	●										
	DM (M)		SNMG120404-DM																			
			*SNMG120408-DM		●	●																
			SNMG120412-DM		●	●	★															
	HMM (M)		*SNMG120408-HMM												●							
			SNMG120412-HMM												●							

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

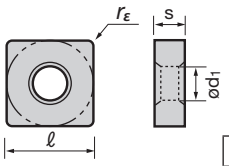
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

正方形有孔

90° 负前角

SN□□



SNMG 12 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)　断屑槽代号

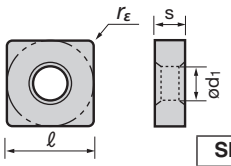
SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9015	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	GH110	GH330	涂层金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS530		硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**37** (M)		SNMG120404-37																●				外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			*SNMG120408-37												●				●				内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
																							自动化切削工具系统 (12-72 ~)
	SA (M)		*SNMG120404-SA					●	●	★	★	★	★	●									
			SNMG120408-SA					●	●	★	★	★	★	●								●	
			SNMG120412-SA					●	●	★	★	★	★	●									
			SNMG190612-SA																			●	
	S (M)		SNMG120404R-S			●★			●		★	★	★						●				
			SNMG120404L-S			●★			●		★	★	★						●				
			*SNMG120408R-S			●★			●		★	★	★			●			●				
			SNMG120408L-S			●★			●		★	★	★			●			●				
			SNMG120412R-S																				
			SNMG120412L-S																				
	P (G)		SNGG090304R-P												●						●		
			SNGG090304L-P												●						●		
			*SNGG090308R-P												●	●			●		●		
			SNGG090308L-P																		●		
			SNGG120404R-P												●						●		
			SNGG120404L-P												●						●		
			SNGG120408R-P												●						●		
			SNGG120408L-P												●						●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

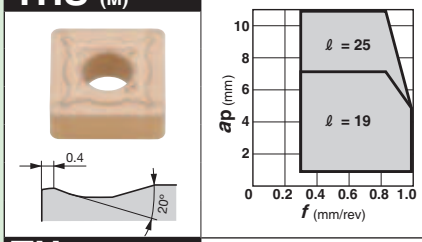
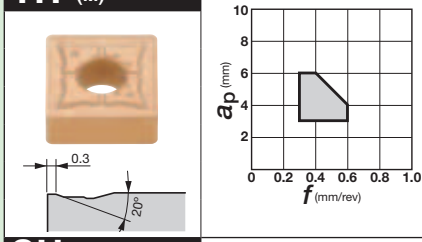
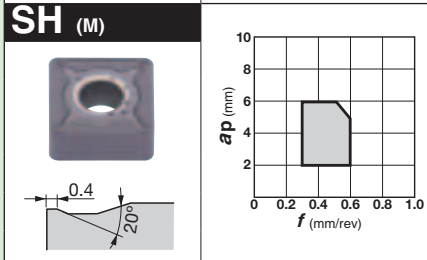
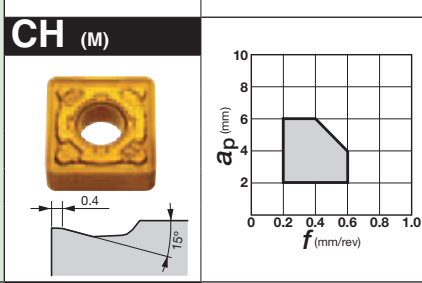
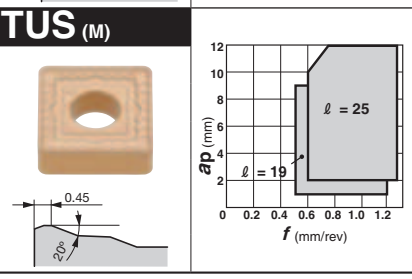
正方形有孔 90° 负前角 SN□□



SNMG 12 04 08 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH110	GH330	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
中等~强力切削	THS (M)		*SNMG190608-THS	●	●																	内孔用TAC车刀 (4-25 ~)
			SNMG190612-THS	●	●																	
			SNMG190616-THS	●	●																	
			SNMG190624-THS	●	●																	
			SNMG250716-THS	●	●																	
			SNMG250724-THS	●	●																	
	TH (M)		*SNMG120408-TH		●	●	★		●													外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			SNMG120412-TH		●	●	★		●													
			SNMG150612-TH	★	●	●			●													内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			SNMG150616-TH	★	●	●			●													
			SNMG190612-TH	★	●	●	★		●													自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SNMG190616-TH	★	●	●	★		●													
	SH (M)		SNMG120408-SH								★	●	●									
			SNMG120412-SH								★	●	●									
			*SNMG150612-SH								★	●	●									
			SNMG150616-SH								★	●	●									
			SNMG190612-SH								★	●	●									
			SNMG190616-SH								★	●	●									
	CH (M)		SNMG120408-CH											●	●	●						
			*SNMG120412-CH											●	●	●						
			SNMG120416-CH											●	●	●						
强力切削(单面断屑槽)	TUS (M)		*SNMM190612-TUS		●	●																外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			SNMM190616-TUS		●	●																
			SNMM190624-TUS		●	●																
			SNMM250724-TUS		●	●																
			SNMM250732-TUS		●	●																
			SNMM250924-TUS		●	●																
			SNMM250932-TUS		●	●																

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

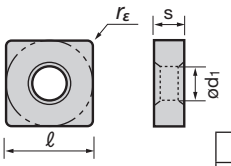
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

正方形有孔

90° 负前角

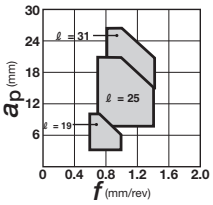
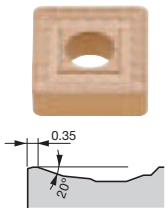
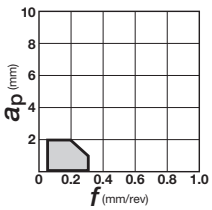
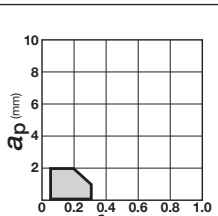
SN□□



SNMA 12 04 04

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)

SN□□	0903□□	1204□□	1506□□	1906□□	2507(09)□□	3109□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93	9.12	8.80

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T5105	T5115	T5125	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 TH10	陶瓷 FX105	LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
强力切削(单面断屑槽)	TU (M)		SNMM190612-TU																外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			*SNMM190616-TU				★												
			SNMM190624-TU			★	★												
			SNMM250724-TU			★	★												
			SNMM250924-TU		★	★													
			SNMM310924-TU																
精~半精切削	- (M)		SNMA090308												●				外圆用TAC车刀 (4-25 ~)
			SNMA120404					●	●	●	●								
			SNMA120408					●	●	●			▲		●	●			内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			SNMA120412					●	●	●			▲		●	●			自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SNMA120416					●	●	●									
	- (G)		SNGA090304												●				
			SNGA120404								●			●	●			●	
			SNGA120408										●		●	●		●	
			SNGA120412												●	●	●	●	
			SNGA120416													●		●	

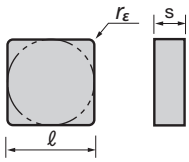
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

正方形无孔

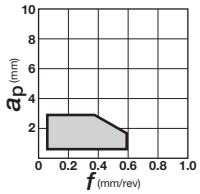
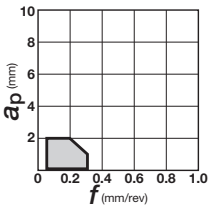
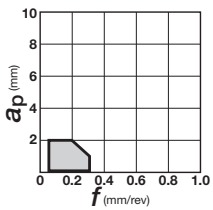
90° □ 负前角

SN□□



SNGN 12 04 04

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质: 硬质合金 TH10	硬质合金 KS20	陶瓷 FX105	陶瓷 LX21	陶瓷 LX11	陶瓷 WG300	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		SNGD120712			●				外圆用TAC车刀 (4-36)
			SNGD120716			●				
	- (G)		SNGN090308					●	●	外圆用TAC车刀 (4-50 ~)
			SNGN120304						●	
			SNGN120312						●	
			SNGN120404						●	
			SNGN120408	●			●	●	●	
			SNGN120412				●	●	●	
			SNGN120416				●	●	●	
			SNGN120420				●	●		
			SNGN120424				●			
			SNGN120708						●	
			SNGN120712				●		●	
			SNGN120716				●		●	
			SNGN120720						●	
	- (M)		SNMN120408	●						
			SNMN120412							
			SNMN120416							
			SNMN120420							
			SNMN120424							
			SNMN190412							

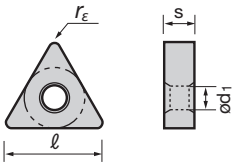
产品库存 ●：库存型号

TAC刀片　负前角

三角形有孔

60° 负前角

TN □□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	GH110	GH330	涂层金属陶瓷 GT720	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	X407	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精密切削	TF (M)		TNMG160404-TF												●	▲	●		●	外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			*TNMG160408-TF												●	▲	●			内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNMG160412-TF																	J系列 (8-20)
																				自动化切削工具系统 (12-70 ~)
	01 (G)		TNGG110302-01														●			
			TNGG110304-01														●			
			TNGG110308-01													▲	●			
			TNGG160402-01							●						●	●		●	
			TNGG160404-01							●						●	●		●	
			*TNGG160408-01							●						●	●			
			TNGG160412-01									●					●			
	A~D (G)		*TNGG110304R-A										●				●			
			TNGG110304L-A										●				●			
			TNGG110308R-A										●				●			
			TNGG110308L-A										●				●			
			TNGG160304R-C										●				●	●		
			TNGG160304L-C										●				●			
			TNGG160308R-C														●			
			TNGG160308L-C														●			
			TNGG160400R-C														●			
			TNGG160400L-C														●			
			TNGG160402R-C										●				●	●	●	
			TNGG160402L-C										●				●	●		
			TNGG160404R-C							●	●		●			●	●	●	●	
			TNGG160404L-C							●	●		●				●	●	●	
			*TNGG160408R-C							●	●		●			●	●	●	●	
			TNGG160408L-C							●	●		●				●	●	●	
			TNGG220404R-D														●	●		
			TNGG220404L-D														●			
			*TNGG220408R-D														●	●		
			TNGG220408L-D														●			

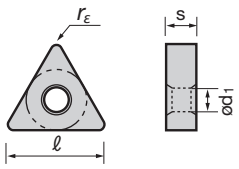
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

三角形有孔

60° 负前角

TN□□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	KS20	适用车刀 (所在页数)
精密切削	W (G)		TNGG160404R-W																●	●		外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNGG160404L-W																●	●		
			* TNGG160408R-W																●			内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNGG160408L-W																●			J系列 (8-20)
																						自动化切削工具系统 (12-70 ~)
精切削	TSF (M)		TNMG160402-TSF												●		●					
			TNMG160404-TSF		●	●	●		●						●		●					
			* TNMG160408-TSF	★	●	●	●		●						●		●					
			TNMG160412-TSF		●	●	●								●		●					
	SF (M)		TNMG160404-SF							★	★	●										
			* TNMG160408-SF							★	★	●										
			TNMG160412-SF							★	★	●										
	TS (M)		TNMG160404-TS		★	★	★		▲							●		▲	●			
			* TNMG160408-TS	★	★	★	★		▲							●		▲	●			
			TNMG160412-TS	★	★	★	★												●			
	SS (M)		TNMG160404-SS					●	●	★	★	★	★	●							●	
			TNMG160408-SS					●	●	★	★	★	★	●							●	
			TNMG160412-SS					●	●	★	★	★	★	●								
			* TNMG220404-SS					●	●	★	★	★	★	●								
			TNMG220408-SS					●	●	★	★	★	★	●								
			TNMG220412-SS						●	★	★	★	★									

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

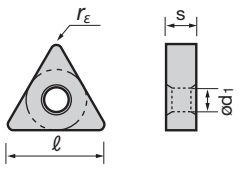
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号
★: 预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

三角形有孔

60° 负前角

TN □□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	GH330	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	CF (M)		TNMG160404-CF							●	●								外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			*TNMG160408-CF							●	●								
	ZF (M)		TNMG160404-ZF		●	●	★							●		●			
			*TNMG160408-ZF		●	●	★							●		●			
			TNMG160412-ZF																
	NS (M)		TNMG160404-NS		★	★											●		
			*TNMG160408-NS	★	★	★											●		
	11 (M)		TNMG110304-11													●	●		
			TNMG110308-11													●	●		
			TNMG160402-11													●	●		
			TNMG160404-11										●			●	●	●	
			*TNMG160408-11													●	●	▲	
			TNMG160412-11													●	●		
			TNMG220404-11													●	●		
			TNMG220408-11													●	●		
拉伸材料及软钢精切削专用	17 (M)		TNMG160404-17										●				●		
			*TNMG160408-17														●		

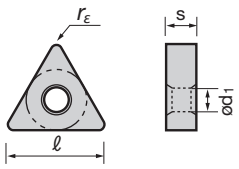
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

三角形有孔

60° 负前角

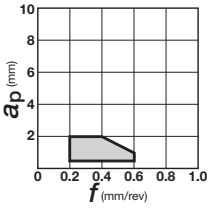
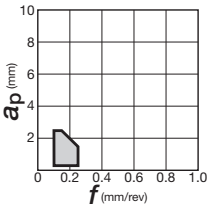
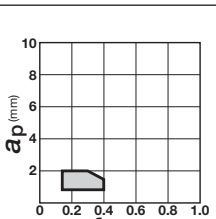
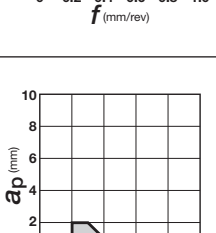
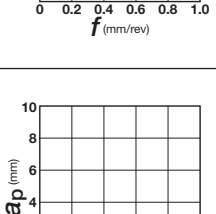
TN□□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS520	NS530	适用车刀 (所在页数)
小切深、大进给	**AS** (M)		TNMG160404-AS			★	★					●	外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			*TNMG160408-AS	★	★	★	★					●	
			TNMG160412-AS	★	★	★							
镗扩孔专用(两面断屑槽)	**CB** (M)		TNMG110304-CB		★							●	内孔用TAC车刀 (4-54 ~) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) 自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			*TNMG110308-CB		★							●	
精~半精切削	**ZM** (M)		TNMG160404-ZM		●	●	★			●			外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			TNMG160408-ZM		●	●	★			●			
			*TNMG160412-ZM		●	●	★						
			TNMG220408-ZM										
			TNMG220412-ZM			★							
	27 (M)		*TNMG160408-27									●	
			TNMG220408-27									●	
	NM (M)		*TNMG160408-NM			★						●	
			TNMG160412-NM		●	●							

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

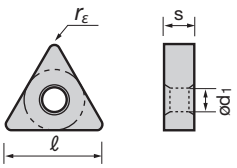
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

三角形有孔

60° 负前角

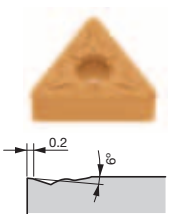
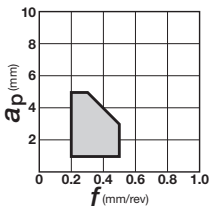
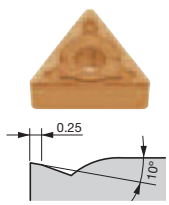
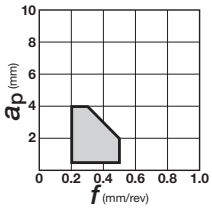
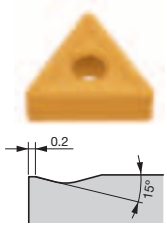
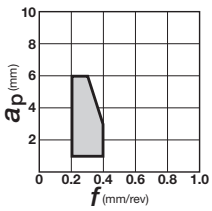
TN □□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	TM (M) 		TNMG110304-TM		●	●	★																●		外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNMG110308-TM		●	●	★																		
			TNMG160404-TM		●	●	●		●																内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			*TNMG160408-TM	●	●	●	●		●																J系列 (8-20)
			TNMG160412-TM	●	●	●	●		●											●					自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			TNMG220408-TM	★	●	●	★		●																
			TNMG220412-TM		●	●	★		●																
			TNMG220416-TM		●	●																			
	SM (M) 		TNMG160404-SM					●	●	★	★	●	●												
			*TNMG160408-SM					●	●	★	★	●	●												
			TNMG160412-SM					●	●	★	★	●	●												
			TNMG220408-SM							★	★	●	●												
			TNMG220412-SM							★	★	●	●												
	全周 (M) 		TNMG110304		●	●								●	●	●				●	●		●	●	
			TNMG110308		●	●								●	●	●				●	●		●	●	
			TNMG160304																		●		●	●	
			TNMG160308																		●		●	●	
			TNMG160404	★	●	●	★							●	●	●	●	●		●	●	▲	●	●	
			*TNMG160408	★	●	●	★							●	●	●	●	●	●	●	●	▲	●	●	
			TNMG160412	●	●	●	●							●	●	●	●	●			●		●	●	
			TNMG160416		●	●	★							●	●	●								●	
			TNMG160420		●	●	★																		
			TNMG220408	★	●	●	★							●	●	●								●	
			TNMG220412	★	●	●	★							●	●	●								●	
			TNMG220416		●	●								●	●	●								●	

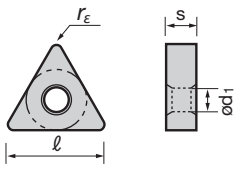
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

三角形有孔

60° 负前角

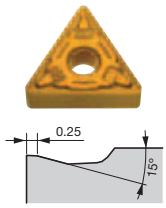
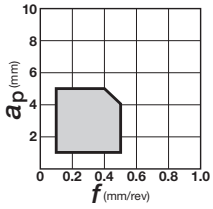
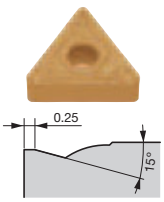
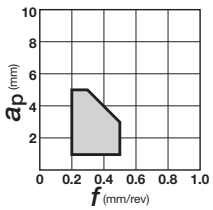
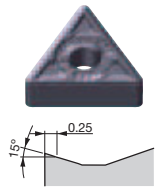
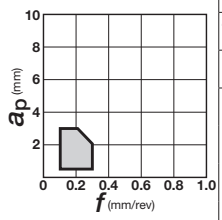
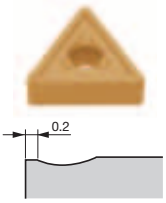
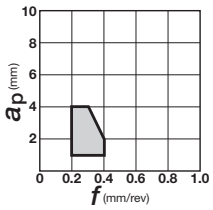
TN □□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	AH905	GH110	GH330	涂层金属陶瓷 GT720	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**CM (M)** 		TNMG160404-CM							●	●	●						外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNMG160408-CM							●	●	●						
			*TNMG160412-CM							●	●	●						内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNMG220408-CM							●	●	●						J系列 (8-20)
			TNMG220412-CM							●	●	●						自动化切削工具系统 (12-70 ~)
	DM (M) 		TNMG160404-DM															
			*TNMG160408-DM	★	●	●	★											
			TNMG160412-DM		●	●												
			TNMG220408-DM															
			TNMG220412-DM															
			TNMG220416-DM															
	HMM (M) 		TNMG160404-HMM										●					
			*TNMG160408-HMM										●					
			TNMG160412-HMM										●					
	33 (M) 		TNMG160404-33														●	
			*TNMG160408-33														●	
			TNMG220404-33													●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

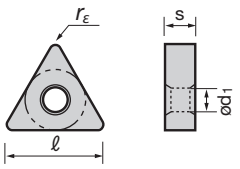
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号
★: 预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

三角形有孔

60° 负前角

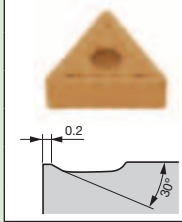
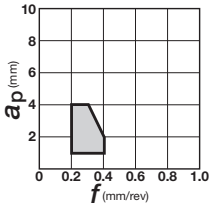
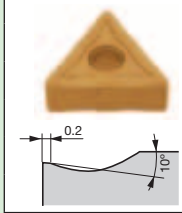
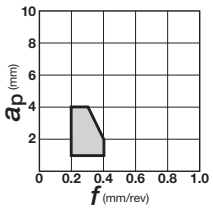
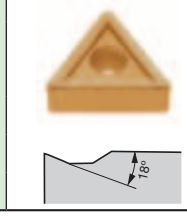
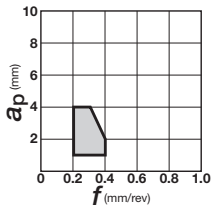
TN □□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	GH330	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 KS20	UX25	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**37** (M) 		TNMG160404-37								●		●			外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86) 内孔用TAC车刀 (5-36 ~) J系列 (8-20) 自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			*TNMG160408-37								●		●			
	38 (M) 		TNMG160404-38								●					
			*TNMG160408-38								●					
	SA (M) 		TNMG160404-SA	●	●	★	★	★	★	●						
			*TNMG160408-SA	●	●	★	★	★	★	●				●		
			TNMG160412-SA		●	★	★	★	★	●				●		
			TNMG220408-SA		●	★	★	★	★					●		
			TNMG220412-SA		●	★	★	★	★							

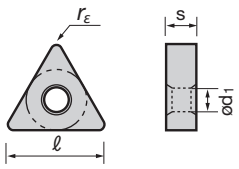
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

三角形有孔

60° 负前角

TN□□



TNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH110	GH330	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 UX25	TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	S (M)		TNMG160404R-S			●★		●		★	★	★						●		●	▲		外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNMG160404L-S			●★		●		★	★	★						●		●			
			*TNMG160408R-S			●●		●		★	★	★						●		●			内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNMG160408L-S			●●		●		★	★	★						●		●			
			TNMG220404R-S			●★		●		★	★	★											J系列 (8-20)
			TNMG220404L-S			●★		●		★	★	★						●					
			TNMG220408R-S			●●		●		★	★	★						●		●			自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			TNMG220408L-S			●●		●		★	★	★						●		●			
	P (G)		TNGG160402R-P														●●			●		●	
			TNGG160402L-P														●●			●		●	
			TNGG160404R-P														●●			●		●	
			TNGG160404L-P														●●			●		●	
			*TNGG160408R-P														●●			●		●	
			TNGG160408L-P														●●			●		●	
中等~强力切削	TH (M)		*TNMG220408-TH		●●	★		●															外圆用TAC车刀 (4-22)
			TNMG220412-TH		●●	★		●															
	CH (M)		TNMG160404-CH											●●	●								外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNMG160408-CH											●●	●								
			*TNMG160412-CH											●●	●								内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNMG220408-CH											●●	●								J系列 (8-20)
			TNMG220412-CH											●●	●								
			TNMG220416-CH											●●	●								自动化切削工具系统 (12-70 ~)

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

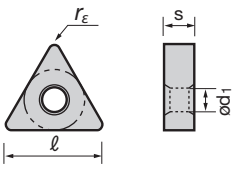
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

三角形有孔

60° 负前角

TN □□



TNMA 16 04 04

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)

TN□□	1103□□	1603□□	1604□□	2204□□
ød1 (mm)	2.26	3.81	3.81	5.16

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	GH110	金属陶瓷 GT720	金属陶瓷	金属陶瓷 NS520	NS530	硬质合金 TH03	TH10	陶瓷 FX105	LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	- (M)		TNMA160404					●	●	●							●				外圆用TAC车刀 (4-22 ~, 4-86)
			TNMA160408					●	●	●		●		▲			●	●			内孔用TAC车刀 (5-36 ~)
			TNMA160412					●	●	●								●			J系列 (8-20)
			TNMA160416					●	●	●											自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			TNMA160420					●	●	●											
			TNMA220404					●	●	●											
			TNMA220408					●	●	●											
			TNMA220412					●	●	●											
			TNMA220416					●	●	●											
	- (G)		TNGA110304														●				
			TNGA110308														●				
			TNGA160304														●				
			TNGA160308														●				
			TNGA160404								●			●	●	●	●		●	●	
			TNGA160408								●			●		●	●	●	●	●	
			TNGA160412											●			●	●	●	●	
			TNGA160416														●	●		●	
			TNGA220408														●				

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

三角形无孔

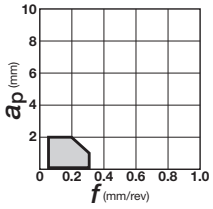
60° 负前角

TN □□



TNGN 16 04 04

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 钝化刃代号

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-a_p	型号	材质 硬质合金 TH10	材质 陶瓷 FX105	材质 陶瓷 LX21	材质 陶瓷 LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		TNGN160404			●	●	外圆用TAC车刀 (4-47 ~)
			TNGN160408	●		●	●	
			TNGN160412	●	●	●	●	
			TNGN160416		●		●	
			TNGN160420		●			
			TNGN160708				●	
			TNGN160712				●	

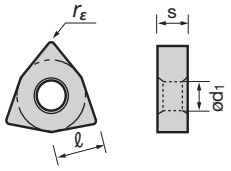
产品库存 ●：库存型号

TAC刀片　负前角

六角形有孔

80° 负前角

WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	GH330	涂层金属陶瓷 GT720	GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**TF** (M)		WNMG080404-TF															●		●	外圆用TAC车刀 (4-17 ~)
			*WNMG080408-TF															●		●	内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
	01 (G)		WNGG060402-01																	●	
			*WNGG060404-01																	●	
			WNGG080402-01																●	●	
			WNGG080404-01												●				●	●	
			WNGG080408-01												●					●	
精切削	**TSF** (M)		WNMG060404-TSF		●	●															
			*WNMG060408-TSF		●	●															
			WNMG080404-TSF		●	●	★		●							●		●			
			WNMG080408-TSF		●	●	●		●							●		●			
			WNMG080412-TSF		●	●	★														
	SF (M)		WNMG060404-SF							★	★	●									
			WNMG060408-SF							★	★	●									
			WNMG080404-SF							★	★	●									
			*WNMG080408-SF							★	★	●									
	TS (M)		WNMG080404-TS		★	★	★		▲								●		▲	●	
			*WNMG080408-TS		★	★	★		▲								●		▲	●	
			WNMG080412-TS		★	★	★												▲	●	

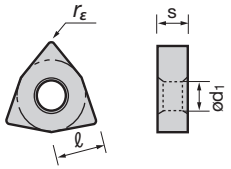
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

六角形有孔

80° 负前角

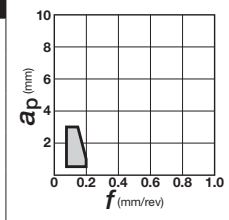
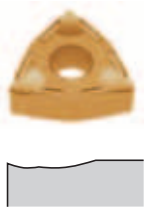
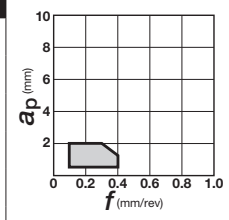
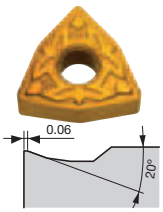
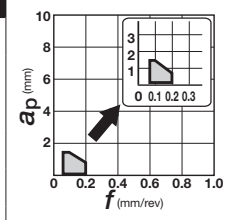
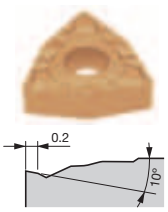
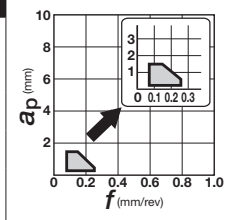
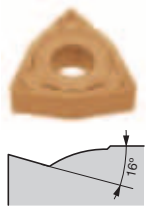
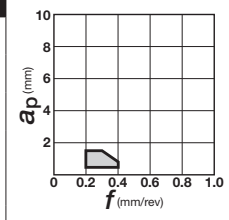
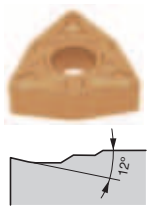
WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	GH330	T5105	T5115	T5125	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
精切削	SS (M)		WNMG080404-SS					●	●	★	★	★	★	●									外圆用TAC车刀 (4-17 ~)
			*WNMG080408-SS					●	●	★	★	★	★	●									
			WNMG080412-SS					●	●	★	★	★	★										内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
	CF (M)		WNMG080404-CF												●	●							
			WNMG080408-CF												●	●							
			*WNMG080412-CF												●	●							
	ZF (M)		WNMG060404-ZF		●	●																	
			WNMG060408-ZF		●	●																	
			WNMG080404-ZF		●	●	★												●			●	
			*WNMG080408-ZF		●	●	★												●			●	
			WNMG080412-ZF																				
	NS (M)		WNMG080404-NS		★	★																	
			*WNMG080408-NS		★	★																●	
	AFW (M)		WNMG060404-AFW		●	●																●	
			WNMG060408-AFW	●	●	●	●																
			WNMG080404-AFW		●	●																●	
			*WNMG080408-AFW	●	●	●	●															●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

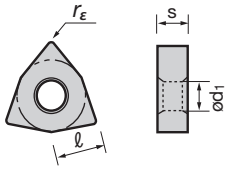
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

六角形有孔

80° 负前角

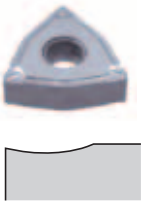
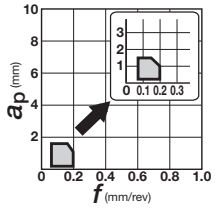
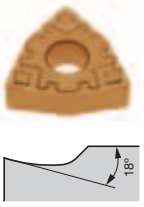
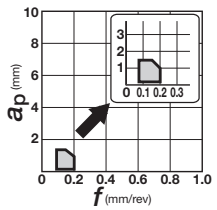
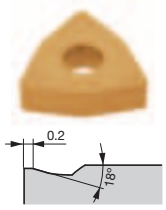
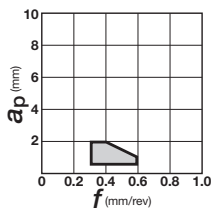
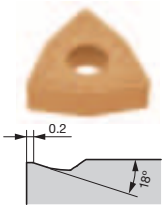
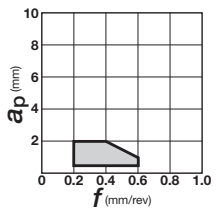
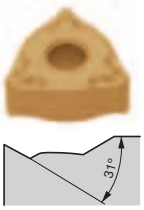
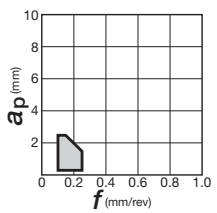
WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
精切削	**11** (M) 		WNMG080404-11						●	外圆用TAC车刀 (4-17 ~) 内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
			*WNMG080408-11						●	
拉伸材料及软钢精切削专用	**17** (M) 		WNMG080404-17						●	
			*WNMG080408-17						●	
小切深、大进给	**ASW** (M) 		WNMG060408-ASW	★	●	●				
			WNMG060412-ASW	●	●	●	●			
			*WNMG080408-ASW	●	●	●	●			
			WNMG080412-ASW	●	●	●	●			
	AS (M) 		WNMG080404-AS	★					●	
			*WNMG080408-AS	★	★	★	★		●	
			WNMG080412-AS	★	★	★	★		●	
镗扩孔专用（两面断屑槽）	**CB** (M) 		WNMG060404-CB			★			●	
			*WNMG060408-CB			★			●	

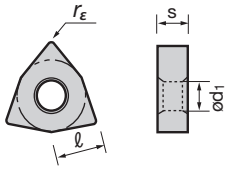
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

六角形有孔

80° 负前角

WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	**ZM (M)**		WNMG060408-ZM		●	●	★																	外圆用TAC车刀 (4-17 ~)
			WNMG060412-ZM		●	●	★																	
			*WNMG080408-ZM		●	●	★												●	●				内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
			WNMG080412-ZM		●	●	★																	
			WNMG080416-ZM		●	●																		
	NM (M)		*WNMG080408-NM	★	●	●																		
			WNMG080412-NM	●	●	●	●																	
半精切削	**TM (M)**		WNMG060404-TM		●	●	★																	
			WNMG060408-TM	●	●	●	●																	
			WNMG080404-TM	★	●	●	●		●															
			*WNMG080408-TM	●	●	●	●		●															
			WNMG080412-TM	●	●	●	●		●															
			WNMG080416-TM	●	●	●																		
	SM (M)		WNMG080404-SM					●	●	★	★	●	●											
			*WNMG080408-SM					●	●	★	★	●	●											
			WNMG080412-SM					●	●	★	★	●	●											

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

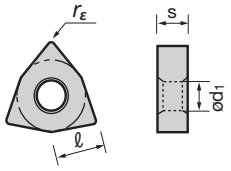
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

六角形有孔

80° 负前角

WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	AH905	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	全周 (M)		WNMG060404		●	●		●	●	●										外圆用TAC车刀 (4-17 ~)
			WNMG060408		●	●		●	●	●										
			WNMG080404	★	●	●	★	●	●	●	●	●			●	▲		●	●	内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
			*WNMG080408	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	▲	▲	●	●	
			WNMG080412	●	●	●	●	●	●	●	●	●						●	●	
			WNMG080416	★	●	●	★	●	●	●										
	CM (M)		WNMG080408-CM					●	●	●										
			*WNMG080412-CM					●	●	●										
	DM (M)		WNMG080404-DM																	
			*WNMG080408-DM	★	●	●	●													
			WNMG080412-DM	★	●	●	●													
	HMM (M)		WNMG080404-HMM										●							
			*WNMG080408-HMM										●							
			WNMG080412-HMM										●							
	33 (M)		WNMG080404-33											●						
			*WNMG080408-33																●	

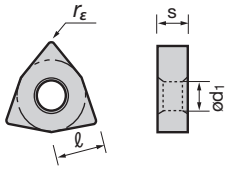
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

六角形有孔

80° 负前角

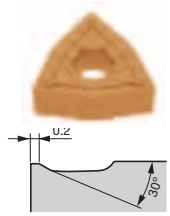
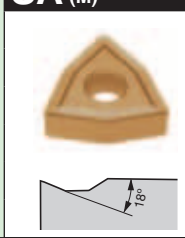
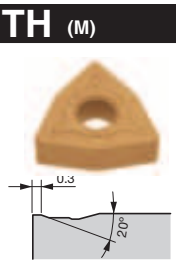
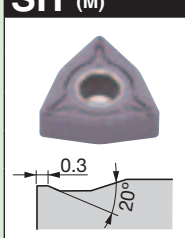
WN□□



WNMG 08 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

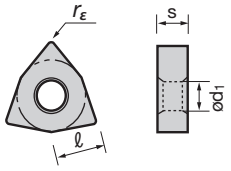
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	GH330	金属陶瓷 NS530	硬质合金 KS20	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**37** (M)		WNMG080404-37															●		外圆用TAC车刀 (4-17 ~)
			*WNMG080408-37														●	●		内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
	SA (M)		*WNMG080408-SA					●	●	★	★	★	★						●	
			WNMG080412-SA					●	●	★	★	★	★							
中强力切削	**TH** (M)		*WNMG080408-TH	★	●	●	●		●											
			WNMG080412-TH	●	●	●	●		●											
			WNMG080416-TH	★	●	●														
			WNMG100612-TH		●	●														
			WNMG100616-TH		●	●														
	SH (M)		WNMG080408-SH								★	●	●							
			*WNMG080412-SH								★	●	●							

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

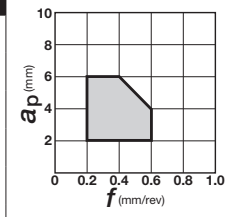
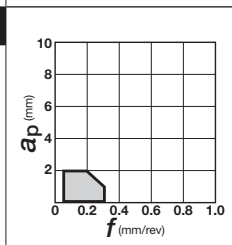
六角形有孔 80° 负前角 WN□□



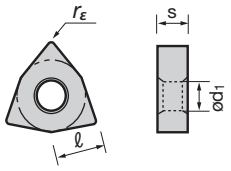
WNMM 08 04 08 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

WN□□	0604□□	0804□□	1006□□	1306□□
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.35	7.93

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS520	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
中强力切削	CH (M)		WNMG080408-CH			●	●	●				外圆用TAC车刀 (4-17 ~) 内孔用TAC车刀 (5-38 ~)
			*WNMG080412-CH			●	●	●				
精~半精切削	- (M)		WNMA080404			●	●	●			●	
			WNMA080408			●	●	●		▲	●	
			WNMA080412			●	●	●				
			WNMA080416			●	●	●				

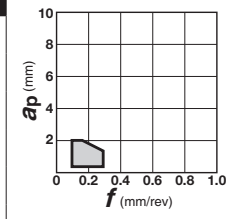
六角形有孔 80° 负前角 WXGU



WXGU 04 03 02 R - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　方向　断屑槽代号

DXGU	0403□□
ød1 (mm)	2.7

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 AH725	涂层 金属陶瓷 GT530	金属陶瓷 NS530	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	TS (G)		WXGU040302R-TS	●	●	●	内孔用TAC车刀 (5-31)
			WXGU040302L-TS	●	●	●	
			WXGU040304R-TS	●	●	●	
			*WXGU040304L-TS	●	●	●	
			WXGU040308R-TS	●	●	●	
			WXGU040308L-TS	●	●	●	

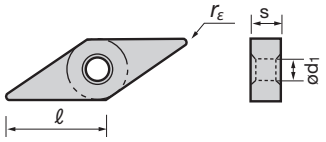
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

菱形有孔

35° 负前角

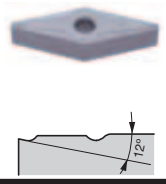
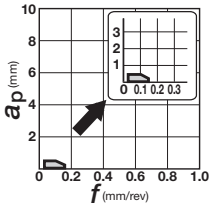
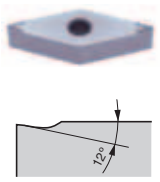
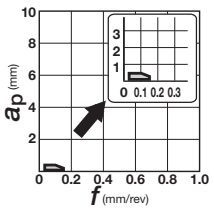
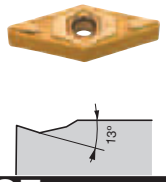
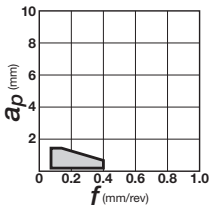
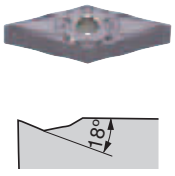
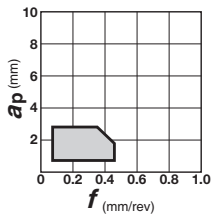
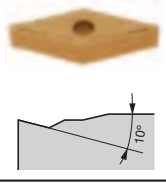
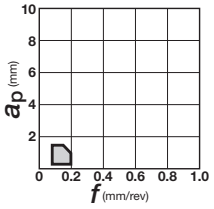
VN□□



VNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

VN□□	1604□□
ød1 (mm)	3.81

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645	GH110	GH330	涂层 金属陶瓷 GT720	GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**TF** (M) 		VNMG160404-TF														●		●		外圆用TAC车刀 (4-30 ~) 内孔用TAC车刀 (5-37 ~)
			*VNMG160408-TF											●			●		●		
	01 (G) 		VNGG160402-01									●						●	●	●	
			*VNGG160404-01															●	●	●	
			VNGG160408-01															●	●		
精切削	**TSF** (M) 		VNMG160402-TSF												●		●				
			VNMG160404-TSF	●	●	●	●								●		●				
			*VNMG160408-TSF	●	●	●	●								●		●				
			VNMG160412-TSF	●	●	●	●														
	SF (M) 		VNMG160404-SF					★	★	●											
			*VNMG160408-SF					★	★	●											
	TS (M) 		VNMG160404-TS		★	★	★									●		▲	●		
			*VNMG160408-TS		★	★	★									●		▲	●		
			VNMG160412-TS		★	★	★											▲	●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

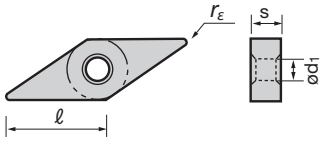
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号
★: 预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔

35° 负前角

VN□□



VNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

VN□□	1604□□
ød1 (mm)	3.81

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	SS (M)		*VNMG160404-SS					●	●	★	★	★	★			●					外圆用TAC车刀 (4-30 ~)
			VNMG160408-SS					●	●	★	★	★	★			●					内孔用TAC车刀 (5-37 ~)
			VNMG160412-SS					●	●	★	★	★	★			●					
	CF (M)		VNMG160404-CF											●	●						
			*VNMG160408-CF											●	●						
	ZF (M)		VNMG160404-ZF	●	●	★											●	●			
			*VNMG160408-ZF	●	●	★											●	●			
			VNMG160412-ZF	★	★	★															
	11 (M)		*VNMG160404-11													●		▲	●	●	
			VNMG160408-11															▲	●		
			VNMG160412-11															▲	●		
精~半精切削	ZM (M)		*VNMG160408-ZM	●	●	★											●				
			VNMG160412-ZM	●	●	★															

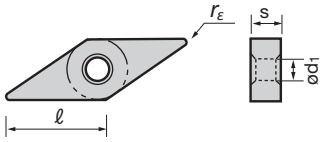
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

菱形有孔

35° 负前角

VN□□



VNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

VN□□	1604□□
ød1 (mm)	3.81

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6020	T6030	T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**TM** (M)		VNMG160404-TM	★	●	●	★		●														外圆用TAC车刀 (4-30 ~)
			*VNMG160408-TM	★	●	●	★		●														
			VNMG160412-TM	★	●	●	●		●														内孔用TAC车刀 (5-37 ~)
	SM (M)		VNMG160404-SM							★	★	●	●										
			*VNMG160408-SM					●	●	★	★	●	●										
			VNMG160412-SM							★	★	●	●										
	全周 (M)		VNMG160404	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●		●	
			*VNMG160408	★	●	●	★							●	●	●	●	●	●	●		●	
			VNMG160412		●	●								●	●	●				●	●		
	CM (M)		VNMG160408-CM											●	●	●							
			*VNMG160412-CM											●	●	●							
	DM (M)		VNMG160404-DM																				
			*VNMG160408-DM	★	●	●	★																
			VNMG160412-DM		●	●	★																

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

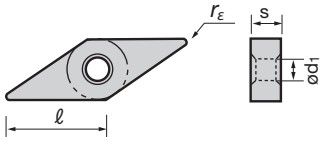
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

TAC刀片　负前角

菱形有孔

35° 负前角

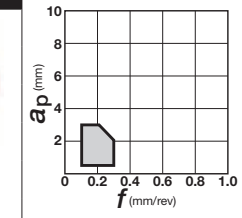
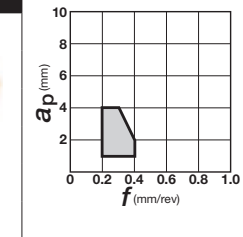
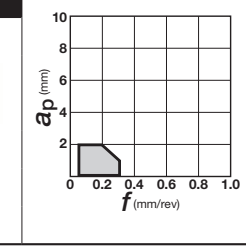
VN□□



VNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

VN□□	1604□□
ød1 (mm)	3.81

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5105	T5115	T5125	AH110	AH905	涂层 金属陶瓷	金属陶瓷 NS520	NS530	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	HMM (M)		VNMG160404-HMM							●					外圆用TAC车刀 (4-30 ~)
			*VNMG160408-HMM							●					内孔用TAC车刀 (5-37 ~)
			VNMG160412-HMM							●					
	33 (M)		VNMG160404-33						●					●	
			*VNMG160408-33											●	
精~半精切削	- (M)		VNMA160402											●	
			VNMA160404			●	●	●				▲		●	
			VNMA160408			●	●	●				▲		●	

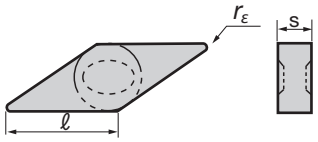
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号　▲：将被新产品替换型号

无孔

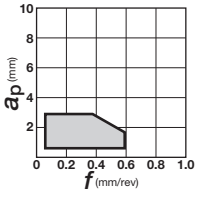
35° 负前角

VNGD



VNGD 16 07 12

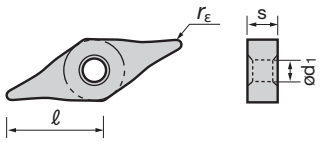
切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 陶瓷 FX105	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		VNGD160712	●	外圆用TAC车刀 (4-37)

菱形有孔

25° 负前角

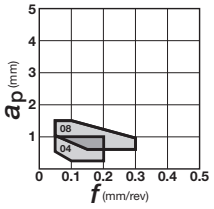
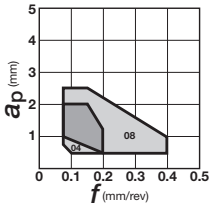
YN□□



YNMG 16 04 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

YNMG	1604□□
ød1 (mm)	3.81

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	涂层 金属陶瓷 GT730	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	**ZF** (M)		YNMG160404-ZF			●★				●	外圆用TAC车刀 (4-30 ~) 内孔用TAC车刀 (5-37 ~)
			*YNMG160408-ZF			●★				●	
	ZM (M)		YNMG160404-ZM			●★				●	
			*YNMG160408-ZM			●★				●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

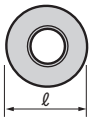
产品库存 ●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

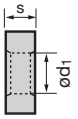
TAC刀片　负前角

圆形有孔

负前角

RN□□

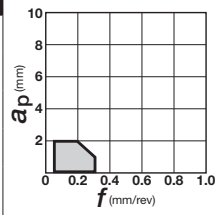
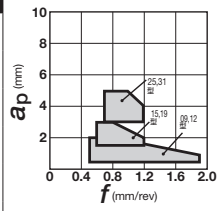




RNMG 12 04 00 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

RN□□	090300	120400	150600	190600	250900	310900
ød1 (mm)	3.81	5.16	6.43	7.93	9.22	12.78

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	硬质合金 TH10	陶瓷 FX105	LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		RNGA120400							●	外圆用TAC车刀 (4-32 ~)
强力切削	61 (M)		RNMG090300-61		●●						
			*RNMG120400-61	★	●●	★		●			
			RNMG150600-61		●●						
			RNMG190600-61		●●	★					
			RNMG250900-61		●●						
			RNMG310900-61								

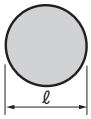
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

圆形无孔

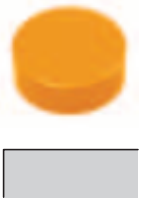
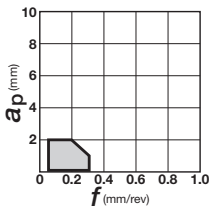
负前角

RN□□



RNGN 12 04 00 □□□ (-W)

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 钝化刃代码 (WG-300)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 陶瓷 FX105	材质 陶瓷 LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G) 		RNGN120400	●	●	外圆用TAC车刀 (4-51)
			RNGN120700		●	

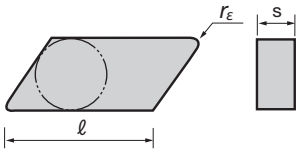
产品库存 ●：库存型号

TAC刀片　负前角

平行四边形无孔

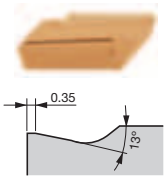
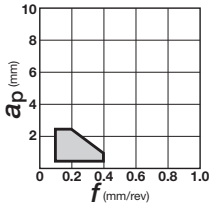
55° 负前角

KNMX



KNMX 16 04 05 R - □□

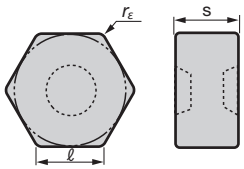
切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 方向代号 断屑槽代号

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 涂层 GH330	适用车刀 (所在页数)
精切削	S1 (M) 		KNMX160405R-S1	●	外圆用TAC车刀 (4-61 ~)
			KNMX160405L-S1	●	
			*KNMX160410R-S1		
			KNMX160410L-S1		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

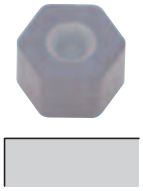
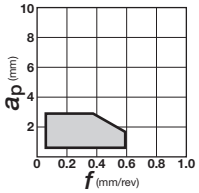
产品库存 ●：库存型号

无孔 120° 负前角 HNGD



HNGD 05 07 12

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 陶瓷 FX105	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G) 		HNGD050712	●	外圆用TAC车刀 (4-37)
			HNGD050716	●	

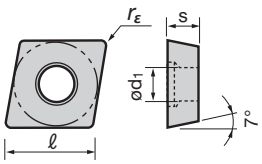
产品库存 ●：库存型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

80°　正前角7°

CC□□



CCGT　06　02　02 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T6020	T6030	AH725	GH110	GH330	GH730	J740	涂层 金属陶瓷 SH730	GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精密切削	01 (G)		CCGT060202-01													●					●					外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			*CCGT09T302-01													●					●					
																										内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
																										J系列 (8-9)
																										自动化切削工具系统 (12-47 ~)
精切削	PSF (M)		CCMT060202-PSF									●														
			CCMT060204-PSF		●	●						●														
			CCMT09T302-PSF									●														
			CCMT09T304-PSF		●	●						●														
			*CCMT09T308-PSF		●	●						●														
	PF (M)		CCMT060202-PF							●	●				●			●				●	●			
			CCMT060204-PF							●	●				●			●				●	●			
			CCMT060208-PF							●	●							●				●	●			
			CCMT09T302-PF							●	●				●							●	●			
			CCMT09T304-PF							●	●				●			●				●	●			
			*CCMT09T308-PF							●	●							●				●	●			
	W08 (G)		CCGT03X100R-W08														●							●		外圆用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT03X100L-W08														●							●		
			CCGT03X101R-W08														●							●		内孔用TAC车刀 (8-36)
			CCGT03X101L-W08														●							●		
			CCGT03X102R-W08														●							●		
			CCGT03X102L-W08														●							●		
			CCGT03X104R-W08														●							●		
			CCGT03X104L-W08														●							●		
			CCGT04T100R-W08														●							●		
			CCGT04T100L-W08														●							●		
			CCGT04T101R-W08														●							●		
			CCGT04T101L-W08														●							●		
			*CCGT04T102R-W08														●							●		
			CCGT04T102L-W08														●							●		
			CCGT04T104R-W08														●							●		
			CCGT04T104L-W08														●							●		

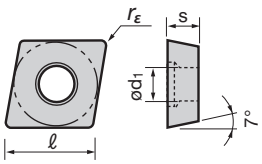
注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号　▲：将被新产品替换型号

菱形有孔

80° 正前角7°

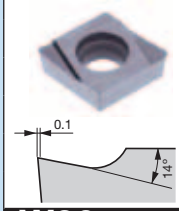
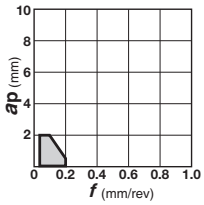
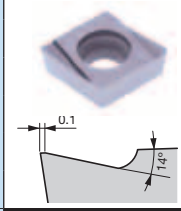
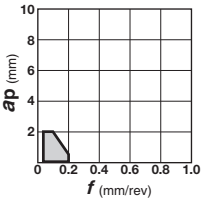
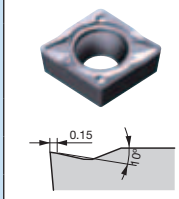
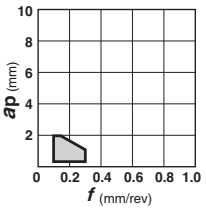
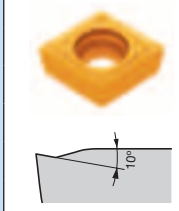
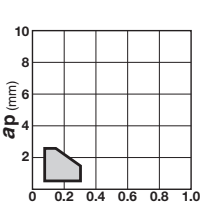
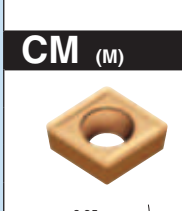
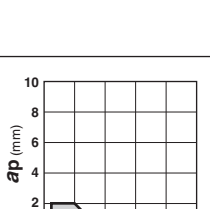
CC□□



CCGT 06 02 02 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH110	GH330	涂层金属陶瓷 GH730	GT730	AT530	GT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精切削	**W15** (G) 		CCGT060200R-W15																	●	●	●		外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			CCGT060200L-W15																		●	●		
			CCGT060202R-W15																		●	●		内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT060202L-W15																●		●	●		
			*CCGT060204R-W15												●						●	●		J系列 (8-9)
			CCGT060204L-W15											●	●				●		●	●	●	
			CCGT060208L-W15																●					
	W20 (G) 		CCGT09T302R-W20																		●	●		自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CCGT09T302L-W20																●		●	●		
			*CCGT09T304R-W20																		●			
			CCGT09T304L-W20											●	●				●		●	●		
			CCGT09T308R-W20																		●			
			CCGT09T308L-W20																●		●			
精~轻切削	**PSS** (M) 		CCMT060204-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			CCMT060208-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			*CCMT09T304-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			CCMT09T308-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			CCMT120404-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			CCMT120408-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
			CCMT120412-PSS	●	●	●	●				●	●	●											
精~半精切削	**PS** (M) 		CCMT060202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			CCMT060204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			*CCMT060208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			CCMT09T302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			CCMT09T304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			CCMT09T308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	●	▲		●	●			
			CCMT120404-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●			●				
			CCMT120408-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●			●				
			CCMT120412-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●				●			●				
	CM (M) 		CCMT060204-CM							●														
			CCMT060208-CM							●														
			CCMT09T304-CM							●														
			CCMT09T308-CM							●														
			*CCMT09T312-CM							●														
			CCMT120404-CM							●														
			CCMT120408-CM							●														

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

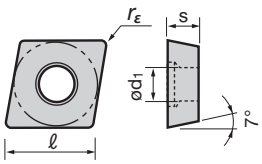
产品库存 ●：库存型号 ▲：将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

80°　正前角7°

CC□□

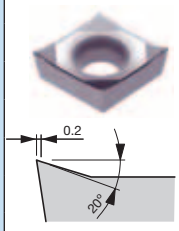


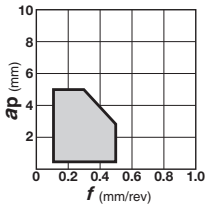
CCGT 06 02 02 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH725	GT730	AT530	涂层 金属陶瓷 GT530	J530	NS730	NS530	金属陶瓷 KS05F	TH10	硬质合金				适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	**AL** (G)		CCGT060202-AL																	●				外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			CCGT060204-AL																	●				
			*CCGT09T302-AL																	●				内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT09T304-AL																	●				
			CCGT09T308-AL																	●				(8-9)
			CCGT120402-AL																	●				自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CCGT120404-AL																	●				
			CCGT120408-AL																	●				





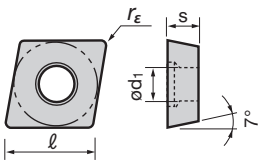
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号

菱形有孔

80° 正前角7°

CC□□



CCGT 06 02 02 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH725	GH110	GH330	GH730	J740	SH730	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床内孔用	JS (G)		CCGT03X101-JS													●									外圆用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT03X102-JS													●									
			CCGT03X104-JS													●									J系列 (8-36)
			*CCGT04T101-JS													●									
			CCGT04T102-JS													●									
			CCGT04T104-JS													●									
小型车床外圆用(锋利刃)	JS (G)		CCGT060200FN-JS													●									外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			CCGT060201FN-JS													●									
			CCGT060202FN-JS													●									内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT060204FN-JS													●									
			CCGT09T300FN-JS													●									J系列 (8-9)
			*CCGT09T301FN-JS													●									
			CCGT09T302FN-JS													●									自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CCGT09T304FN-JS													●									
小型车床外圆用	JS (G)		CCGT060201N-JS								●														
			CCGT060202N-JS								●														
			CCGT060204N-JS								●														
			*CCGT09T301N-JS								●														
			CCGT09T302N-JS								●														
			CCGT09T304N-JS								●														
小型车床外圆用(锋利刃)	J10 (G)		CCGT060200FR-J10												●									●	
			CCGT060200FL-J10												●							●		●	
			CCGT060201FR-J10												●							●		●	
			CCGT060201FL-J10												●									●	
			CCGT060202FR-J10												●							●		●	
			CCGT060202FL-J10												●							●		●	
			CCGT09T300FR-J10												●									●	
			CCGT09T300FL-J10												●									●	
			CCGT09T301FR-J10												●									●	
			CCGT09T301FL-J10												●							●		●	
			*CCGT09T302FR-J10												●							●		●	
			CCGT09T302FL-J10												●							●		●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

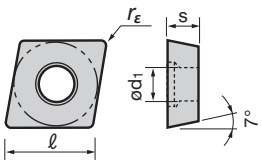
产品库存 ●: 库存型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

80°　正前角7°

CC□□



CCGT　06　02　02 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH730	SH730	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	金属陶瓷 J530	NS730	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(钝化刃)	**J10** (G)		CCGT060201R-J10																					外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			CCGT060201L-J10																					
			CCGT060202R-J10																●					内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCGT060202L-J10																●					J系列 (8-9)
			CCGT09T301R-J10																					
			CCGT09T301L-J10																●					自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*CCGT09T302R-J10																●					
			CCGT09T302L-J10																●					
精～半精切削	**23** (M)		CCMT060202-23																		●			
			CCMT060204-23																		●			
			*CCMT09T304-23																		●			
			CCMT09T308-23																	●	●			
	全周 (G)		CCGT060202																		●			
			CCGT060204																		●			
			CCGT09T302																		●			
			*CCGT09T304																		●			
			CCGT09T308																		●			
	导向 (G)		CCGT060200R																				●	
			CCGT060202R																				●	
			CCGT060202L																				●	
			CCGT060204L																				●	
			CCGT09T302R																				●	
			CCGT09T302L																				●	
			*CCGT09T304R																				●	
			CCGT09T304L																				●	
半精切削	**PM** (M)		CCMT060204-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●				●	●			
			CCMT060208-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●				●	●			
			CCMT09T304-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●				●	●			
			*CCMT09T308-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●				●	●			
			CCMT09T312-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●								
			CCMT120408-PM			●	●	●	●		●	●	●			●				●				
			CCMT120412-PM			●	●	●	●		●	●	●			●				●				

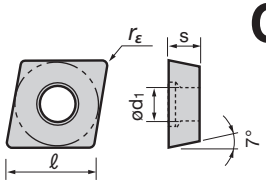
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号　▲：将被新产品替换型号

菱形有孔

80° 正前角7°

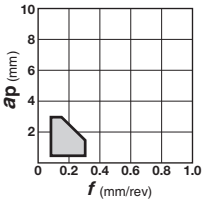
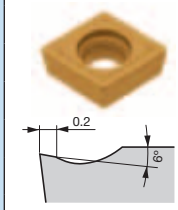
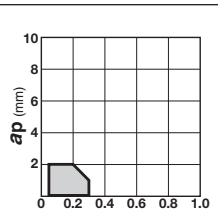
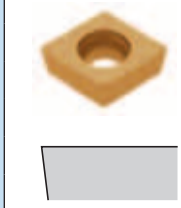
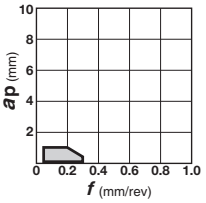
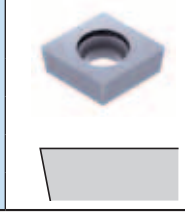
CC□□



CCMW 06 02 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CC□T(W)	03X1□□	04T1□□	0602□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	1.9	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T5115	AH725	GH110	GH330	GH730	J740	SH730	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	24 (M)		CCMT060202-24																●		外圆用TAC车刀 (4-63 ~, 4-75 ~)
			CCMT060204-24																●		
			CCMT060208-24																●		内孔用TAC车刀 (5-12 ~)
			CCMT09T302-24																●		J系列 (8-9)
			*CCMT09T304-24																●		
			CCMT09T308-24																●		自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			CCMT120408-24																●		
精~半精切削	- (M)		CCMW060204				●														
			CCMW060208				●														
			*CCMW09T304				●														
			CCMW09T308				●														
	- (G)		CCGW060202																	●	
			*CCGW060204																	●	
			CCGW09T304						●											●	

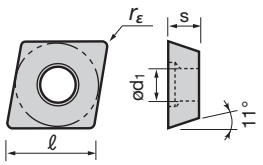
产品库存 ●：库存型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

80°　正前角11°

CP □□



CPGT 05 02 02 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CP□T(W)	0502□□	0602□□	0802□□	0903□□
ød1 (mm)	2.5	2.8	3.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH730	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	PSF (M)		CPMT060202-PSF								●									内孔用TAC车刀 (5-14 ~)
			CPMT060204-PSF	●	●						●									
			CPMT080202-PSF								●									
			CPMT080204-PSF	●	●						●									
			CPMT090302-PSF								●									
			*CPMT090304-PSF	●	●						●									
			CPMT09T302-PSF								●									
			CPMT09T304-PSF	●	●						●									
	PF (M)		CPMT090302-PF					●	●						●		●	●		
			*CPMT090304-PF					●	●						●		●	●		
			CPMT090308-PF					●	●								●	●		
	W15 (G)		CPGT050202R-W15														●	●		自动化切削工具系统 (12-70 ~)
			CPGT050202L-W15														●	●		
			CPGT050204R-W15															●		
			CPGT050204L-W15															●		
			CPGT080202R-W15															●	●	
			CPGT080202L-W15															●	●	
			*CPGT080204R-W15														●	●	●	
			CPGT080204L-W15															●	●	
	W20 (G)		CPGT090302R-W20															●	●	内孔用TAC车刀 (5-14 ~)
			CPGT090302L-W20															●	●	
			*CPGT090304R-W20															●	●	
			CPGT090304L-W20															●	●	
精~轻切削	PSS (M)		CPMT060204-PSS	●	●						●									
			CPMT080204-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			CPMT080208-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			*CPMT090304-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			CPMT090308-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			CPMT09T304-PSS	●	●						●									
			CPMT09T308-PSS	●	●						●									

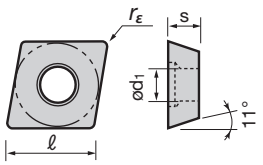
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

菱形有孔

80° 正前角11°

CP□□



CPMT 06 02 04 - □□

切削刃长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

CP□T(W)	0502□□	0602□□	0802□□	0903□□
ød1 (mm)	2.5	2.8	3.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	AH905	涂层 金属陶瓷 GH730	GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	PS (M)		CPMT060202-PS	●	●						●				●	●		●	●		内孔用TAC车刀 (5-14 ~)
			CPMT060204-PS	●	●						●				●	●	▲	●	●		
			CPMT080202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲	●	●		
			CPMT080204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲	●	●		
			CPMT080208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲	●	●		
			*CPMT090304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲	●	●		
			CPMT090308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲	●	●		
			CPMT09T302-PS	●	●						●										
			CPMT09T304-PS	●	●						●										
			CPMT09T308-PS	●	●						●										
	CM (M)		CPMT060204-CM							●											内孔用TAC车刀 (5-14 ~) 自动化切削工具系统 (12-64 ~)
			CPMT060208-CM							●											
			CPMT080204-CM							●											
			CPMT080208-CM							●											
			CPMT090304-CM							●											
			*CPMT090308-CM							●											
			CPMT09T304-CM							●											
			CPMT09T308-CM							●											
			CPMT09T312-CM							●											
			CPMT120408-CM							●											
			CPMT120412-CM							●											
半精切削	全周 (M)		*CPMT120408											●							
	PM (M)		CPMT060204-PM			●	●	●	●		●	●	●			●		●			内孔用TAC车刀 (5-14 ~)
			CPMT060208-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●			
			*CPMT090304-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●	●		
			CPMT090308-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●	●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

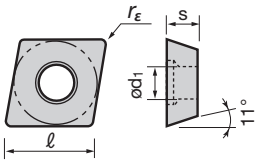
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

80°　正前角11°

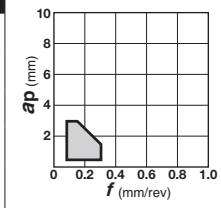
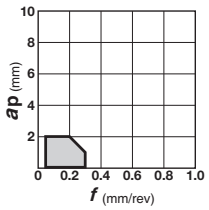
CP□□



CPMW 08 02 02 - □□

切削刃长度(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

CP□T(W)	0502□□	0602□□	0802□□	0903□□
ød1 (mm)	2.5	2.8	3.4	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5115	AH725	GH730	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	24 (M)		CPMT080202-24								●		内孔用TAC车刀 (5-14 ~)
			CPMT090302-24							●			
			CPMT120408-24								●		
			CPMT160508-24								●		
			CPMT160512-24								●		
	- (M)		CPMW080202										
			CPMW080204			●					●		
			CPMW080208			●							
			CPMW090302										
			*CPMW090304			●							
			CPMW090308			●							

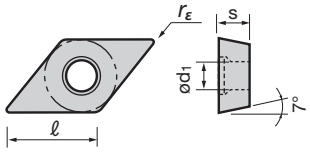
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号

菱形有孔

55° 正前角7°

DC□□



DCGT 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH905	GH330	GH730	J740	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**01** (G)		DCGT070202-01														●				●				外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			*DCGT11T302-01														●				●				
																									内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
																									J系列 (8-12)
																									自动化切削工具系统 (12-48 ~)
精切削	**PSF** (M)		DCMT070202-PSF										●												
			DCMT070204-PSF	●	●								●												
			DCMT11T302-PSF										●												
			*DCMT11T304-PSF	●	●								●	●											
			DCMT11T308-PSF	●	●								●	●											
	PF (M)		DCMT070202-PF							●	●					●		●				●	●		
			DCMT070204-PF							●	●					●		●				●	●		
			DCMT070208-PF							●	●							●				●	●		
			DCMT11T302-PF							●	●					●		●				●	●		
			DCMT11T304-PF							●	●					●		●				●	●		
			*DCMT11T308-PF							●	●							●				●	●		
	W10 (G)		DCGT070200R-W10																				●	●	
			DCGT070200L-W10																			●	●	●	
			DCGT070202R-W10																				●	●	
			DCGT070202L-W10																	●			●		
			*DCGT070204R-W10												●								●	●	
			DCGT070204L-W10												●					●			●	●	
			DCGT070208L-W10																	●					
	W15 (G)		DCGT11T302R-W15																				●	●	
			DCGT11T302L-W15																				●		
			*DCGT11T304R-W15																				●		
			DCGT11T304L-W15												●								●	●	
			DCGT11T308R-W15																				●	●	
			DCGT11T308L-W15																	●			●	●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

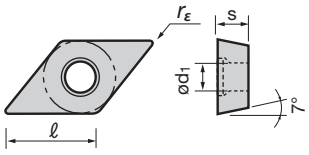
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

55°　正前角7°

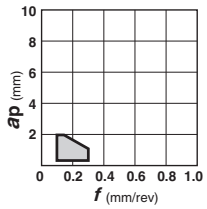
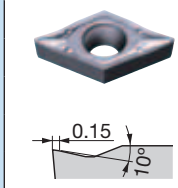
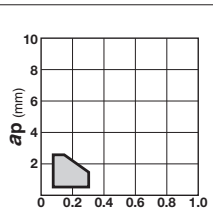
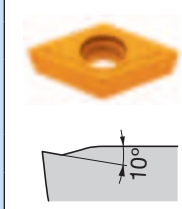
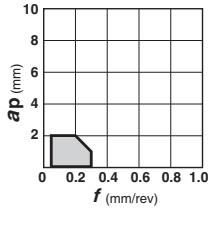
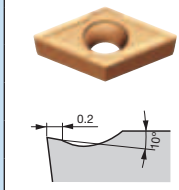
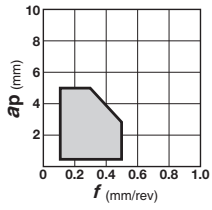
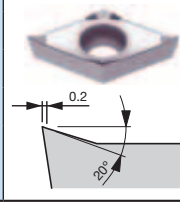
DC□□



DCGT 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	AH905	GH330	GH730	J740	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀(所在页数)
精~轻切削	**PSS** (M)		DCMT070204-PSS	●	●	●	●				●	●	●													外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			DCMT070208-PSS	●	●	●	●				●	●	●													
			*DCMT11T304-PSS	●	●	●	●				●	●	●	●												内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
			DCMT11T308-PSS	●	●	●	●				●	●	●	●												
			DCMT11T312-PSS	●	●	●	●				●	●	●	●												J系列 (8-12)
																										自动化切削工具系统 (12-48 ~)
精~半精切削	**PS** (M)		DCMT070202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●	▲			●	●			
			*DCMT070204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●	▲			●	●			
			DCMT070208-PS	●	●						●					●		●				●	●			
			DCMT11T302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●		●	▲			●	●			
			*DCMT11T304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●		●	▲			●	●			
			DCMT11T308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●		●	▲			●	●			
			DCMT11T312-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●				●				●				
	CM (M)		DCMT070204-CM							●																
			DCMT070208-CM							●																
			*DCMT11T304-CM							●																
			DCMT11T308-CM							●																
			DCMT11T312-CM							●																
	AL (G)		DCGT070202-AL																					●		
			DCGT070204-AL																					●		
			*DCGT11T302-AL																					●		
			DCGT11T304-AL																					●		
			DCGT11T308-AL																					●		

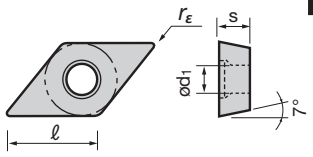
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

菱形有孔

55° 正前角7°

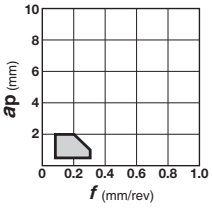
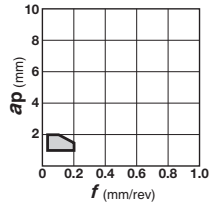
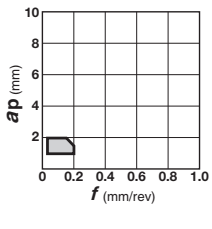
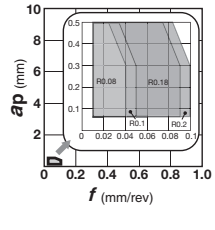
DC□□



DCGT 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	GH110	SH730	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	23 (M)		DCMT070204-23							●			外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			*DCMT11T304-23							●			内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
			DCMT11T308-23						▲	●			J系列 (8-12)
	全周 (G)		DCGT070202					●		●			自动化切削工具系统 (12-48 ~)
			*DCGT070204							●			
			DCGT11T302							●			
			DCGT11T304							●			
			*DCGT11T308							●			
	导向 (G)		DCGT070202R									●	
			DCGT070202L									●	
			*DCGT070204R									●	
			DCGT070204L									●	
			DCGT11T302R									●	
			DCGT11T302L									●	
			DCGT11T304R									●	
			DCGT11T304L									●	
小型车床外圆用(锋利刃)	JRP (E)		DCET0702008MFR-JRP				●						
			DCET0702008MFL-JRP				●						
			DCET070201 MFR-JRP				●						
			DCET070201 MFL-JRP				●						
			DCET0702018MFR-JRP				●						
			DCET0702018MFL-JRP				●						
			DCET070202 MFR-JRP				●						
			DCET070202 MFL-JRP				●						
			DCET11T3008MFR-JRP				●						
			DCET11T3008MFL-JRP				●						
			DCET11T301 MFR-JRP				●						
			DCET11T301 MFL-JRP				●						
			DCET11T3018MFR-JRP				●						
			DCET11T3018MFL-JRP				●						
			*DCET11T302 MFR-JRP				●						
			DCET11T302 MFL-JRP				●						

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

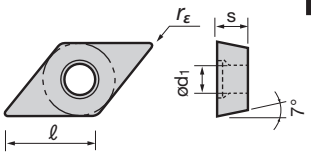
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

55°　正前角7°

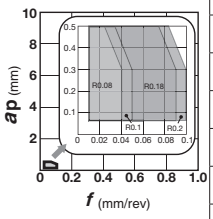
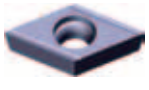
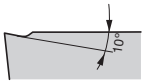
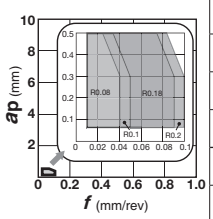
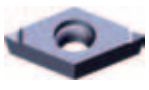
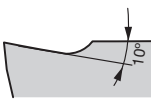
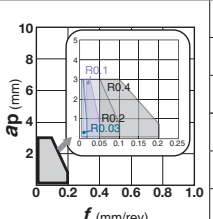
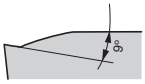
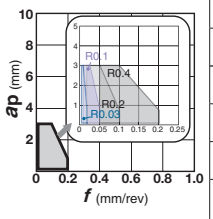
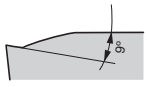
DC□□



DCGT 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH725	GH110	GH730	J740	SH730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	JPP (E)		DCET0702008MFR-JPP											●				外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			DCET0702008MFL-JPP											●				内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
			DCET070201MFR-JPP											●				J系列 (8-12)
			DCET070201MFL-JPP											●				自动化切削工具系统 (12-48 ~)
			DCET0702018MFR-JPP											●				
			DCET0702018MFL-JPP											●				
			DCET070202MFR-JPP											●				
			DCET070202MFL-JPP											●				
			DCET11T3008MFR-JPP											●				
			DCET11T3008MFL-JPP											●				
			DCET11T301MFR-JPP											●				
			DCET11T301MFL-JPP											●				
			DCET11T3018MFR-JPP											●				
			DCET11T3018MFL-JPP											●				
			*DCET11T302MFR-JPP											●				
			DCET11T302MFL-JPP											●				
	JSP (E)		DCET0702008MFN-JSP											●				
			DCET070201MFN-JSP											●				
			*DCET0702018MFN-JSP											●				
			DCET070202MFN-JSP											●				
			DCET11T3008MFN-JSP											●				
			DCET11T301MFN-JSP											●				
			DCET11T3018MFN-JSP											●				
			DCET11T302MFN-JSP											●				
	JS (G)		DCGT070200FN-JS											●				
			DCGT070201FN-JS											●				
			DCGT070202FN-JS											●				
			DCGT11T300FN-JS											●				
			*DCGT11T301FN-JS											●				
			DCGT11T302FN-JS											●				
			DCGT11T304FN-JS											●				
小型车床外圆用	JS (G)		DCGT070201N-JS							●								
			DCGT070202N-JS							●								
			*DCGT11T301N-JS							●								
			DCGT11T302N-JS							●								
			DCGT11T304N-JS							●								

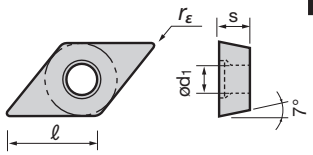
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号

菱形有孔

55° 正前角7°

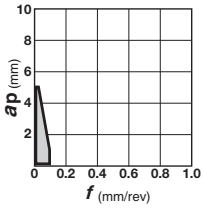
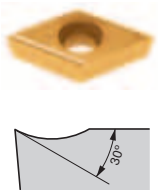
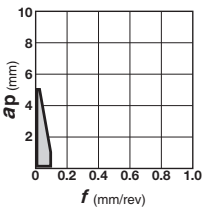
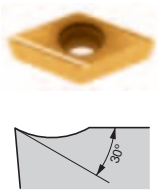
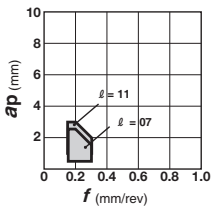
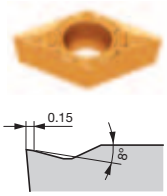
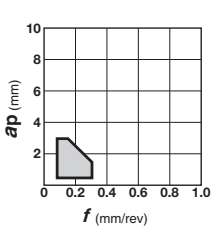
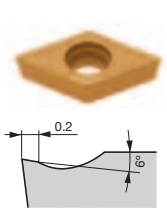
DC□□



DCGT 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH730	J740	涂层金属陶瓷 GT730	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	**J10** (G)		*DCGT070200FR-J10												●					●	外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			DCGT070200FL-J10												●					●	内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
			DCGT070201FR-J10												●				●	●	J系列 (8-12)
			DCGT070201FL-J10												●			▲	●	●	自动化切削工具系统 (12-48 ~)
			DCGT070202FR-J10												●				●	●	
			DCGT070202FL-J10												●			▲	●	●	
			DCGT11T300FR-J10												●					●	
			DCGT11T300FL-J10												●					●	
			DCGT11T301FR-J10												●				●	●	
			DCGT11T301FL-J10												●				●	●	
			DCGT11T302FR-J10												●				●	●	
			DCGT11T302FL-J10												●				●	●	
小型车床外圆用(钝化刃)	**J10** (G)		*DCGT070201R-J10																		
			DCGT070201L-J10																		
			DCGT070202R-J10												●						
			DCGT070202L-J10												●						
			DCGT11T301R-J10																		
			DCGT11T301L-J10																		
			*DCGT11T302R-J10												●						
			DCGT11T302L-J10												●						
半精切削	**PM** (M)		DCMT070204-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●	●	
			DCMT070208-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●	●	
			DCMT11T304-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●	●	
			*DCMT11T308-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●	●	
			DCMT11T312-PM		●	●	●	●	●		●	●	●			●			●		
	24 (M)		DCMT070202-24																●		
			DCMT070204-24																●		
			DCMT070208-24																●		
			DCMT11T302-24																●		
			*DCMT11T304-24																●		
			DCMT11T308-24																●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

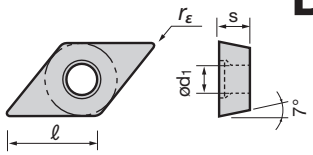
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

55°　正前角7°

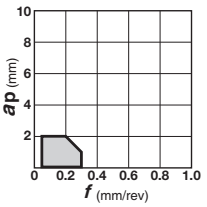
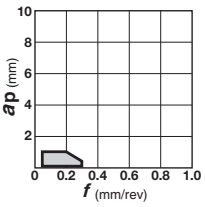
DC□□



DCGW 07 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

DC□T(W)	0702□□	11T3□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5115	AH725	GH110	GH730	涂层金属陶瓷 GT730	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	- (M)		DCMW070204			●									外圆用TAC车刀 (4-63 ~)
			DCMW070208			●									内孔用TAC车刀 (5-17 ~)
			*DCMW11T304			●									J系列 (8-12)
			DCMW11T308			●									自动化切削工具系统 (12-48 ~)
	- (G)		DCGW070202											●	
			DCGW070204					●						●	
			*DCGW11T304											●	
			DCGW11T308											●	

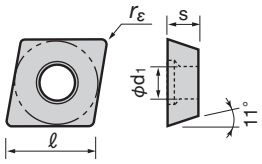
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号

菱形有孔

75°  正前角11°

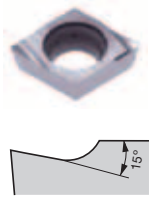
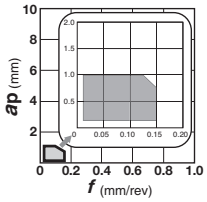
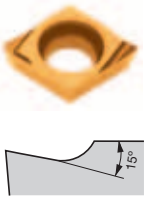
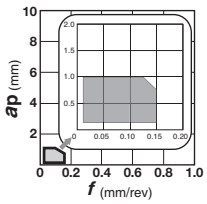
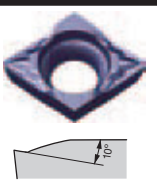
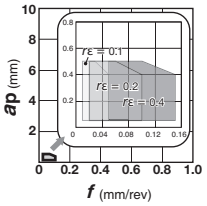
EPGT



EPGT 04 01 00 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

EPGT	03X1□□	0401□□
ød1 (mm)	1.9	2.3

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	GH110	J740	SH730	涂层 金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精切削	**W08** (G) 		EPGT03X100R-W08									●					●		内孔用TAC车刀 (5-28 ~)
			EPGT03X100L-W08									●					●		
			EPGT03X101R-W08									●					●		J系列 (8-39)
			EPGT03X101L-W08									●					●		
			*EPGT03X102R-W08									●					●		自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			EPGT03X102L-W08									●					●		
			EPGT03X104R-W08									●					●		
			EPGT03X104L-W08									●					●		
			EPGT040100R-W08									●					●		
			EPGT040100L-W08							●		●				●	●		
			EPGT040101R-W08									●					●		
			EPGT040101L-W08									●					●		
			EPGT040102R-W08							●		●				●	●		
			EPGT040102L-W08							●		●		●		●	●	●	
			EPGT040104R-W08							●		●				●	●		
			EPGT040104L-W08							●		●		●		●	●	●	
	J08 (G) 		EPGT040100L-J08								●	●							
			*EPGT040102L-J08								●	●							
			EPGT040104L-J08								●	●							
小型车床内孔用	**JS** (G) 		EPGT03X101-JS									●							
			EPGT03X102-JS									●							
			EPGT03X104-JS									●							
			*EPGT040101-JS									●							
			EPGT040102-JS									●							
			EPGT040104-JS									●							

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

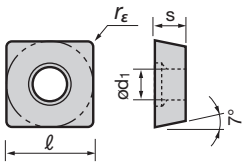
产品库存 ●: 库存型号

TAC刀片　正前角

正方形有孔

90°　正前角7°

SC□□



SCMT 12 04 04 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

SC□T(W)	0702□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	3.4	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH120	AH725	AH630	AH645	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
精切削	PF (M)		*SCMT09T304-PF					●	●									●	●	外圆用TAC车刀 (4-66 ~)
			SCMT09T308-PF					●	●									●	●	
精~半精切削	PS (M)		*SCMT09T304-PS	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●			●	●	
			SCMT09T308-PS	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	▲		●	●	
			SCMT120404-PS	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●			●	●	
			SCMT120408-PS	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●			●	●	
	CM (M)		SCMT09T304-CM							●										
			*SCMT09T308-CM							●										
			SCMT09T312-CM							●										
			SCMT120404-CM							●										
			SCMT120408-CM							●										
	23 (M)		SCMT09T302-23																●	
			SCMT09T308-23								●							●	●	
			*SCMT120408-23								●							●		
半精切削	PM (M)		*SCMT09T304-PM	●	●	●	●	●	●			●	●	●				●	●	
			SCMT09T308-PM	●	●	●	●	●	●			●	●	●				●	●	
			SCMT120408-PM	★	●	●	●	●	●			●	●	●				●	●	
			SCMT120412-PM		●	●	●	●	●			●	●	●				●	●	

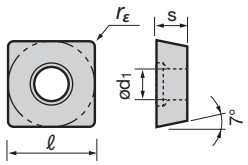
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●：库存型号
▲：将被新产品替换型号
★：预定于2012年发售

正方形有孔

90° 正前角7°

SC□□

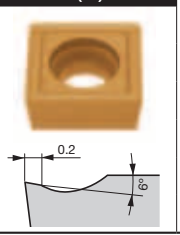


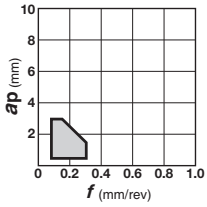
SCMT 07 02 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SC□T(W)	0702□□	09T3□□	1204□□
ød1 (mm)	3.4	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH120	AH725	AH630	AH645	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	适用车刀 (所在页数)
半精切削	24 (M)		SCMT070204-24															●	外圆用TAC车刀 (4-66 ~)
			SCMT09T302-24															●	
			*SCMT09T304-24															●	
			SCMT09T308-24															●	
			SCMT120404-24															●	
			SCMT120408-24															●	





注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

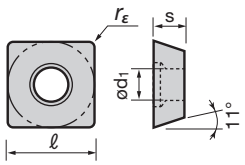
产品库存 ●: 库存型号

TAC刀片　正前角

正方形有孔

90°　正前角11°

SP □□

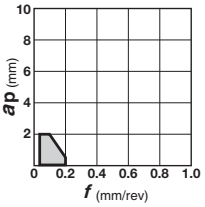
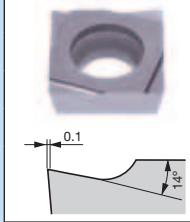
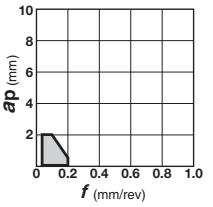
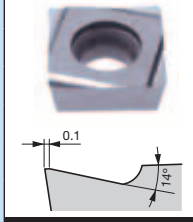
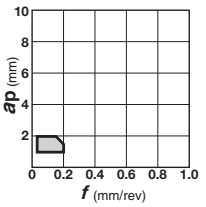
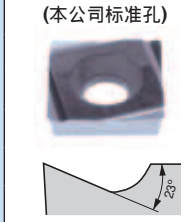
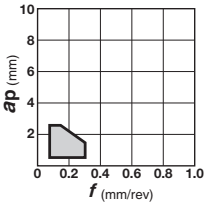
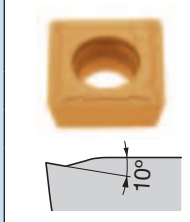
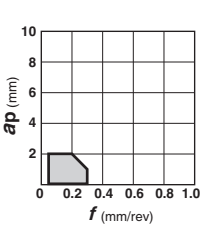
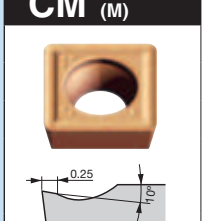


SPGT 09 03 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

SP□T(W)	0903□□	1204□□
ød1 (mm)	4.4	5.5

SPGM(A)	0903□□	1203□□
ød1 (mm)	4.0	5.0

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	AH725	AH630	AH645	T5115	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	**W15** (G)		SPGT090302R-W15														●		内孔用TAC车刀 (5-18 ~)
			SPGT090302L-W15														●		自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			*SPGT090304R-W15														●		
			SPGT090304L-W15														●	●	
			SPGT090308R-W15														●	●	
			SPGT090308L-W15														●	●	
	W20 (G)		*SPGT120404R-W20														●		
			SPGT120404L-W20														●		
			SPGT120408R-W20														●		
			SPGT120408L-W20													●	●		
	- 有方向性 (G) (本公司标准孔)		SPGM090304L														●		内孔用TAC车刀 (旧产品) (14-33)
			SPGM120304L														●		
			*SPGM120308L														●		
精~半精切削	**PS** (M)		SPMT090304-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●		内孔用TAC车刀 (5-18 ~)
			SPMT090308-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●		自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SPMT120404-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●		
			*SPMT120408-PS	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	▲	●	●		
	CM (M)		SPMT090304-CM										●						
			*SPMT090308-CM										●						
			SPMT120404-CM										●						
			SPMT120408-CM										●						

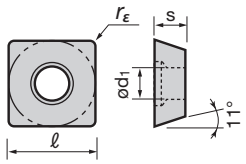
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

正方形有孔

90° 正前角11°

SP □□

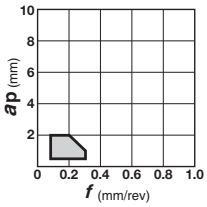
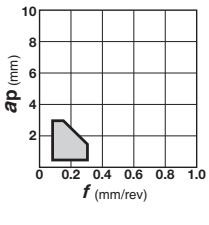
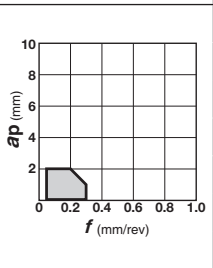
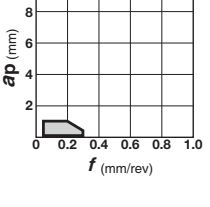
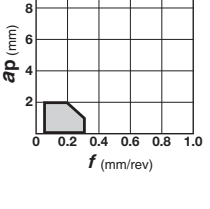


SPMT 09 03 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

SP□T(W)	0903□□	1204□□
ød1 (mm)	4.4	5.5

SPGM(A)	0903□□	1203□□
ød1 (mm)	4.0	5.0

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH725	T5115	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	23 (M)		SPMT090304-23										●		内孔用TAC车刀 (5-18 ~) 自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SPMT090308-23										●		
			*SPMT120404-23										●		
			SPMT120408-23										●		
半精切削	24 (M)		SPMT090304-24										●		
			*SPMT090308-24										●		
			SPMT120404-24										●		
			SPMT120408-24										●		
精~半精切削	- (M)		SPMW090304								●				
			SPMW090308								●				
			*SPMW120404								●				
			SPMW120408								●				
	- (G)		SPGW090302											●	
			*SPGW090304											●	
			SPGW120404											●	
	- (G)		*SPGA090304										●		内孔用TAC车刀 (旧产品) (14-33)

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

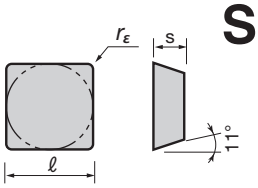
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

正方形无孔

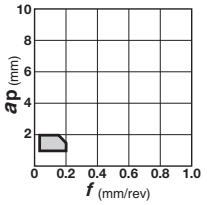
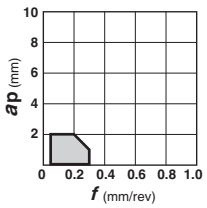
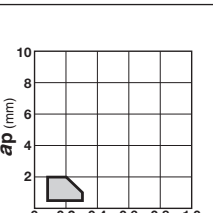
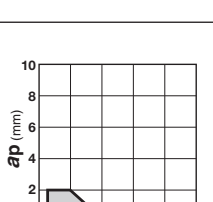
90°　正前角11°

SP □□



SPMR 09 03 04 - □□(-W)

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(rε) 断屑槽代号 钝化刃代号 (WG-300)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T5115	涂层金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	陶瓷 LX11	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	- 有方向性 (G)		*SPGR090304L							●			外圆用TAC车刀 (4-73 ~) 内孔用TAC车刀 (5-59) 自动化切削工具系统 (12-72 ~)
	CM (M)		SPMR090304-CM					●					
			*SPMR090308-CM					●					
			SPMR120304-CM					●					
			SPMR120308-CM					●					
			SPMR120312-CM					●					
	23 (M)		SPMR090304-23							●			
			SPMR090308-23							●			
			SPMR120304-23							●			
			*SPMR120308-23							●			
			SPMR120312-23										
	- (G)		SPGN090304								●	●	
			SPGN090308								●	●	
			SPGN120302										
			*SPGN120304								●	●	
			SPGN120308								●	●	
			SPGN120312							●		●	
			SPGN120408								●		

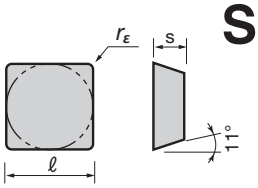
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

正方形无孔

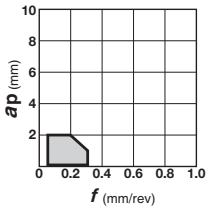
90° 正前角11°

SP □□



SPMN 09 03 04 - □□(-W)

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号 钝化刃代号 (WG-300)

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T5115	金属陶瓷 NS730	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	硬质合金 UX30	陶瓷 LX11	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (M)		SPMN090304	●						外圆用TAC车刀 (4-73 ~)
			SPMN090308	●						
			*SPMN120304	●						内孔用TAC车刀 (5-59)
			SPMN120308	●	●	●	●	●		自动化切削工具系统 (12-72 ~)
			SPMN120312	●			●			
			SPMN120408	●			●			
			SPMN120412	●						

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

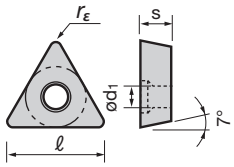
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角7°

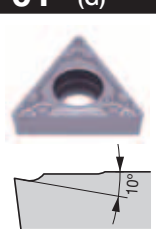
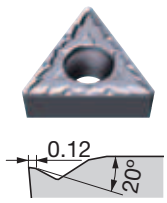
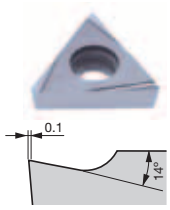
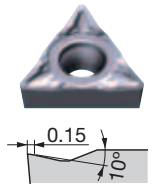
TC □□



TCGT 09 02 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TC□T	0801□□	0802□□-J08	0902□□	1102□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.7	2.3	2.5	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH725	GH730	J740	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
精密切削	01 (G)		TCGT090202-01																	●			
			*TCGT090204-01											●		●			●	●		●	外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82)
			TCGT110202-01										●			●	●			●			内孔用TAC车刀 (5-19 ~)
			TCGT110204-01													●			●	●		●	J系列 (8-16)
			TCGT110208-01																	●			
			TCGT16T304-01													●				●		●	自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			TCGT16T308-01																●	●		●	
精切削	PSF (M)		TCMT090202-PSF								●												
			TCMT090204-PSF		●	●					●												
			TCMT110202-PSF								●												
			*TCMT110204-PSF		●	●					●												
			TCMT110302-PSF								●												
			TCMT110304-PSF		●	●					●												
			TCMT16T304-PSF		●	●					●												
	W15 (G)		TCGT16T302L-W15																	●		●	外圆用TAC车刀 (4-65)
			*TCGT16T304L-W15																	●		●	内孔用TAC车刀 (5-19)
			TCGT16T308L-W15																	●		●	自动化切削工具系统 (12-47 ~)
精~轻切削	PSS (M)		TCMT090204-PSS		●	●					●												
			TCMT090208-PSS		●	●					●												外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82)
			*TCMT110204-PSS		●	●					●												内孔用TAC车刀 (5-19 ~)
			TCMT110208-PSS		●	●					●												
			TCMT110304-PSS		●	●					●												J系列 (8-16)
			TCMT110308-PSS		●	●					●												
			TCMT16T304-PSS		●	●					●												自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			TCMT16T308-PSS		●	●					●												
			TCMT16T312-PSS		●	●					●												

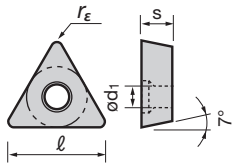
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

三角形有孔

60° 正前角7°

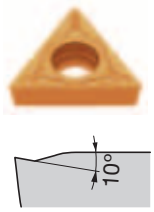
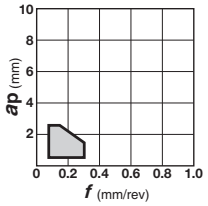
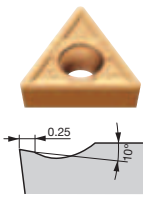
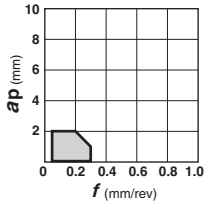
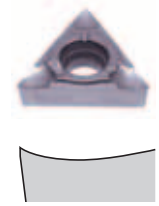
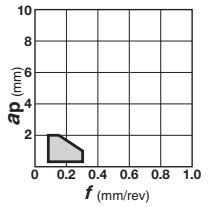
TC □□



TCMT 09 02 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TC□T	0801□□	0802□□-J08	0902□□	1102□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.7	2.3	2.5	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH730	J740	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	**PS** (M) 		TCMT090204-PS								●													外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82)
			TCMT090208-PS								●													
			TCMT110202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●			●		●			内孔用TAC车刀 (5-19 ~)
			*TCMT110204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●	▲		●		●			
			TCMT110208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●		●	▲		●		●			J系列 (8-16)
			TCMT110302-PS	●	●	●	●	●	●			●	●			●			●					
			TCMT110304-PS	●	●	●	●	●	●			●	●			●			●					自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			TCMT110308-PS	●	●	●	●	●	●			●	●			●			●					
			TCMT16T302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●			●					
			TCMT16T304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●			●		●			
			TCMT16T308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲		●		●			
	CM (M) 		TCMT090204-CM							●														
			TCMT090208-CM							●														
			TCMT110204-CM							●														
			TCMT110208-CM							●														
			*TCMT110304-CM							●														
			TCMT110308-CM							●														
			TCMT16T304-CM							●														
			TCMT16T308-CM							●														
			TCMT16T312-CM							●														
	SS (G) 		TCGT110202-SS																		●			
			TCGT110204-SS																		●			
			*TCGT110208-SS																		●			
			TCGT16T304-SS																		●			
			TCGT16T308-SS																		●			

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

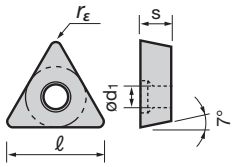
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角7°

TC □□



TCGT 11 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TC□T	0801□□	0802□□-J08	0902□□	1102□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.7	2.3	2.5	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH725	GH730	J740	SH730	涂层 金属陶瓷 J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	AL (G)		TCGT110202-AL														●		外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82)
			TCGT110204-AL														●		
			*TCGT16T302-AL														●		内孔用TAC车刀 (5-19 ~)
			TCGT16T304-AL														●		
			TCGT16T308-AL														●		J系列 (8-16)
小型车床外圆用锋利刃	JS (G)		TCGT110200FN-JS										●						自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*TCGT110201FN-JS										●						
			TCGT110202FN-JS										●						
			TCGT110204FN-JS										●						
小型车床外圆用钝化刃	JS (G)		*TCGT110201N-JS							●									
			TCGT110202N-JS							●									
			TCGT110204N-JS							●									
小型车床外圆用锋利刃	J08 (G)		TCGT080200FR-J08									●						●	
			TCGT080200FL-J08									●				●		●	
			TCGT080201FR-J08									●						●	
			TCGT080201FL-J08									●						●	
			*TCGT080202FR-J08									●						●	
			TCGT080202FL-J08									●						●	
小型车床外圆用钝化刃	J08 (G)		TCGT080201R-J08											●					
			TCGT080201L-J08											●					
			*TCGT080202R-J08											●					
			TCGT080202L-J08											●					

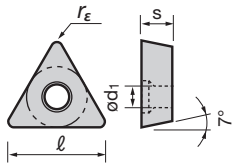
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号

三角形有孔

60° 正前角7°

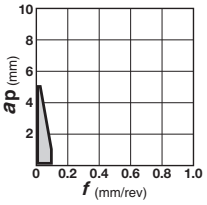
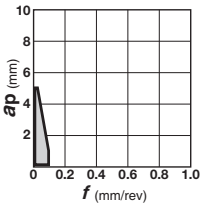
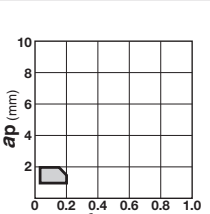
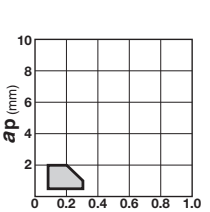
TC □□



TCGT 09 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

TC□T	0801□□	0802□□-J08	0902□□	1102□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.7	2.3	2.5	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	AH725	GH730	J740	涂层金属陶瓷 GT730	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	J10 (G)		TCGT110200FR-J10					●				●		外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82) 内孔用TAC车刀 (5-19 ~) J系列 (8-16) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			TCGT110200FL-J10					●						
			TCGT110201FR-J10					●						
			TCGT110201FL-J10					●						
			TCGT110202FR-J10					●			●	●		
			TCGT110202FL-J10					●				●		
			TCGT110300FR-J10					●				●		
			TCGT110300FL-J10					●						
			TCGT110301FR-J10					●				●		
			TCGT110301FL-J10					●						
			*TCGT110302FR-J10					●				●		
			TCGT110302FL-J10					●				●		
小型车床外圆用(钝化刃)	J10 (G)		TCGT110201R-J10											
			TCGT110201L-J10											
			TCGT110202R-J10							●				
			TCGT110202L-J10							●				
			*TCGT110301R-J10							●				
			TCGT110301L-J10							●				
			TCGT110302R-J10							●				
			TCGT110302L-J10							●				
精切削	- 有方向性 (G)		*TCGT080102R									●	●	
精~半精切削	23 (M)		TCMT090202-23									●		外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82) 内孔用TAC车刀 (5-19 ~) J系列 (8-16) 自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			TCMT090204-23									●		
			TCMT110202-23									●		
			*TCMT110204-23									●		
			TCMT110208-23									●		
			TCMT16T304-23									●		
			TCMT16T308-23								▲	●		

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

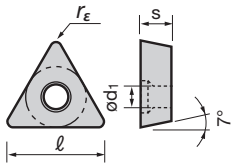
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角7°

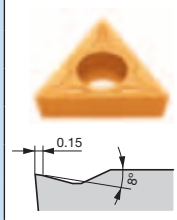
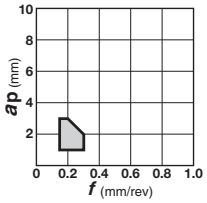
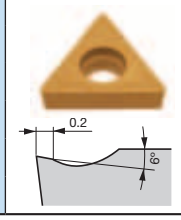
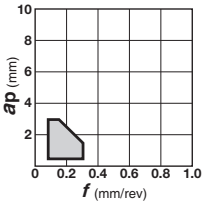
TC □□



TCMT 09 02 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

TC□T	0801□□	0802□□-J08	0902□□	1102□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.7	2.3	2.5	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T6020	T6030	AH725	AH630	AH645	涂层 金属陶瓷 GT730	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**PM** (M) 		TCMT110202-PM					●	●	●	●	●	●	●	●			●			外圆用TAC车刀 (4-65, 4-82)
			TCMT110204-PM		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		
			TCMT110208-PM		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		内孔用TAC车刀 (5-19 ~)
			TCMT110302-PM					●	●	●		●	●	●	●			●			J系列 (8-16)
			TCMT110304-PM					●	●	●		●	●	●	●			●			
			TCMT110308-PM					●	●	●		●	●	●	●			●			自动化切削工具系统 (12-47 ~)
			*TCMT16T304-PM		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		
			TCMT16T308-PM		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		
			TCMT16T312-PM		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		
	24 (M) 		TCMT090202-24															▲	●		
			TCMT090204-24															●		
			*TCMT110202-24															●		
			TCMT110204-24															●		
			TCMT110208-24															●		
			TCMT16T304-24															●		
			TCMT16T308-24															●		

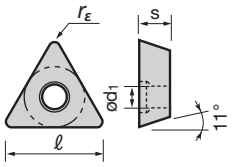
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

三角形有孔

60° 正前角11°

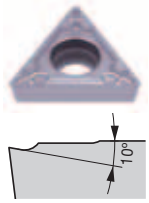
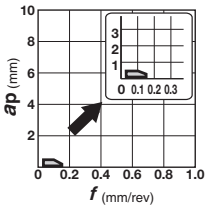
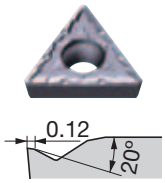
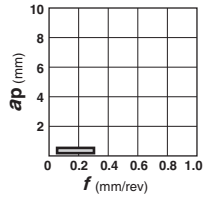
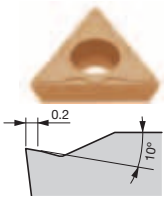
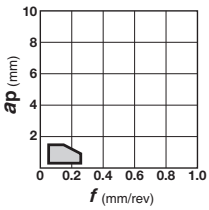
TP □□



TPGT 09 02 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

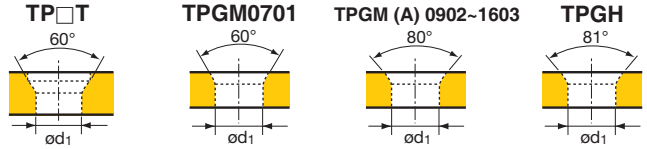
ød1 (mm)	0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T6020	T6030	GH110	GH330	GH730	AH725	SH730	涂层金属陶瓷 GT720	GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精密切削	**01** (G) 		TPGT090202-01																●			●			内孔用TAC车刀 (5-20 ~) 自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			*TPGT090204-01																●		●	●	●		
			TPGT110202-01																●			●			
			TPGT110204-01																●		●	●	●		
			TPGT110208-01																			●			
			TPGT130302-01														●					●			
			TPGT130304-01																●		●	●	●		
			TPGT130308-01																	●	●	●			
			TPGT16T304-01																●		●	●	●		
			TPGT16T308-01														●	●			●	●			
精切削	**PSF** (M) 		TPMT090202-PSF											●										
			TPMT090204-PSF		●	●								●										
			TPMT110202-PSF											●										
			*TPMT110204-PSF		●	●								●										
			TPMT110302-PSF											●										
			TPMT110304-PSF		●	●								●										
			TPMT130304-PSF		●	●								●										
			TPMT16T304-PSF		●	●								●										
	PF (M) 		TPMT110204-PF							●	●			●				●		●	●	●		
			TPMT110208-PF							●	●							●		●	●	●		
			TPMT110302-PF							●	●			●						●		●		
			TPMT110304-PF							●	●			●				●		●	●	●		
			TPMT130304-PF							●	●							●		●	●	●		
			TPMT130308-PF							●	●									●		●		
			*TPMT16T304-PF							●	●							●		●	●	●		
			TPMT16T308-PF							●	●									●				

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

安装孔规格

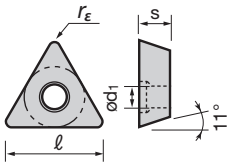


TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角11°

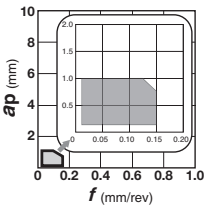
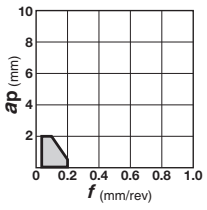
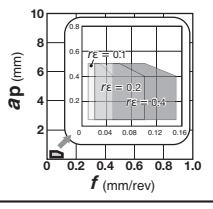
TP □□



TPGT 08 02 02L - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

		0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
ød1 (mm)	TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	GH110	GH330	GH730	SH730	涂层 金属陶瓷 GT730	GT530	金属陶瓷 NS730	NS520	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精切削	W08 (G)		TPGT070100R-W08										●						●		内孔用TAC车刀 (5-21 ~) J系列 (8-37 ~) 自动化切削工具系统 (12-64 ~)
			TPGT070100L-W08										●						●		
			TPGT070101R-W08										●						●		
			TPGT070101L-W08										●						●		
			TPGT070102R-W08										●						●		
			TPGT070102L-W08										●						●		
			TPGT070104R-W08										●						●		
			TPGT070104L-W08										●						●		
			TPGT080200L-W08											●	●			●			
			TPGT080202L-W08							●					●			●	●	●	
			*TPGT080204L-W08							●					●			●	●	●	
	W15 (G)		TPGT090202R-W15															●			内孔用TAC车刀 (5-20 ~) 自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			TPGT090202L-W15												●			●	●		
			*TPGT090204R-W15															●			
			TPGT090204L-W15							●	●				●			●	●	●	
			TPGT110202R-W15															●			
			TPGT110202L-W15												●			●	●		
			*TPGT110204R-W15															●			
			TPGT110204L-W15							●	●				●			●	●	●	
			TPGT110208R-W15															●			
			TPGT110208L-W15															●		●	
			TPGT110302L-W15															●			
			TPGT110304R-W15															●			
			TPGT110304L-W15															●			
			TPGT110308L-W15															●			
			TPGT130302R-W15															●			
			TPGT130302L-W15												●			●	●		
			TPGT130304R-W15							●								●			
			TPGT130304L-W15							●	●				●			●	●	●	
			TPGT130308R-W15															●			
			TPGT130308L-W15											●				●	●		
			TPGT16T302R-W15															●			
			TPGT16T302L-W15												●			●	●		
			TPGT16T304R-W15															●			
			TPGT16T304L-W15							●	●				●			●	●	●	
			*TPGT16T308R-W15															●			
			TPGT16T308L-W15															●	●	●	
小型车床内孔用	JS (G)		*TPGT070101-JS										●								
			TPGT070102-JS										●								
			TPGT070104-JS										●								

※TPGT1103型为无刃带刀片。

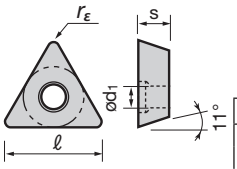
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

三角形有孔

60° 正前角11°

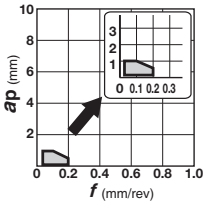
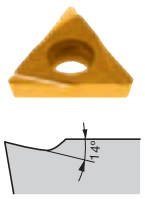
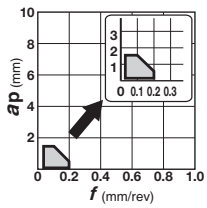
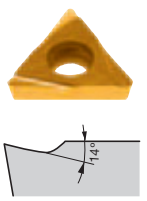
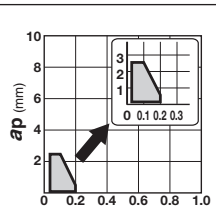
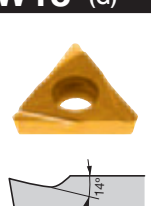
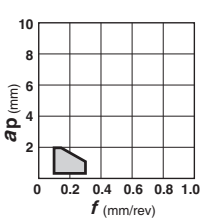
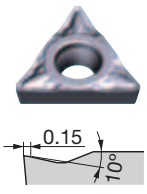
TP □□



TPGH 09 02 02L - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

ød1 (mm)	0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH725	AH630	AH645	GH110	GH330	GH730	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精切削	**W10** (G)		*TPGH080202R-W10																			内孔用TAC车刀 (5-20 ~) 自动化切削工具系统 (12-64 ~)
			TPGH080202L-W10													●						
			TPGH080204R-W10																			
			TPGH080204L-W10													●						
			TPGH090202R-W10																			
			TPGH090202L-W10																			
			TPGH090204R-W10																			
			TPGH090204L-W10													●						
	W13 (G)		*TPGH110202R-W13																			内孔用TAC车刀 (5-20 ~) 自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			TPGH110202L-W13																			
			TPGH110204R-W13																			
			TPGH110204L-W13													●						
			TPGH110302R-W13																			
			TPGH110302L-W13													●						
			TPGH110304R-W13																			
			TPGH110304L-W13													●						
	W18 (G)		*TPGH160302R-W18																			
			TPGH160302L-W18																			
			TPGH160304R-W18																			
			TPGH160304L-W18																			
精~轻切削	**PSS** (M)		TPMT090204-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT090208-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			*TPMT110204-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT110208-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT110304-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT110308-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT130304-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT130308-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			TPMT16T304-PSS		●	●		●	●	●	●	●										
			*TPMT16T308-PSS		●	●		●	●	●	●	●										

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

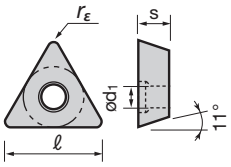
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角11°

TP □□



TPGT 11 02 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

		0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
ød1 (mm)	TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH330	GH730	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	**PS** (M)		TPMT090202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●			●		内孔用TAC车刀 (5-20 ~)
			TPMT090204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			TPMT090208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			TPMT110202-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			*TPMT110204-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			TPMT110208-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			TPMT110304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			TPMT110308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	●	▲		●		
			TPMT130302-PS	●	●			●	●		●					●			●		
			TPMT130304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲		●		
			TPMT130308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲		●		
			TPMT16T304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲		●		
			TPMT16T308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●			●	▲		●		
	CM		TPMT090204-CM							●											
			TPMT090208-CM							●											
			TPMT110204-CM							●											
			TPMT110208-CM							●											
			*TPMT110304-CM							●											
			TPMT110308-CM							●											
			TPMT130304-CM							●											
			TPMT130308-CM							●											
			TPMT16T304-CM							●											
			TPMT16T308-CM							●											
			TPMT16T312-CM							●											
	23 (G)		TPMT090202-23																●		
			TPMT090204-23																●		
			TPMT110204-23																●		
			TPMT110208-23																●		
			TPMT130304-23																●		
			TPMT130308-23																●		
			TPMT16T304-23																●		
			TPMT16T308-23																●		
	SS (G)		TPGT110202-SS																●		
			*TPGT110204-SS											●					●		
			TPGT110208-SS																●		
			TPGT130302-SS																●		
			TPGT130304-SS											●					●		
			TPGT130308-SS																●		
			TPGT16T304-SS											●					●		
			TPGT16T308-SS																●		

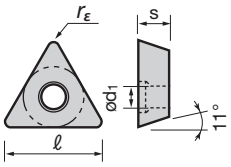
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

三角形有孔

60° 正前角11°

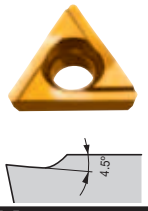
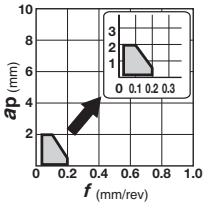
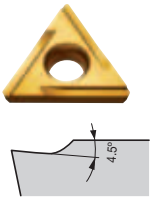
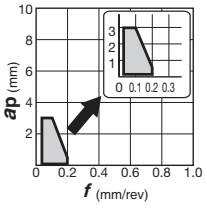
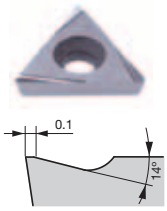
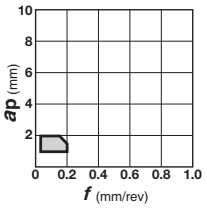
TP □□



TPGH 11 03 02R - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

		0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
ød1 (mm)	TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH725	GH330	GH730	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	**H11** (G) 		*TPGH110302R-H11																	
			TPGH110302L-H11																	
			TPGH110304R-H11																	
			TPGH110304L-H11											●						
	H13 (G) 		*TPGH160304R-H13																	
			TPGH160304L-H13																	
	- 有方向性 (G) (本公司标准孔) 非ISO标准  TPGM□□□□□□R/L		*TPGM070102R														●				内孔用TAC车刀 (5-21 ~)
			TPGM070102L														●		●	
			TPGM070104R														●			
			TPGM070104L														●		●	
			TPGM090202R														●			内孔用TAC车刀 (旧产品) (14-33)
			TPGM090202L														●			
			TPGM090204L														●			
			TPGM110202R														●			
			*TPGM110202L														●			●
			TPGM110204R														●			
			TPGM110204L														●			●
			TPGM110302R														●			
			TPGM110302L														●			
			TPGM110302L-2																●	
			TPGM110304R														●			
			TPGM110304L														●			●
			TPGM110304L-2																●	
			TPGM160302L														●			
			TPGM160304R														●			
			TPGM160304L														●			●
			*TPGM160304L-2																●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

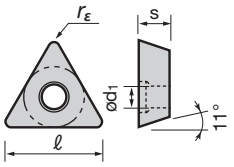
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

三角形有孔

60°　正前角11°

TP □□



TPMT 09 02 04 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

ød1 (mm)		0701□□	0802□□	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	1603□□	16T3□□
	TP□T(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	GH330	涂层金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
半精切削	**PM (M)**		TPMT090204-PM			●	●	●	●		●	●	●		●			●		内孔用TAC车刀 (5-20 ~)
			TPMT090208-PM			●	●	●	●		●	●	●		●			●		自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			TPMT110204-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	
			TPMT110208-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	
			TPMT110304-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	
			TPMT110308-PM	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			●	●	
			TPMT130304-PM		●	●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	
			TPMT130308-PM		●	●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	
			*TPMT16T304-PM		●	●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	
			TPMT16T308-PM		●	●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	
			TPMT16T312-PM		●	●	●	●	●		●	●	●		●			●	●	
	24 (M)		TPMT090202-24															●		
			TPMT090204-24															●		
			TPMT110204-24															●		
			*TPMT110208-24															●		
			TPMT130304-24															●		
			TPMT130308-24															●		
			TPMT16T304-24															●		
			TPMT16T308-24															●		
精~半精切削	**- (M)**		TPMW110204							●										
			TPMW110208							●										
			*TPMW130304							●										
			TPMW130308							●										
			TPMW16T304							●										
			TPMW16T308							●										
	- (G) (本公司标准孔)		TPGA090204																●	内孔用TAC车刀 (旧产品) (14-30)
			TPGA110202															●	●	
			*TPGA110204																●	
			TPGA110302															●	●	
			TPGA110304																●	
			TPGA160304															●	●	
			TPGA160308																●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

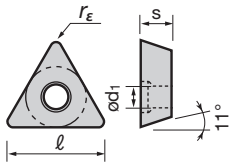
安装孔规格

TP□T	TPGM0701	TPGM (A) 0902~1603	TPGH
60°	60°	80°	81°
ød1	ød1	ød1	ød1

三角形有孔

60° 正前角11°

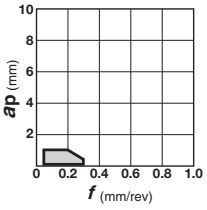
TP □□



TPGW 09 02 02

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε)

TPGW	0902□□	1102□□	1103□□	1303□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.5	2.8	3.4	3.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	GH110	涂层 金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	- (G)		TPGW090202												●	内孔用TAC车刀 (5-20 ~) 自动化切削工具系统 (12-63 ~)
			TPGW090204												●	
			TPGW110202												●	
			TPGW110204								●				●	
			*TPGW110304												●	
			TPGW130304												●	
			TPGW16T304								●				●	
			TPGW16T308												●	

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

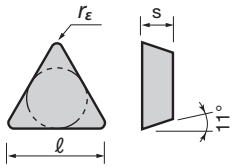
产品库存 ●: 库存型号

TAC刀片　正前角

三角形无孔

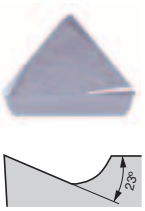
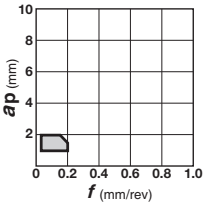
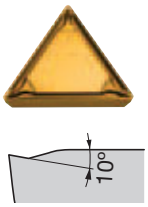
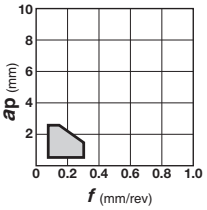
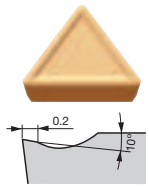
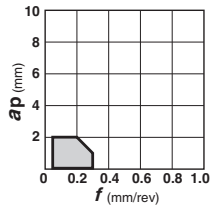
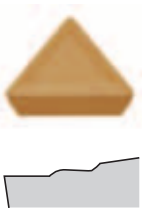
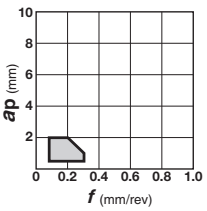
60°　正前角11°

TP □□



TPMR 11 03 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	GH110	涂层金属陶瓷 GT730	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	- 有方向性 (G) 		TPGR110302L											●		外圆用TAC车刀 (4-73)
			*TPGR110304L											●		
			TPGR160304R											●		内孔用TAC车刀 (5-50)
			TPGR160304L											●		
			TPGR160308L											●		自动化切削工具系统 (12-70 ~)
	PS (M) 		*TPMR110304-PS			●						●				
			TPMR110308-PS			●						●				
			TPMR160304-PS			●						●				
			TPMR160308-PS			●						●				
	CM (M) 		TPMR110304-CM							●						
			*TPMR110308-CM							●						
			TPMR160304-CM							●						
			TPMR160308-CM							●						
			TPMR160312-CM							●						
	23 (M) 		*TPMR110304-23											●	▲	
			TPMR110308-23											●	●	
			TPMR160304-23											●	●	
			TPMR160308-23											●	▲	
			TPMR160312-23													

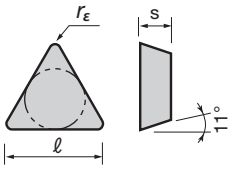
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

三角形无孔

60° 正前角11°

TP □□



TPGN 16 03 12 - □□ (-W)

切削长度(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 钝化刃代码 (WG-300)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - a_p	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T5115	GH110	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	UX30	陶瓷 LX21	LX11	适用车刀 (所在页数)
半精切削	24 (M)		TPMR090204-24							●					外圆用TAC车刀 (4-73)
			*TPMR110304-24							●					
			TPMR110308-24							●					内孔用TAC车刀 (5-50)
			TPMR160304-24							●					
			TPMR160308-24							●					自动化切削工具系统 (12-70 ~)
精~半精切削	- (M)		TPMN110304					●			●				
			TPMN110308					●							
			*TPMN160304					●			●				
			TPMN160308					●			●	●			
			TPMN160312					●							
			TPMN220408									●			
	- (G)		TPGN110302								●				
			TPGN110304						●		●		●	●	
			TPGN110308								●			●	
			TPGN160302								●				
			*TPGN160304						●	●	●			●	
			TPGN160308						●	●	●			●	
			TPGN160312											●	
			TPGN220404								●				

f (mm/rev) 0 0.2 0.4 0.6 0.8 1.0
ap (mm) 2 4 6 8 10

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

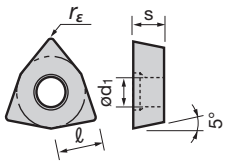
产品库存 ●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

六角形有孔

80°　正前角5°

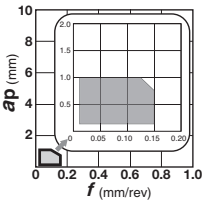
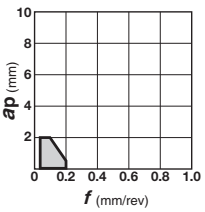
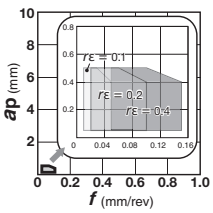
WBGT



WBGT 03 01 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)　断屑槽代号

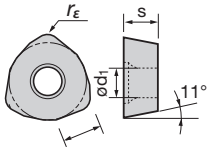
WBGT	0301□□	0601□□	0802□□
ød1 (mm)	2.3	2.3	2.3

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	GH110	SH730	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	UX30	适用车刀 (所在页数)
精切削	W08 (G)		WBGT030100R-W08						●				内孔用TAC车刀 (5-29 ~)
			WBGT030100L-W08						●	●	●	●	
			WBGT030101R-W08						●				自动化切削工具系统 (12-63)
			WBGT030101L-W08						●		●		
			*WBGT030102R-W08						●				
			WBGT030102L-W08					●	●	●	●	●	
			WBGT030104R-W08						●				
			WBGT030104L-W08					●	●	●	●	●	
	W11 (G)		WBGT060102L-W11							●			
			WBGT060104L-W11							●			
			WBGT080202L-W11							●			
			*WBGT080204L-W11							●			
小型车床内孔用	JS (G)		*WBGT030101R-JS						●				
			WBGT030101L-JS						●				
			WBGT030102R-JS						●				
			WBGT030102L-JS						●				
			WBGT030104R-JS						●				
			WBGT030104L-JS						●				

六角形有孔

80°　正前角11°

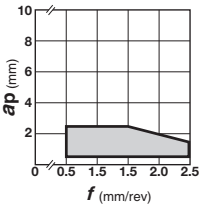
WPMT



WPMT 09 07 25ZPR - ML

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(rε)　断屑槽代号

WPMT	090725
ød1 (mm)	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 T9105	T9115	T9125	T9135	AH120	适用车刀 (所在页数)
强力切削	ML (M)		*WPMT090725ZPR-ML		●	●		●	外圆用TAC车刀 (4-42)
			WPMT090725ZPL-ML		●	●		●	

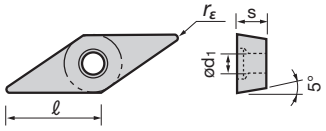
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　★: 预定于2011年发售

菱形有孔

35° 正前角5°

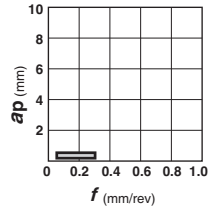
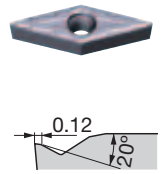
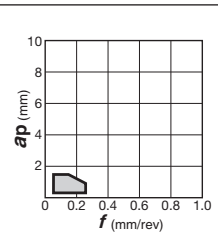
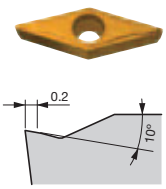
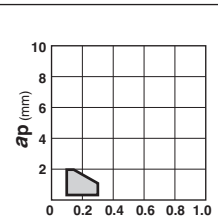
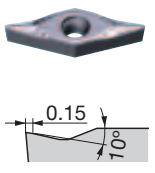
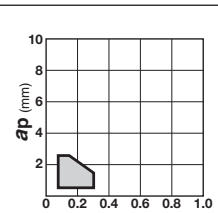
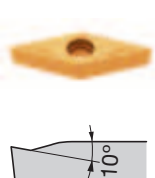
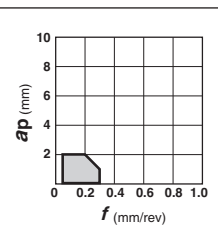
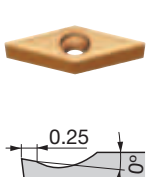
VB □□



VBMT 11 03 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

VB□T	1103□□	1604□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
精切削	**PSF (M)**		VBMT110302-PSF										●									内孔用TAC车刀 (5-22 ~)
			VBMT110304-PSF		●	●							●									
			VBMT160402-PSF										●									J系列 (8-17 ~)
			*VBMT160404-PSF		●	●							●									
	PF (M)		VBMT110302-PF							●	●					●			●			
			VBMT110304-PF							●	●					●			●			
			*VBMT110308-PF							●	●					●			●			
			VBMT160404-PF							●	●					●			●			
			VBMT160408-PF							●	●					●			●			
精～轻切削	**PSS (M)**		VBMT110304-PSS		●	●		●	●				●	●	●							
			VBMT110308-PSS		●	●		●	●				●	●	●							
			*VBMT160404-PSS		●	●		●	●				●	●	●							
			VBMT160408-PSS		●	●		●	●				●	●	●							
			VBMT160412-PSS		●	●							●									
精～半精切削	**PS (M)**		*VBMT110302-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	▲		●	●		
			VBMT110304-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	▲		●	●		
			VBMT110308-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	▲		●	●		
			VBMT160402-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●			●			
			VBMT160404-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	▲		●	●		
			VBMT160408-PS		●	●		●	●	●	●		●	●	●	●	▲		●	●		
	CM (M)		VBMT110304-CM									●										
			VBMT110308-CM									●										
			*VBMT160404-CM									●										
			VBMT160408-CM									●										
			VBMT160412-CM									●										

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

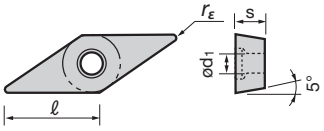
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

35°　正前角5°

VB □□



VBGT 11 03 02 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

VB□T	1103□□	1604□□
ød1 (mm)	2.8	4.4

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	T5115	AH725	J740	涂层金属陶瓷 SH730	GT730	AT530	J530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	JS (G)		VBGT110300FN-JS										●							外圆用TAC车刀 (5-22 ~)
			VBGT110301FN-JS										●							
			VBGT110302FN-JS										●							J系列 (8-17 ~)
			*VBGT110304FN-JS										●							
小型车床外圆用	JS (G)		VBGT110301N-JS								●									
			VBGT110302N-JS								●									
			*VBGT110304N-JS								●									
小型车床外圆用(锋利刃)	J10 (G)		*VBGT110300FR-J10									●							●	
			VBGT110300FL-J10									●							●	
			VBGT110301FR-J10									●						●	●	
			VBGT110301FL-J10									●						●	●	
			VBGT110302FR-J10									●						●	●	
			VBGT110302FL-J10									●						●	●	
			VBGT110304FR-J10									●						●	●	
			VBGT110304FL-J10									●						●	●	
小型车床外圆用(钝化刃)	J10 (G)		VBGT110301R-J10																	
			VBGT110301L-J10																	
			*VBGT110302R-J10													●				
			VBGT110302L-J10													●				
			VBGT110304R-J10													●				
			VBGT110304L-J10													●				
半精切削	24 (M)		* VBMT160404-24															●		
			VBMT160408-24															●		

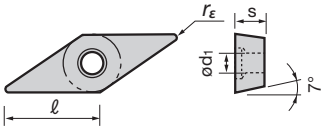
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号　▲: 将被新产品替换型号

菱形有孔

35° 正前角7°

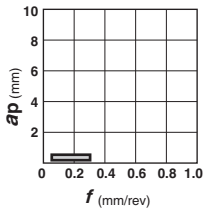
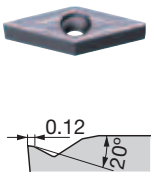
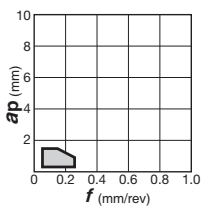
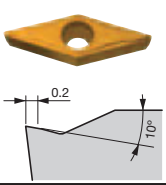
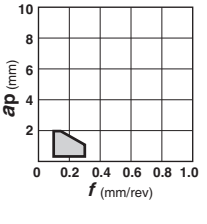
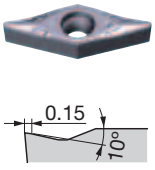
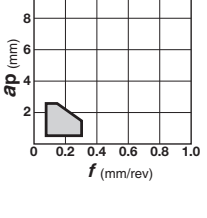
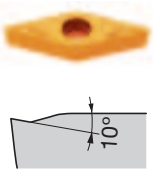
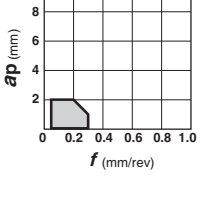
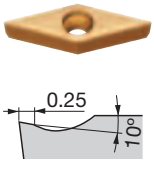
VC□□



VCMT 11 03 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

VC□T	0802□□	1103□□	1604□□	2205□□
ød1 (mm)	2.3	2.8	4.4	5.5

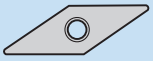
用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9115	T9125	T6120	T6130	T6020	T6030	T5115	AH725	AH630	AH645	AH905	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	适用车刀 (所在页数)
精切削	**PSF** (M)		VCMT080202-PSF								●									外圆用TAC车刀 (4-65 ~)
			VCMT080204-PSF	●	●						●									
			VCMT110302-PSF								●									内孔用TAC车刀 (5-22)
			VCMT110304-PSF	●	●						●									
			*VCMT160404-PSF	●	●						●			●						
			VCMT160408-PSF	●	●						●			●						
	PF (M)		VCMT080202-PF					●	●						●		●			
			VCMT080204-PF					●	●						●		●			
			VCMT160404-PF					●	●						●		●			
			*VCMT160408-PF					●	●						●		●			
精～轻切削	**PSS** (M)		VCMT110304-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			VCMT110308-PSS	●	●	●	●				●	●	●							
			*VCMT160404-PSS	●	●	●	●				●	●	●	●						
			VCMT160408-PSS	●	●	●	●				●	●	●	●						
精～半精切削	**PS** (M)		VCMT110302-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	▲	●	●		
			VCMT110304-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	▲	●	●		
			*VCMT110308-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●		●	▲	●	●		
			VCMT160404-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	▲	●	●		
			VCMT160408-PS	●	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	▲	●	●		
	CM (M)		VCMT080204-CM							●										
			*VCMT160404-CM							●										
			VCMT160408-CM							●										
			VCMT160412-CM							●										

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

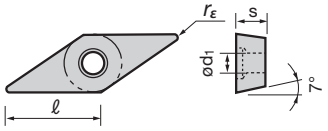
产品库存 ●: 库存型号 ▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

35°  正前角7°

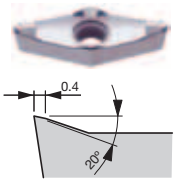
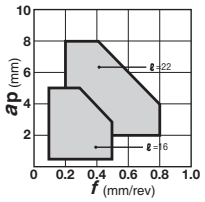
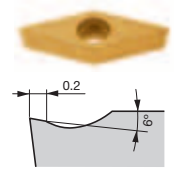
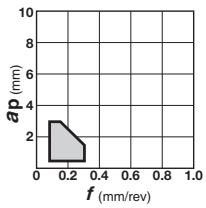
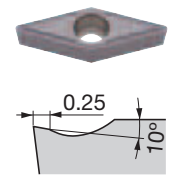
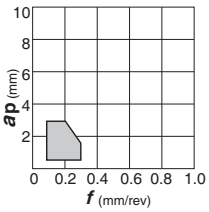
VC □□



VCGT 16 04 04 - □□

切削刃长(ℓ)　厚度(s)　刀尖圆弧半径(r_ε)　断屑槽代号

VC□T	0802□□	1103□□	1604□□	2205□□
ød1 (mm)	2.3	2.8	4.4	5.5

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5115	AH905	金属陶瓷 NS530	超硬合金 KS05F	适用车刀 (所在页数)
精~半精切削	AL (G) 		VCGT160404-AL						●	外圆用TAC车刀 (4-65 ~)
			VCGT160408-AL						●	
			*VCGT160412-AL						●	内孔用TAC车刀 (5-22)
			VCGT220520-AL						●	
			VCGT220530-AL						●	
	24 (M) 		VCMT160404-24					●		
			*VCMT160408-24					●		
半精切削	全周 (M) 		VCMT160404				●			
			*VCMT160408				●			
			VCMT160412				●			

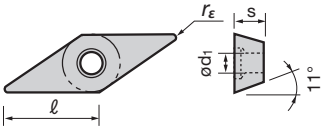
注) 有标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

菱形有孔

35° 正前角11°

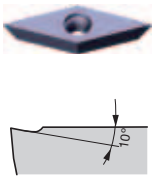
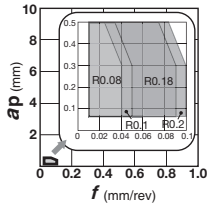
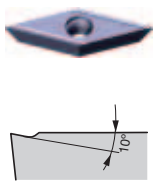
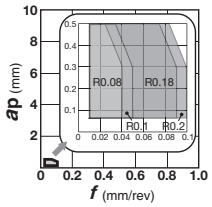
VP □□



VPET 11 03 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

VPET	0802□□	1103□□
ød1 (mm)	2.3	2.8

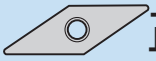
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T6120	T6130	T5115	SH730	金属陶瓷 NS530	超硬合金 KS05F	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	**JRP** (E) 		VPET0802008MFR-JRP				●			外圆用TAC车刀 (4-85)
			VPET0802008MFL-JRP				●			
			VPET080201 MFR-JRP				●			J系列 (8-19)
			VPET080201 MFL-JRP				●			
			VPET0802018MFR-JRP				●			
			VPET0802018MFL-JRP				●			
			VPET080202 MFR-JRP				●			
			VPET080202 MFL-JRP				●			
			VPET1103008MFR-JRP				●			
			VPET1103008MFL-JRP				●			
			VPET110301 MFR-JRP				●			
			VPET110301 MFL-JRP				●			
			VPET1103018MFR-JRP				●			
			VPET1103018MFL-JRP				●			
			*VPET110302 MFR-JRP				●			
			VPET110302 MFL-JRP				●			
	JPP (E) 		VPET0802008MFR-JPP				●			
			VPET0802008MFL-JPP				●			
			VPET080201 MFR-JPP				●			
			VPET080201 MFL-JPP				●			
			VPET0802018MFR-JPP				●			
			VPET0802018MFL-JPP				●			
			VPET080202 MFR-JPP				●			
			VPET080202 MFL-JPP				●			
			VPET1103008MFR-JPP				●			
			VPET1103008MFL-JPP				●			
			VPET110301 MFR-JPP				●			
			VPET110301 MFL-JPP				●			
			VPET1103018MFR-JPP				●			
			VPET1103018MFL-JPP				●			
			*VPET110302 MFR-JPP				●			
			VPET110302 MFL-JPP				●			

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

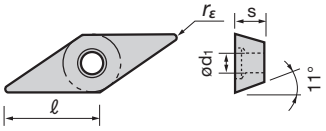
产品库存 ●: 库存型号

TAC刀片　正前角

菱形有孔

35°  正前角11°

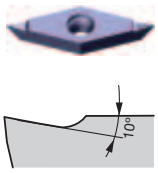
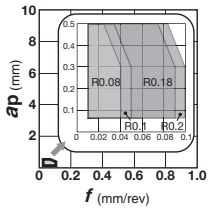
VP □□



VPET 11 03 02 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

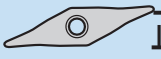
VPET	0802□□	1103□□
ød1 (mm)	2.3	2.8

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 SH730	材质 金属陶瓷 NS530	材质 超硬合金 KS05F	适用车刀 (所在页数)
小型车床外圆用(锋利刃)	JSP (E) 		VPET0802008MFN-JSP	●			外圆用TAC车刀 (4-85)
			VPET080201 MFN-JSP	●			
			VPET0802018MFN-JSP	●			J系列 (8-19)
			VPET080202 MFN-JSP	●			
			VPET1103008MFN-JSP	●			
			VPET110301 MFN-JSP	●			
			VPET1103018MFN-JSP	●			
			*VPET110302 MFN-JSP	●			

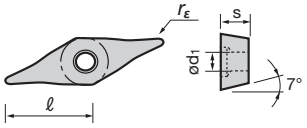
注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存　●: 库存型号

菱形有孔

25°  正前角7°

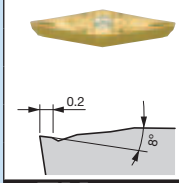
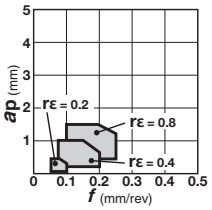
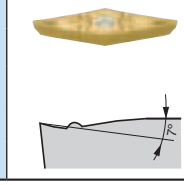
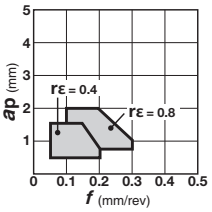
YWMT



YWMT 16 T3 04 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号

YWMT	11T2□□	16T3□□
ød1 (mm)	2.3	2.86

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH725	涂层 金属陶瓷 GT730	AT530	金属陶瓷 NS730	NS530	硬质合金 KS05F	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	ZF (M) 		YWMT11T202-ZF			●					●					外圆用TAC车刀 (4-43)
			YWMT11T204-ZF			●					●					
			*YWMT16T302-ZF			●					●					内孔用TAC车刀 (5-30)
			YWMT16T304-ZF			●					●					
			YWMT16T308-ZF			●					●					
	ZM (M) 		YWMT11T204-ZM			●					●					
			*YWMT16T304-ZM			●					●					
			YWMT16T308-ZM			●					●					

注) 有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●: 库存型号
▲: 预定于2011年发售

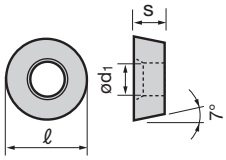
TAC刀片　正前角

圆形有孔



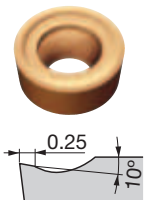
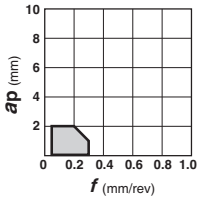
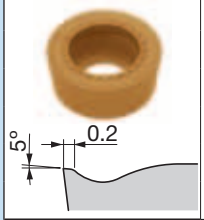
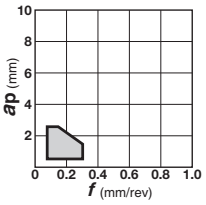
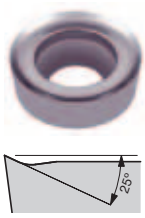
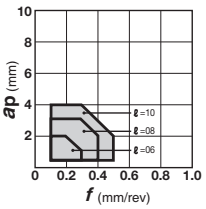
正前角7°

RC □□



RCGT 06 02 M0 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号
孔径 (φd1): 请参照下表※

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T5115	AH905	金属陶瓷 NS730	NS530	超硬合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
精～半精切削	CM (M) 		RCMT0502M0-CM					●						外圆用TAC车刀 (4-67~)
			RCMT0602M0-CM					●						
			*RCMT0803M0-CM					●						
	RS (M) 		RCMT10T3M0-RS		●	●			●					
			RCMT1204M0-RS		●	●			●					
			*RCMT1606M0-RS		●	●								
			RCMT2006M0-RS			●								
			RCMT2507M0-RS			●								
	AL (G) 		RCGT0602M0-AL									●		
			RCGT0803M0-AL									●		
			*RCGT1003M0-AL									●		

注）有*标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

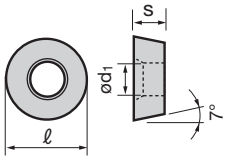
产品库存　●: 库存型号
▲: 预定于2011年发售

圆形有孔



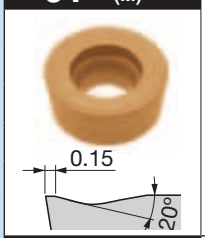
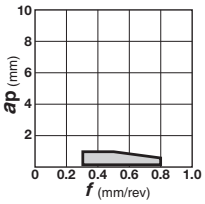
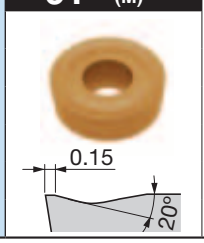
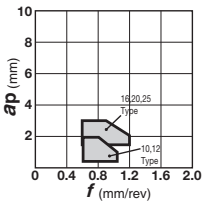
正前角7°

RC □□



RCMT 06 02 M0 - □□

切削刃长(ℓ) 厚度(s) 刀尖圆弧半径(r_ε) 断屑槽代号
孔径 (ϕd1): 请参照下表※

用途	断屑槽代号 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 T9105	T9115	T9125	T9135	T5115	AH905	金属陶瓷 NS730	NS530	超硬合金 KS05F	TH10	适用车刀 (所在页数)
强力切削	61 (M) 		RCMT0502M0-61		●	●					●		●	外圆用TAC车刀 (4-67~)
			*RCMT0602M0-61		●	●					●		●	
			RCMT0803M0-61		●	●					●		●	
	61 (M) 		RCMM1003M0-61		●	●			●		●		●	外圆用TAC车刀 (4-72)
			RCMM1204M0-61		●	●			●		●		●	
			*RCMM1606M0-61		●	●							●	
			RCMM2006M0-61		●	●							●	
			RCMM2507M0-61		●	●								

注) 有标记型号的断屑槽剖面图如左图所示。

产品库存 ●: 库存型号

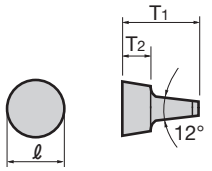
ød1 (mm) 型号	0502M0	0602M0	0803M0	1003M0	10T3M0	1204M0	1606M0	2006M0	2507M0
RC□T	2.5	2.8	3.4	4.4	4.4	4.4	5.5	6.5	7.6
RCMM	-	-	-	3.6	-	4.2	5.2	6.5	7.2

TAC刀片　正前角

特殊圆锥形刀片

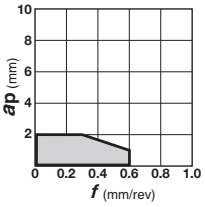
正前角

RT□□



RT 05

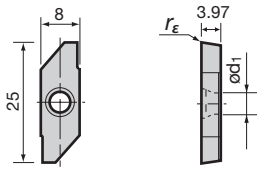
刀尖圆弧半径(r_ε)

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 超硬合金 TH10	材质 超硬合金 KS20	尺寸(mm) ℓ	尺寸(mm) T1	尺寸(mm) T2	适用车刀 (所在页数)
半精切削用	- 		RT05	●		5	6.5	2.5	外圆用TAC车刀 (4-71)
			RT06	●	●	6	7.7	3.0	
			RT08	●		8	10.3	4.2	

产品库存　●: 库存型号

TAC刀片　正前角

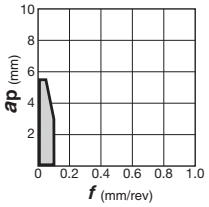
前车用 正前角 JXF□



JXFR 8000 F

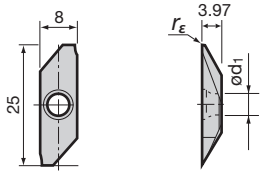
方向　刀尖圆弧半径(r_ε)　锋利刃

rε / ød1	JXFR	8000	8010
	rε	0.03	0.1
	ød1	4.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 J740	金属陶瓷 NS530	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
前车用	— 		JXFR8000F	●	●	●	外圆用TAC车刀 (4-87) J系列 (8-21)
			JXFR8010F	●	●	●	

产品库存　●: 库存型号

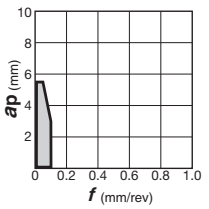
反车用 正前角 JXR□



JXRR 8000 F

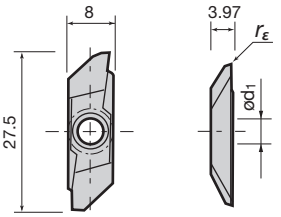
方向　刀尖圆弧半径(r_ε)　锋利刃

rε / ød1	JXFR	8000	8010
	rε	0.03	0.1
	ød1	4.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 J740	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
反车用	— 		JXRR8000F	●	●	●	外圆用TAC车刀 (4-87) J系列 (8-21)
			JXRR8010F	●	●	●	

产品库存　●: 库存型号

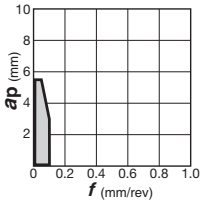
背车用 正前角 JXB□



JXBR 8000 F

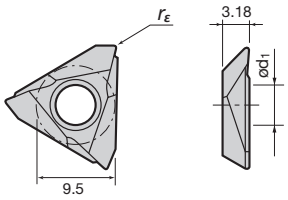
方向　刀尖圆弧半径(r_ε)　F: 锋利刃 无代号: 钝化刃

rε / ød1	JXB□	8000	8005	8010	8015
	rε	0.03	0.05	0.10	0.15
	ød1	4.4	4.4	4.4	4.4

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 J740	金属陶瓷 NS530	超硬合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
背车用	—		JXBR8000F	●	●	●	外圆用TAC车刀 (4-88)
			JXBL8000F	●		●	J系列 (8-22)
			JXBR8005F	●		●	
			JXBL8005F	●		●	
			JXBR8005	●			
			JXBL8005	●			
			JXBR8010F	●	●	●	
			JXBL8010F	●		●	
			JXBR8010	●			
			JXBL8010	●			
			JXBR8015F	●		●	
			JXBL8015F	●		●	
			JXBR8015	●			
			JXBL8015	●			

产品库存　●: 库存型号

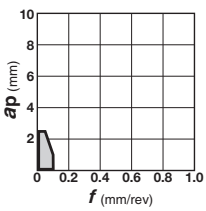
背车用 正前角 JTB□



JTBR 3000 F

方向　刀尖圆弧半径(r_ε)　F: 锋利刃 无代号: 钝化刃

rε / ød1	JXB□	3000	3005	3010	3015
	rε	0.03	0.05	0.10	0.15
	ød1	4.4	4.4	4.4	4.4

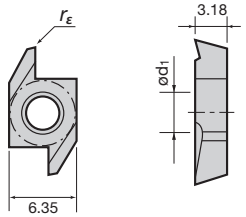
用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f - ap	型号	材质 涂层 J740	涂层 金属陶瓷 J530	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
背车用	—		JTBR3000F	●		●	●	外圆用TAC车刀 (4-89)
			JTBL3000F	●		●	●	J系列 (8-23)
			JTBR3005F	●		●	●	
			JTBL3005F	●		●	●	
			JTBR3005	●	●			
			JTBL3005	●	▲			
			JTBR3010F	●		●	●	
			JTBL3010F	●		●	●	
			JTBR3010	●	●			
			JTBL3010	●	●			
			JTBR3015F	●				

产品库存　●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

TAC刀片　正前角

背车用　正前角

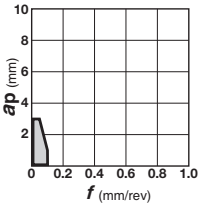
J10E □



J10ER　005B　F

方向　刀尖圆弧半径(r_ε)　F: 锋利刃 无代号: 钝化刃

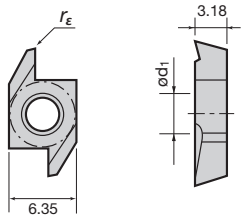
rε / ød1	J10E□	005	010
	rε	0.05	0.10
	ød1	3.0	3.0

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 涂层 J740	涂层 金属陶瓷 J530	金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
背车用	—		J10ER005BF	●		●	●	外圆用TAC车刀 (4-90)
			J10EL005BF	●		●	●	J系列 (8-24)
			J10ER005B	●	●			
			J10EL005B	●	▲			
			J10ER010BF	●		●	●	
			J10EL010BF	●		●	●	
			J10ER010B	●	●			
			J10EL010B	●	▲			

产品库存　●: 库存型号
▲: 将被新产品替换型号

背车用　正前角

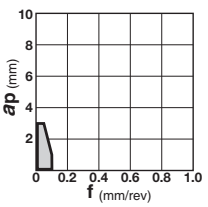
10E □



10ER　100B

方向

rε / ød1	10E□	100	150	300
	rε	0.03	0.03	-
	ød1	3.0	3.0	-

用途	断屑槽代号 / 外观 (断屑槽剖面图)	f-ap	型号	材质 金属陶瓷 NS530	硬质合金 TH10	适用车刀 (所在页数)
背车用	—		10ER100B		●	外圆用TAC车刀 (4-90)
			10ER100BC	●		J系列 (8-24)
			10EL100B		●	
			10ER150B		●	
			10ER150BC	●		
			10EL150B		●	
			10ER300	●	●	
			10EL300		●	

※10ER/L300为成形用的毛坯刀片。

产品库存　●: 库存型号

MEMO