

[ 锐不可挡·安全高效 ]



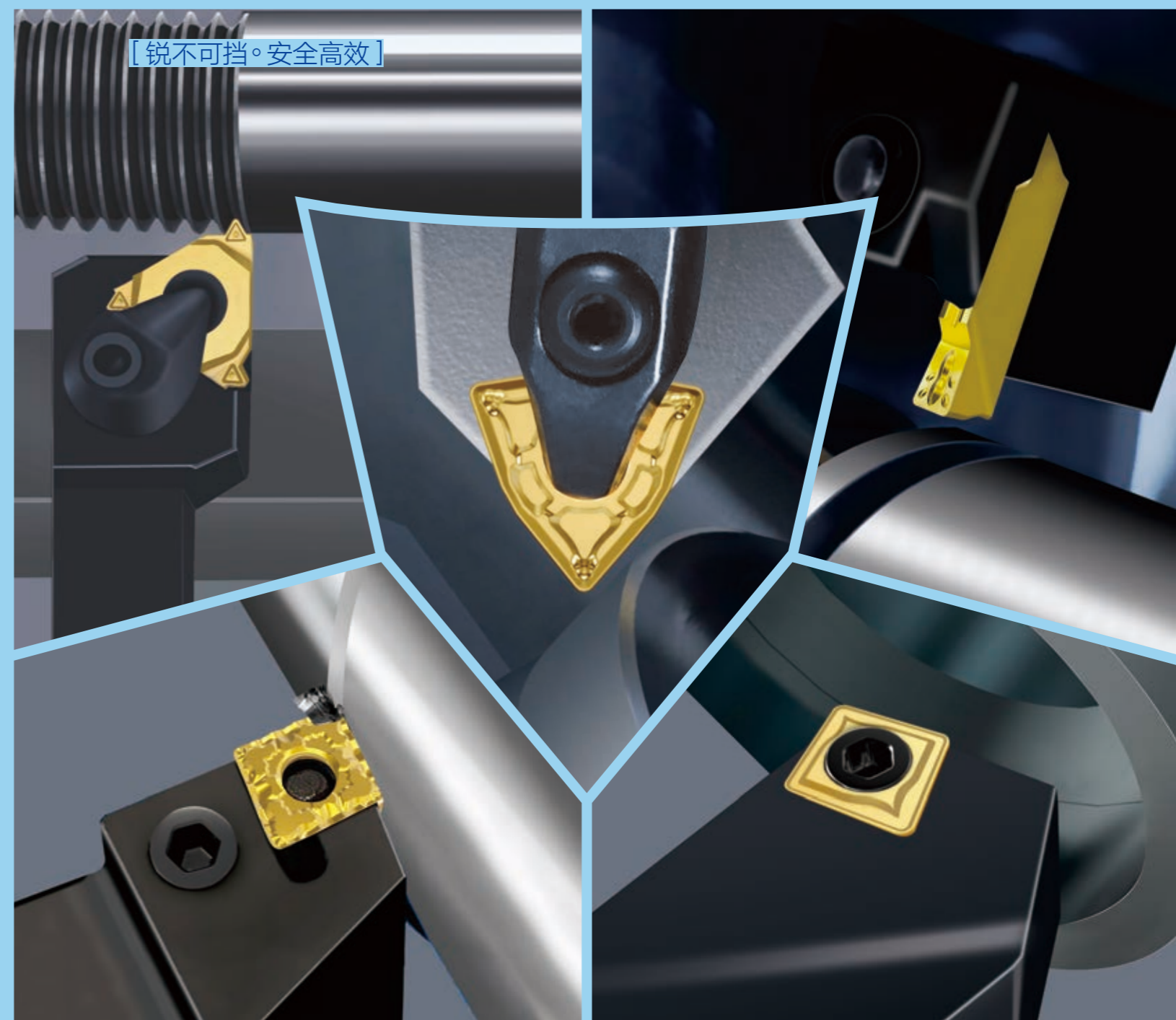
2017-2018



# RUIAN CARBIDE TOOLS 产品型录

锐安硬质合金工具产品型录

[ 锐不可挡·安全高效 ]



2017-2018



**台州市锐安硬质合金工具有限公司**

TAIZHOU RUIAN CEMENTED CARBIDE TOOLS CO.,LTD.

公司地址：浙江省温岭市城西工业园九龙大道

电话：0576-8165 1888 转分机 8017 / 8018

传真：0576-8699 6887

网址：www.tzruian.com

专卖地址：温岭工量刀具交易中心 C 区 0207

电话：0576-8698 3307

传真：0576-8697 0797

锐不可挡，安全高效



TAIZHOU  
RUIAN  
CEMENTED  
CARBIDE  
TOOLS

-  
锐安硬质  
合金工具





# 目录

# CATALOGUE



**硬质合金材料**

>>>  
PAGE A01-A06



**标准车削刀片**

>>>  
PAGE B01-B30



**切断切槽刀片**

>>>  
PAGE C01-C08



**螺纹车削刀片**

>>>  
PAGE D01-D20



**车削刀具**

>>>  
PAGE E01-E96



**铣削加工刀片**

>>>  
PAGE F01-F24



**钻削加工刀片**

>>>  
PAGE G01-G14



**通用技术信息**

>>>  
PAGE H01-H18



● 涂层硬质合金材质命名

R	C	6	1	1 5
1	2	3	4	5
1. 公司标识	2. 涂层类型标识		3. 被加工材料分类	
锐安刀具	C--CVD 化学涂层		6-- 钢件加工用牌号	
	P--PVD 物理涂层		7-- 不锈钢加工用牌号	
				8-- 铸铁加工用牌号
				9-- 通用加工用牌号
4. 牌号级代		5.ISO 材质		
1--- 一代		01 ~ 50		
2--- 二代		←—————→		
3--- 三代		耐磨性                  韧性		

● 涂层硬质合金材质分类

标准车削刀片	P	RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RP9115	RP9125B
	M	RC7115	RC7125	RP9125A	RP9125B					
	K	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225					
螺纹加工刀片	P	RS300	RS400							
	M	RS300	RS400							
	K	RS300								
切断切槽刀片	P	RT9200	RT9300	RT9400						
	M	RT9300	RT9400							
	K	RT9300	RT9400							
铣削加工刀片		RX2000	RX3000C							
钻削加工刀片		RT9300H								

# 硬质合金材料

Cemented Carbide Material

>>>

A

硬质合金材料



● CVD 涂层硬质合金

工件材料	加工类型	材质	推荐切削速度 (m/min)	ISO	应用范围
P 钢	稳定切削	RC6205	250-500	P05	RC6205
	一般切削	RC6115	180-360	P10	RC6205, RC6115, RC6215, RC6315, RT9200
		RC6215	200-400	P15	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
		RC6315	200-400	P20	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
		RT9200	160-280	P20	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
		RC6125	120-250	P25	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
	不稳定切削	RC6225	140-260	P30	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
		RC6235	110-230	P35	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235
			P40	RC6115, RC6215, RC6315, RT9200, RC6125, RC6225, RC6235	
	M 不锈钢	稳定切削	RC7115	150-300	M10
不稳定切削		RC7125	140-260	M15, M30	RC7115, RC7125
K 铸铁	稳定切削	RC8205	250-450	K05	RC8205, RC8210, RC8215, RC8225
	一般切削	RC8210	200-400	K10	RC8205, RC8210, RC8215, RC8225
		RC8215	180-300	K15	RC8205, RC8210, RC8215, RC8225
	不稳定切削	RC8225	150-250	K25	RC8205, RC8210, RC8215, RC8225

● PVD 涂层硬质合金

工件材料	材质	推荐切削速度 (m/min)	ISO	应用范围
P 钢	RP9115	200-350	P10	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RS300	150-300	P15	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9300	180-360	P20	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9400	150-300	P25	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX2000	180-360	P30	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX3000C	150-300	P30	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9300H	180-350	P35	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RP9125A	150-300	M10	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RP9125B	110-270	M15	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RS300	150-300	M15	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
M 不锈钢	RS400	110-270	M20	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9300	180-360	M25	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9400	150-300	M25	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX2000	110-270	M30	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX3000C	100-250	M30	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9300H	180-350	M35	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9300	180-360	K10	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RT9400	150-300	K15	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX2000	180-360	K25	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
	RX3000C	150-300	K30	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H
K 铸铁	RT9300H	180-350	K35	RP9115, RP9125B, RS300, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RP9125A, RP9125B, RS300, RS400, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H, RT9300, RT9400, RX2000, RX3000C, RT9300H

A

硬质合金材料

A

硬质合金材料

A

## ● CVD 涂层硬质合金

良好的韧性和抗崩刃性，可实现稳定加工；  
结合多种三维断屑槽型，应用于低速加工 ~ 高速加工 精加工 ~ 粗加工。具备广泛的加工范围。

工件材料	牌号	ISO	涂层构成	应用特点
P 钢	RC6205	P05-P10	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用近表层高韧性和芯部抗热塑性变形的双结构基体，涂覆厚的纤维晶 TiCN 加上厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，具有良好的热障性能，适应于稳定工况碳素钢的高速精加工。
	RC6115	P10-P20	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用赋予表层和芯部不同特性的双结构合金基体，基体再经韧性增强，配合厚的纤维晶 TiCN 加上厚的 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，推荐用于一般工况碳素钢和低合金钢的精加工和半精加工。
	RC6215	P10-P25	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用功能梯度硬质合金基体，结合纤维晶 TiCN 和厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，涂层表面经降低粗糙度处理，使其具有杰出的通用性和稳定性，是钢材类材料连续加工的首选。
	RC6315	P10-P20	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用功能梯度硬质合金基体，涂覆超耐磨 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，推荐用于钢材高速加工。
	RT9200	P10-P20	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	添加稀有元素并结合梯度结构的硬质合金基体，赋予合金高的抗塑性变形能力和刃口强度。采用先进的 CVD 涂层工艺，使其广泛适用于钢材和不锈钢一般工况下的切断、切槽加工。是钢材切断、切槽加工首选牌号。
	RC6125	P15-P25	MT-TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	采用韧性更好的双结构合金基体，涂覆中厚 MT-TiCN 和 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层。推荐用于一般断续切削加工碳素钢和低合金钢。
	RC6225	P15-P30	MT-TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	韧性更好的双结构合金基体，采用 MT-TiCN 和厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层。涂层再经应力平衡技术处理，具有杰出的可靠性和耐磨性。推荐用于钢材类材料广泛应用领域加工。
	RC6235	P25-P40	MT-TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	强韧性合金基体涂覆 MT-TiCN+ 厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，使其具有出色的刃口强度和抗塑性变形能力，可高效去除毛胚余量。是钢材粗加工首选。
	M 不锈钢	RC7115	M10-M15	MT-TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
RC7125		M15-M30	MT-TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	表层和芯部具有不同特性的双结构合金基体，高的刃口强度和抗塑性变形能力，超细晶粒 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层。实现一般工况下不锈钢的广泛高效加工。
K 铸铁	RC8205	K05-K10	TiCN+ 厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	微晶基体上涂覆纤维状 TiCN 加上厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，赋予刀片超强的耐磨性，推荐用于稳定工况铸铁的高速精加工。
	RC8210	K05-K15	TiCN+ $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	强耐磨性基体涂覆纤维状 TiCN 和 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，刃口经钝化处理，实现耐磨性和刃口抗崩刃性的良好匹配。推荐用于稳定工况下的各类铸铁精加工和半精加工。
	RC8215	K10-K15	TiCN+ 中厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	高韧性和高耐磨性基体涂覆中厚的纤维晶 TiCN 加上中厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，具有良好的抗剥落性。实现耐磨和韧性的良好结合，适应铸铁的广泛车削加工。
	RC8225	K15-K25	TiCN+ 中厚 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	强韧性基体涂覆中厚的纤维晶 TiCN 和 $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层，是恶劣工况条件下铸铁车削加工的首选。同时也可以用于铸铁的一般工况下铣削加工。

硬质合金材料

A

## ● PVD 涂层硬质合金

锋利刃口覆以该涂层增加刀尖强度和韧性，实现高品质、高精度加工；  
可以实现从易切钢到不锈钢等各种材质的低速 ~ 高速加工。

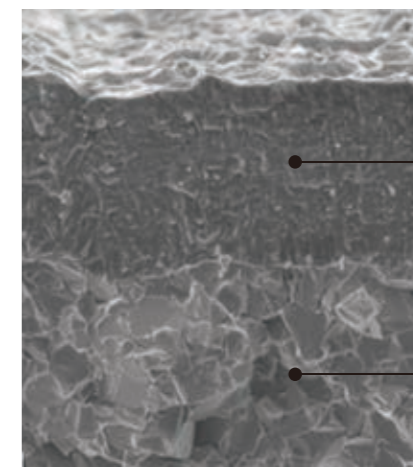
牌号	涂层构成	应用特点
<b>Key</b> RX2000	TiALN	耐磨性与韧性优化匹配的微晶硬质合金，结合高粘结性的纳米晶 TiALN 涂层，是模具铣削加工首选牌号。
RX3000C	TiALN	强韧性的双结构合金基体，涂覆高粘结性的纳米晶 TiALN 涂层，具有高的耐磨性及优异的抗冲击性能。适用于铣削断续加工。
RP9115	TiALN	耐磨性极佳的超细晶粒硬质合金与纳米 TiALN 涂层良好结合，可获得高的尺寸精度和稳定高品质的加工表面。推荐用于各类材料稳定工况精加工。
RP9125A	TiAlSiN	超细合金基体涂覆纳米 TiAlSiN 涂层，耐磨性与耐高温性的良好结合，适用于不锈钢的精密车削。
RP9125B	TiAlSiN	耐磨性与韧性优化匹配的微晶硬质合金，结合高粘结牢度的纳米晶 TiAlSiN 涂层，使其具有广泛的使用性能。推荐用于钢、不锈钢的通用加工。
RT9300	TiALN	耐磨性极佳的超细晶粒硬质合金专用基体上涂覆纳米 TiALN 涂层，适用于碳钢、不锈钢、铸铁一般工况条件下的切断、切槽加工。
RT9300H	TiALN	超细合金基体与多层 TiALN 涂层结合，具有高的耐磨性和适中的抗崩刃性，适用于各类材料的钻削加工。
RT9400	TiALN	韧性超强的硬质合金基体与纳米 TiALN 涂层良好结合，适用于各类材料的切断、切槽加工，其安全性和耐磨性获得可靠保证。
RS300	TiALN	耐磨性与韧性优化匹配的微晶硬质合金，结合高粘结性的 TiALN 涂层，使其具有广泛的使用性能。推荐用于钢、不锈钢的螺纹加工。
RS400	TiAlSiN	在耐磨性和韧性优化组合的微晶硬质合金基体上涂覆纳米晶 TiAlSiN 涂层，具有高的涂层硬度和极好的耐高温性能。是不锈钢螺纹加工的首选。

硬质合金材料



**Key**  
RX2000

耐磨性与韧性优化匹配的微晶硬质合金，结合高粘结性的纳米晶 TiALN 涂层，具有广泛的使用性能，是模具铣削加工首选牌号。



(Al,Ti)N 涂层  
提高耐粘性

耐磨微晶合金基体  
耐破损性提高  
耐热冲击性增强

# 标准车削刀片

GENERAL TURNING INSERTS

>>>



## 标准车削刀片

GENERAL TURNING INSERTS



标准车削刀片命名 ..... B03-B04

车削刀片槽型规格 ..... B05-B10

车削刀片规格 ..... B11-B30

### 带孔负角刀片

CN □□ 型 / 80°菱形 ..... B11-B12

DN □□ 型 / 55°菱形 ..... B13-B14

SN □□ 型 / 90°正方形 ..... B15-B16

TN □□ 型 / 60°三角形 ..... B17-B18

VN □□ 型 / 35°菱形 ..... B19-B20

WN □□ 型 / 80°六角形 ..... B21-B22

RN □□ 型 / 圆形 ..... B23

### 不带孔负角刀片

KN □□ 型 / 55°菱形 ..... B24

### 带孔正角刀片

CC □□ 型 / 80°菱形 ..... B25

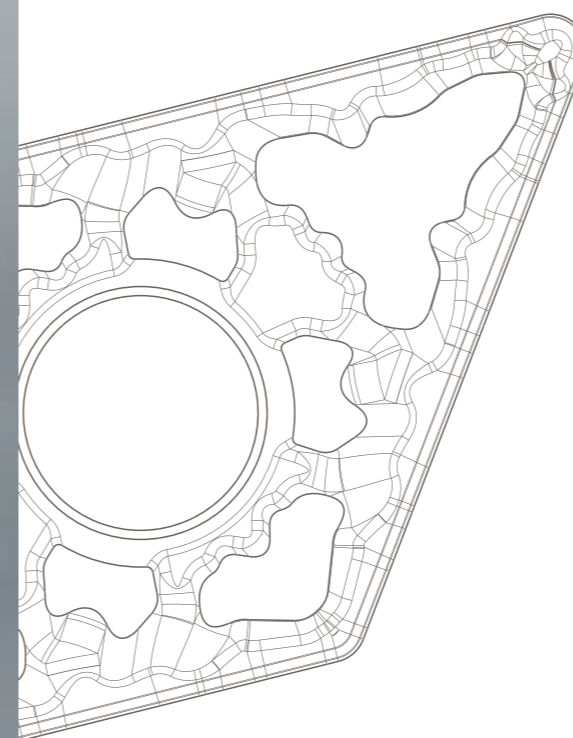
DC □□ 型 / 55°菱形 ..... B26

RC □□ 型 / 圆形 ..... B27

SC □□ 型 / 90°正方形 ..... B28

TC □□ 型 / 60°三角形 ..... B29

VB □□ 型 / 35°菱形 ..... B30





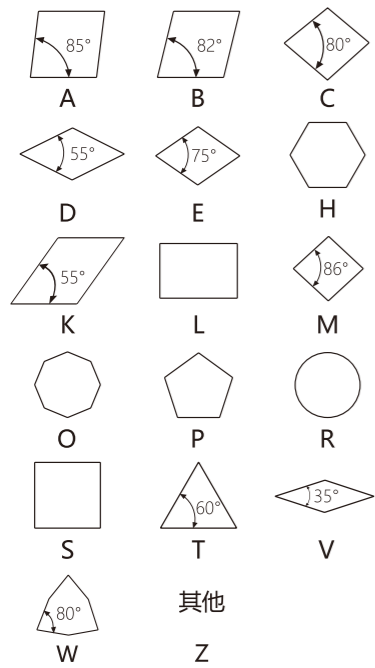
B

标准车削刀片

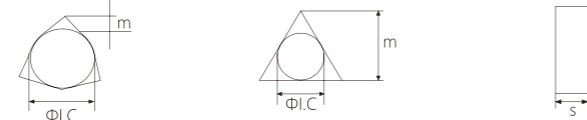
B

标准车削刀片

1. 形状代号



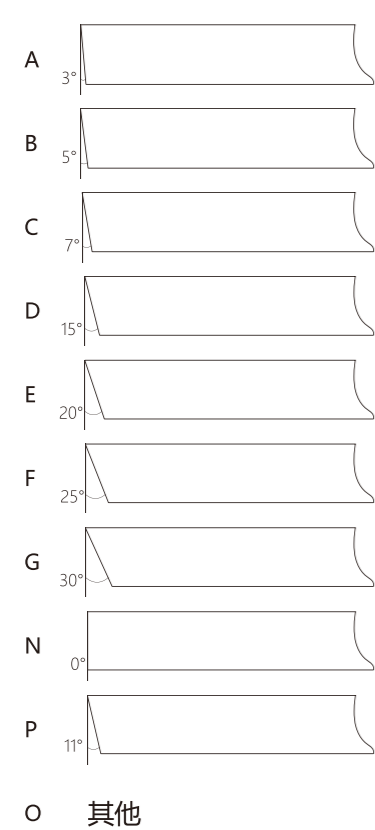
3. 公差代号



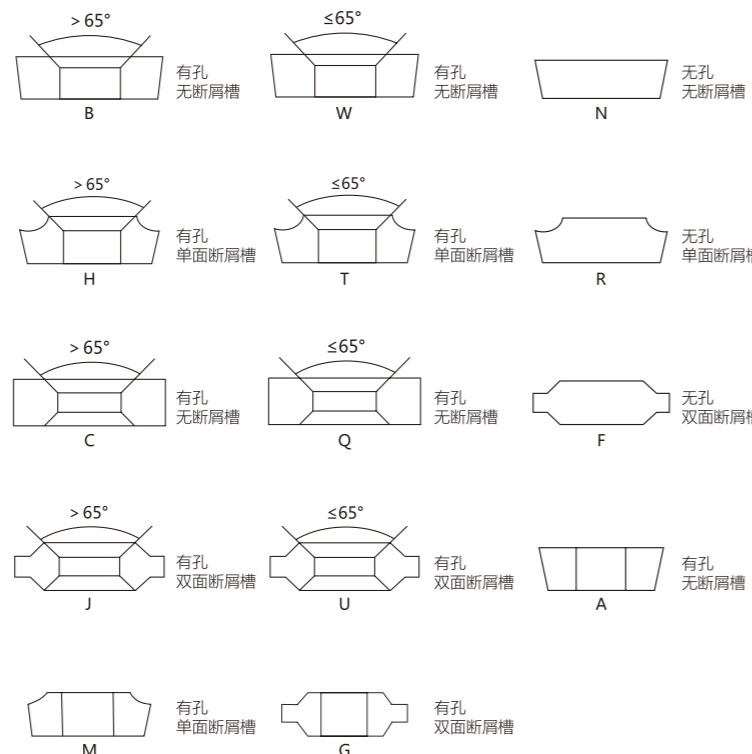
代号	刀尖高度 m 公差 (mm)	内接圆 φI.C 公差 (mm)	厚度 S 公差 (mm)	刀尖高度公差 m(mm)						
				内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	
A	±0.005	±0.025	±0.025							
B	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025	25.4	—	±0.18	—	—	—	
*K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025	内接圆 φI.C 公差 (mm)						
*L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025	内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
*M	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
*N	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
*U	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				25.4	—	±0.13	—	—	—	±0.13

\* 表示侧面不研磨的刀片

2. 后角代号



4. 断屑槽及孔型代号



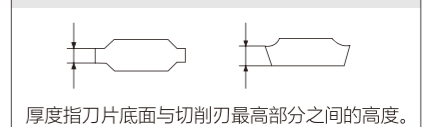
T N M G 16 04 08 - GM

1 2 3 4 5 6 7 8

5. 切削刃长度代号

内接圆 (mm)	C	D	R	S	T	V	W
3.97	03	04		03	06		02
5.00			05				
5.56	05	06		05	09	09	03
6.00			06				
6.35	06	07		06	11	11	04
8.00			08				
9.525	09	11	09	09	16	16	06
10.00			10				
12.00			12				
12.70	12	15	12	12	22	22	08
15.875	16		15	15	27		10
16.00		19	16				
19.05	19		19	19	33		13
20.00			20				
25.00	25	25	25				
25.40			25	25	44		
31.75	32		31	31	54		
32.00			32				

6. 刀片厚度代号



- 01 = 1.59mm
- T1 = 1.98mm
- 02 = 2.38mm
- T2 = 2.78mm
- 03 = 3.18mm
- T3 = 3.97mm
- 04 = 4.76mm
- T4 = 4.96mm
- 05 = 5.56mm
- T5 = 5.95mm
- 06 = 6.35mm
- T6 = 6.75mm
- 07 = 7.94mm
- 09 = 9.52mm
- T9 = 9.72mm

7. 刀尖圆弧代号

- 00 = 无圆角
- 02 = 0.20mm
- 04 = 0.40mm
- 08 = 0.80mm
- 12 = 1.20mm
- 16 = 1.60mm
- 20 = 2.00mm
- 24 = 2.40mm
- 32 = 3.20mm
- X = 其他

8. 断屑槽型代号



B

标准车削刀片

断屑槽	切削刃	刀片形状						负后角型
精加工	PF 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
精加工~半精加工	TH 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
半精加工	TM 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
半精加工~粗加工	GM 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
半精加工~粗加工	R/L-S 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG		WNMG	
轻载粗加工	GR 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG		WNMG	
粗加工	HR 	CNMM	DNMM	SNMM	TNMM			

断屑槽	切削刃	刀片形状					正后角型
		CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
精加工	PF 	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
半精加工	□□ 	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
中加工	GR 	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	

B

标准车削刀片

断屑槽	切削刃	刀片形状						负后角型
精加工	MM 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
半精加工	TM 	CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	

断屑槽	切削刃	刀片形状					正后角型
		CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
精加工	PF 	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
半精加工	TM 	CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	

B

标准车削刀片

断屑槽	切削刃	刀片形状						负后角型
半精加工 GM		CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
半精加工~粗加工 KM		CNMG	DNMG	SNMG	TNMG	VNMG	WNMG	
粗加工		CNMA	DNMA	SNMA	TNMA	VNMA	WNMA	

断屑槽	切削刃	刀片形状					正后角型
		CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
半精加工 □□		CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	
中加工 GR		CCMT	DCMT	SCMT	TCMT	VBMT	

## 负型车削刀片槽型特点

### PF

- 精加工槽型，适用于钢、不锈钢材料。
- 刀片刃口锋利，切削阻力低，工件表面精度高。
- 三维凸点断屑结构，在小切深、小进给条件下具备出色的断屑控制性能。



### MM

- 精加工槽型，适用于软钢及不锈钢材料。
- 正角切削刃，切削锋利性高，切削力低，加工表面质量卓越。



### TH

- 轻加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 独特的刃口结构结合较大的切削前角，刀片兼具切削锋利性与耐破损性。
- 断屑槽的凸台设计可精确控制排屑，实现稳定的切屑处理。



### TM

- 半精加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 低阻力耐磨损的刃形，切削锋利性高，加工表面精度良好。
- 断屑范围宽，具备优良的断屑性能及加工性能，适用于从轻切削到中切削的广泛领域。



B

标准车削刀片



## 负型车削刀片槽型特点

### GM

- 中加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 刀片刃口强度高，耐磨损性强；正前角结构，切削阻力低。
- 独特的断屑槽结构，排屑范围宽，适用于从半精加工到粗加工的广泛领域。

### R/L-S

- 中加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 有切削方向，能有效控制切屑排除。
- 切削锋利性好，前刀面耐磨损性强的槽型结构，适用于从半精加工到中加工切削的广泛领域。

### KM

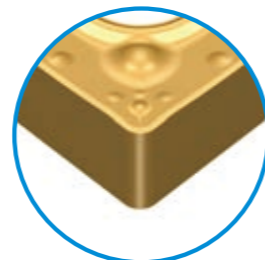
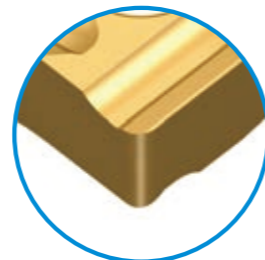
- 中加工槽型，适用于钢及铸铁材料。
- 扁平棱边刃形结构，刃口强度高，切削通用性好。

### GR

- 轻载粗加工槽型，适用于钢及铸铁材料。
- 切削刃强度高，用于断续切削，锻造表皮或氧化皮材料的加工。
- 大切深和高进给条件下切屑控制性能出色。

### HR

- 粗加工槽型，单面断屑槽，适用于钢件材料。
- 切削刃坚固，可用于高切削负荷的粗加工应用，金属切除率高。
- 曲线形切削刃使切削力降低，配合独特的断屑台设计，切屑排出性能良好。



## 正型车削刀片槽型特点

### PF

- 精加工槽型，适用于钢及不锈钢材料。
- 大前角结合直棱边刃口，切削锋利性高；
- 小切深、低进给工况下，断屑性能优异，可获得良好的加工表面质量。

### TM

- 半精加工槽型，适用于软钢及不锈钢材料。
- 曲线形正角切削刃，切削阻力低，表面精度高。

### □□

- 半精加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 扁平棱边与大前角组合，刀片同时兼备优良的刀刃强度与切削锋利性；
- 刀尖部位凸点断屑槽结合大容屑槽设计，实现广泛领域的稳定切削。

### GR

- 中加工槽型，适用于钢、不锈钢及铸铁材料。
- 宽棱边与宽容屑槽设计，刃口强度高，切削性能良好，可用于不稳定条件下、高进给切削加工。





● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

C

工件材料	P 钢				M 不锈钢				K 铸铁				N 有色金属				适用刀柄数
	RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	
精加工	CNMG	090304-PF	●	●	●	●	●										
		090308-PF							●	⊕						●	⊕
		120404-PF	●	●	●												
		120408-PF	●	●	●												
		120412-PF															
精加工	CNMG	090304-MM															
		090308-MM															
		120404-MM								●							●
		120408-MM								●							●
		120416-MM															
		160608-MM															
		160612-MM															
160616-MM																	
精加工~半精加工	CNMG	090304-TH															
		090308-TH															
		120404-TH	●	●	●					●							●
		120408-TH	●	●	●					●							●
		120412-TH															
半精加工	CNMG	090304-TM															
		090308-TM															
		120404-TM	●	●		●	●		●							●	
		120408-TM	●	●		●	●		●							●	
		120412-TM	●	●		●	●		●							●	
		160608-TM															
		160612-TM															
160616-TM																	
半精加工~粗加工	CNMG	090304-GM															
		090308-GM															
		120404-GM	●	●		●	●										
		120408-GM	●	●		●	●										
		120412-GM	●	●		●	●										
		120416-GM															
		160608-GM															
		160612-GM															
		160616-GM															
		190608-GM															
		190612-GM															
190616-GM																	

● 标准库存品

● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削



B

标准车削刀片

负型

C

工件材料	P 钢				M 不锈钢				K 铸铁				N 有色金属				适用刀柄数
	RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	
半精加工~粗加工	CNMG	120404R-S															
		120404L-S															
		120408R-S	●	●		●	●										
		120408L-S	●	●		●	●										
半精加工~粗加工	CNMG	120404-KM															
		120408-KM															
		120412-KM															
		120416-KM															
		160608-KM															
		160612-KM															
		160616-KM															
		190608-KM															
		190612-KM															
		190616-KM															
		190616-KM															
轻载粗加工	CNMG	120408-GR	●	●		●	●		●								
		120412-GR	●	●		●	●										
		120416-GR	●	●		●	●										
		160608-GR															
		160612-GR															
		160616-GR															
		190608-GR															
		190612-GR															
		190616-GR															
		190624-GR															
粗加工	CNMM	120408-HR															
		120412-HR															
		120416-HR															
		160608-HR															
		160612-HR															
		160616-HR															
		160624-HR															
		190612-HR															
		190616-HR															
		190624-HR															
		250924-HR															
粗加工	CNMA	120404															
		120408															
		120412															
		120416															
		160608															
		160612															
		160616															
		190612															
190616																	

● 标准库存品



● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数					
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B		
形状	型号																				
	DNMG P M K	110404-PF																			
		110408-PF																			
		150404-PF	●	●	●																
		150408-PF	●	●	●																
		150412-PF																			
		150604-PF	●	●	●																
		150608-PF	●	●	●																
		150612-PF																			
	DNMG P M K	110404-MM																			
		110408-MM																			
		150404-MM								●									●		
		150408-MM								●									●		
		150412-MM																			
		150604-MM								●									●		
		150608-MM								●									●		
		150612-MM																			
	DNMG P M K	110404-TH																			
		110408-TH																			
		150404-TH	●	●	●					●									●		
		150408-TH	●	●	●					●									●		
		150412-TH																			
		150604-TH	●	●	●					●									●		
		150608-TH	●	●	●					●									●		
		150612-TH																			
	DNMG P M K	110404-TM																			
		110408-TM																			
		110412-TM																			
		150404-TM	●	●	●	●				●									●		
		150408-TM	●	●	●	●				●									●		
		150412-TM	●	●	●	●				●									●		
		150416-TM																			
		150604-TM	●	●	●	●				●									●		
150608-TM	●	●	●	●				●									●				
150612-TM	●	●	●	●				●									●				
150616-TM																					

● 标准库存品

标准车削刀片

负型



● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数					
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B		
形状	型号																				
	DNMG P M K	110404-GM																			
		110408-GM																			
		110412-GM																			
		150404-GM	●	●	●																
		150408-GM	●	●	●																
		150412-GM	●	●	●																
		150416-GM																			
		150604-GM	●	●	●																
	DNMG P M K	150404R-S																			
		150404L-S																			
		150408R-S	●	●	●					●	●										
		150408L-S	●	●	●					●	●										
		150604R-S																			
		150604L-S																			
		150608R-S	●	●	●					●	●										
		150608L-S	●	●	●					●	●										
	DNMG P M K	150404-KM																			
		150408-KM																			
		150412-KM																			
		150416-KM																			
		150604-KM																			
		150608-KM																			
		150612-KM																			
		150616-KM																			
	DNMG P M K	150408-GR	●	●	●	●	●														
		150412-GR	●	●	●	●	●														
		150416-GR																			
		150608-GR	●	●	●	●	●														
		150612-GR	●	●	●	●	●														
	DNMM P M K	150608-HR																			
		150612-HR																			
		150616-HR																			
	DNMA P M K	150404																			
		150408																			
		150412																			
		150604																			
		150608																			
		150612																			

● 标准库存品

标准车削刀片

负型







90°

SN / 负型带孔  
GENERAL TURNING INSERTS

刀片断槽屑选择标准 / B05

材料选择标准 / A02

型号的表示 / B03

● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

S

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数											
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B								
精加工	SNMG	090304-PF 090308-PF 120404-PF 120408-PF 120412-PF																									
			精加工	SNMG	090304-MM 090308-MM 120404-MM 120408-MM 120412-MM 120416-MM 150612-MM 150616-MM																						
						精加工 ~ 半精加工	SNMG	090304-TH 090308-TH 120404-TH 120408-TH 120412-TH																			
									半精加工	SNMG	090304-TM 090308-TM 120404-TM 120408-TM 120412-TM 120416-TM 150608-TM 150612-TM 150616-TM																
												半精加工 ~ 粗加工	SNMG	090304-GM 090308-GM 090312-GM 120404-GM 120408-GM 120412-GM 120416-GM 150608-GM 150612-GM 150616-GM 190616-GM													

● 标准库存品

刀片断槽屑选择标准 / B05

材料选择标准 / A02

型号的表示 / B03

负型带孔 / SN  
GENERAL TURNING INSERTS



90°

● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

S

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数										
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B							
半精加工 ~ 粗加工	SNMG	120404R-S 120404L-S 120408R-S 120408L-S 120412R-S 120412L-S																								
			半精加工 ~ 粗加工	SNMG	120404-KM 120408-KM 120412-KM 120416-KM 150608-KM 150612-KM 150616-KM 190612-KM 190616-KM																					
						轻载粗加工	SNMG	120408-GR 120412-GR 120416-GR 150608-GR 150612-GR 150616-GR 150624-GR 190612-GR 190616-GR 190624-GR																		
									粗加工	SNMM	120408-HR 120412-HR 120416-HR 150612-HR 150616-HR 190612-HR 190616-HR 190624-HR 250924-HR															
												粗加工	SNMA	120404 120408 120412 120416 150608 150612 150616 190612 190616												

● 标准库存品








● 稳定切削    ● 一般切削    ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

T

工件材料	P 钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																			
	M 不锈钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																			
	K 铸铁	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕	●	●	●	●	●	●	●												
N 有色金属	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																				
形状	型号	CVD 涂层								PVD 涂层			适用刀柄数														
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210		RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B									
 精加工	TNMG 110304-PF 110308-PF 160404-PF 160408-PF 160412-PF 220408-PF 220412-PF																										
		 精加工	TNMG 110304-MM 110308-MM 160404-MM 160408-MM 160416-MM 220408-MM 220412-MM																								
				 精加工~半精加工	TNMG 110304-TH 110308-TH 160404-TH 160408-TH 160412-TH																						
						 半精加工	TNMG 110304-TM 110308-TM 160404-TM 160408-TM 160412-TM 160416-TM 220408-TM 220412-TM 220416-TM																				
								 半精加工~粗加工	TNMG 110304-GM 110308-GM 160404-GM 160408-GM 160412-GM 220408-GM 220412-GM 220416-GM																		

E13  
E14  
E15  
E25  
E26  
E27  
E37  
E38  
E39  
E69

● 标准库存品








● 稳定切削    ● 一般切削    ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

T

工件材料	P 钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																		
	M 不锈钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																		
	K 铸铁	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕	●	●	●	●	●	●	●											
N 有色金属	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕																			
形状	型号	CVD 涂层								PVD 涂层			适用刀柄数													
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210		RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B								
 半精加工~粗加工	TNMG 160404R-S 160404L-S 160408R-S 160408L-S 220404R-S 220404L-S 220408R-S 220408L-S																									
		 半精加工~粗加工	TNMG 160404-KM 160408-KM 160412-KM 220408-KM 220412-KM 220416-KM																							
				 轻载粗加工	TNMG 160408-GR 160412-GR 220408-GR 220412-GR 220416-GR 270608-GR 270612-GR 270616-GR																					
						 粗加工	TNMM 160408-HR 160412-HR 220408-HR 220412-HR 220416-HR																			
								 粗加工	TNMA 160404 160408 160412 160416 220408 220412 220416																	

E13  
E14  
E15  
E25  
E26  
E27  
E37  
E38  
E39  
E69

● 标准库存品



VN / 负型带孔  
GENERAL TURNING INSERTS

刀片断槽屑选择标准 / B05

材料选择标准 / A02





型号的表示 / B03

● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数						
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B			
 半精加工 - 粗加工	VNMGM	110404-PF																			E10 E11 E40 E41	
		110408-PF																				
		160404-PF	●	●	●																	
		160408-PF	●	●	●																	
		160412-PF																				
 精加工	VNMGM	110404-MM																				
		110408-MM																				
		160404-MM								●										●		
		160408-MM								●										●		
		160412-MM																				
 精加工 ~ 半精加工	VNMGM	110404-TH																				
		110408-TH																				
		160404-TH	●	●	●					●										●		
		160408-TH	●	●	●					●												
		160412-TH																			●	
 半精加工	VNMGM	110404-TM																				
		110408-TM																				
		160404-TM	●	●		●	●		●											●		
		160408-TM	●	●		●	●		●											●		
		160412-TM	●	●		●	●		●											●		

● 标准库存品

刀片断槽屑选择标准 / B05

材料选择标准 / A02

型号的表示 / B03

负型带孔 / VN  
GENERAL TURNING INSERTS






● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

负型

工件材料	P 钢 M 不锈钢 K 铸铁 N 有色金属	● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕	CVD 涂层										PVD 涂层			适用刀柄数						
			RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225		RP9115	RP9125A	RP9125B			
 半精加工 ~ 粗加工	VNMGM	110404-GM																			E10 E11 E40 E41	
		110408-GM																				
		160404-GM	●	●		●	●															
		160408-GM	●	●		●	●															
		160412-GM	●	●		●	●															
 半精加工 ~ 粗加工	VNMGM	160404-KM																	●	●		
		160408-KM																		●	●	
		160412-KM																		●	●	
 粗加工	VNMGM	160404																				
		160408																		●	●	
		160412																		●	●	

● 标准库存品







● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

工件材料	P	钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕										适用 刀柄柄数	
	M	不锈钢								●	⊕									
	K	铸铁								●	●	⊕								
	N	有色金属																		
形状	型号	CVD 涂层											PVD 涂层			适用 刀柄柄数				
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115		RP9125A	RP9125B		
	RNMG 120400					●	●								●					E43 E44

● 标准库存品



B

标准车削刀片

负型

R



● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

工件材料	P	钢	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕										适用 刀柄柄数							
	M	不锈钢								●	⊕															
	K	铸铁								●	●	⊕														
	N	有色金属																								
形状	型号	CVD 涂层											PVD 涂层			适用 刀柄柄数										
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115		RP9125A	RP9125B								
	KNUX 160405R11* 160405L11 160410R11 160410L11 160405R12* 160405L12 160410R12 160410L12 160415R12 160415L12																									

\* 11- 斜槽 \* 12- 直槽

● 标准库存品

B

标准车削刀片

负型

K







● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

正型

工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	CVD 涂层												PVD 涂层			适用刀页柄数			
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
形状	RCMX		型号		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	E60		
 半精加工	0803MO																						
	1003MO				●	●	●																
	1204MO				●	●	●																
	1606MO				●	●	●																
	2006MO				●	●	●																
	2507MO																						
	3209MO																						

● 标准库存品



R






● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

正型

工件材料	P 钢	M 不锈钢	K 铸铁	N 有色金属	CVD 涂层												PVD 涂层			适用刀页柄数		
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
形状	SCMT		型号		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215	RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	E50 E51 E52 E53 E76	
 精加工	09T304-PF																					
	09T308-PF	●					●															
	120404-PF	●					●															
	120408-PF	●					●															
	120412-PF																					
 半精加工	09T304							●	●													
	09T308							●	●													
	120404							●	●													
	120408							●	●													
	120412																					
 半精加工	09T304-TM											●										●
	09T308-TM											●										●
	120404-TM											●										●
	120408-TM											●										●
	120412-TM																					
 中加工	09T304-GR						●	●	●													
	09T308-GR						●	●	●													
	09T312-GR						●	●	●													
	120404-GR						●	●	●													
	120408-GR						●	●	●													

● 标准库存品

S



● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

正型

工件材料	P 钢				● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕												适用刀页柄数		
	M 不锈钢																		
K 铸铁																			
N 有色金属																			
形状	型号	CVD 涂层								PVD 涂层									
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215		RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	
	TCMT	090204-PF																	
		090208-PF																	
		110204-PF	●		●														
		110208-PF	●		●														
		16T304-PF	●		●														
		16T308-PF	●		●														
		16T312-PF																	
	TCMT	090204																	
		090208			●	●	●												
		110204			●	●	●												
		110208			●	●	●												
		16T304			●	●	●												
		16T308			●	●	●												
		16T312																	
	TCMT	090204-TM							●							●		E54 E55 E75 E81	
		090208-TM							●							●			
		110204-TM							●							●			
		110208-TM							●							●			
		110212-TM																	
		16T304-TM																	
		16T308-TM																	
	TCMT	090204-GR			●	●	●												
		090208-GR			●	●	●												
		110204-GR			●	●	●												
		110208-GR			●	●	●												
		16T304-GR			●	●	●												
		16T308-GR			●	●	●												
		16T312-GR																	
220408-GR																			

● 标准库存品



● 稳定切削 ● 一般切削 ⊕ 不稳定切削

B

标准车削刀片

正型

工件材料	P 钢				● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕												适用刀页柄数		
	M 不锈钢																		
K 铸铁																			
N 有色金属																			
形状	型号	CVD 涂层								PVD 涂层									
		RC6205	RC6115	RC6215	RC6315	RC6125	RC6225	RC6235	RC7115	RC7125	RC8205	RC8210	RC8215		RC8225	RP9115	RP9125A	RP9125B	
	VBMT	110304-PF																	
		110308-PF																	
		160404-PF	●			●													
		160408-PF	●			●													
		160412-PF																	
	VBMT	110304																	
		110308																	
		160404				●	●	●											
		160408				●	●	●											
	VBMT	110304-TM																	
		110308-TM																	
		160404-TM									●						●		
		160408-TM									●						●		
	VBMT	160404-GR				●	●	●											
		160408-GR				●	●	●											
		160412-GR				●	●	●											

● 标准库存品



切断切槽刀片命名	C03
切断切槽刀片规格	C04
MG □□ 系列	C05
MR □□ 系列	C06
MQ □□ 系列	C06
切断切槽刀技术信息	C07-C08

# 切断切槽刀片

PARTING AND GROOVING INSERTS

>>>





## ● 切断切槽刀片命名

<b>MG</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>400</b>	<b>-</b>	<b>M</b>
1	2	3	4		5

1. 系列名称			2. 精度等级			3. 切削方向		
MG-- 多功能方头槽刀系列 MR-- 多功能圆头槽刀系列 MQ-- 多功能切断刀系列			M--M 级 G--G 级			R-- 右方向 L-- 左方向 N-- 无方向		
4. 切削刃宽度						5. 槽型代号		
200 ---- 2.0mm 400 ---- 4.0mm		250 ---- 2.5mm 500 ---- 5.0mm		300 ---- 3.0mm 600 ---- 6.0mm		M-M 槽型		

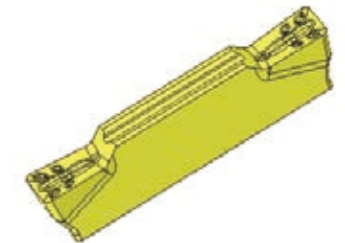
## ● 切断切槽刀片材料

<b>RT9200(CVD)</b> (涂层构成: TiCN- $\alpha$ -Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )
添加稀有元素并结合梯度结构的硬质合金基体, 赋予合金高的抗塑性变形能力和刃口强度。采用先进的 CVD 涂层工艺, 使其广泛适用于钢材和不锈钢一般工况下的切断、切槽加工。是钢材切断、切槽加工首选牌号。
<b>RT9300(PVD)</b> (涂层构成: TiAlN)
耐磨性极佳的超细晶粒硬质合金专用基体上涂覆纳米 TiAlN 涂层, 适用于碳钢、不锈钢、铸铁一般工况条件下的切断、切槽加工。
<b>RT9400(PVD)</b> (涂层构成: TiAlN)
韧性超强的硬质合金基体与纳米 TiAlN 涂层良好结合, 适用于各类材料的切断、切槽加工, 其安全性和耐磨性获得可靠保证。

## ● 切断切槽刀槽型特点

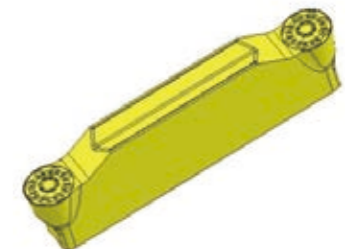
### MG 多功能方头槽刀系列

- 正前角的刃口结构可减小切削力, 切削过程轻快、流畅; 特别设计的槽型结构在横向车削加工中具有更好的切屑控制性能。
- 刀片可用两个切削刃, 加工经济性更佳。
- 高性能, 适用于碳钢、不锈钢、铸铁等材料切槽及车削加工。



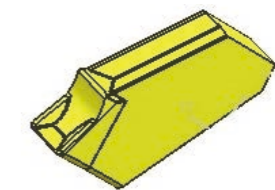
### MR 多功能圆头槽刀系列

- 优化的刃口结构及断屑槽结构, 使得刀片兼具低切削抗力及良好的刀尖强度, 同时刀片切屑处理性能更优异。
- 最适合于仿形加工, 也适用于车削、切槽和越程槽加工。



### MQ 多功能切断刀系列

- 采用特殊的槽型, 可获得较窄切屑, 断屑效果更佳。
- 刀片负前角面设计, 确保切削刃更加坚固, 刀具寿命得到显著提高。
- 推荐用于合金钢、铸铁、不锈钢等材料切断加工。



# 切断切槽刀片

PARTING AND GROOVING INSERTS

材料选择标准 / A02

型号的表示 / C03

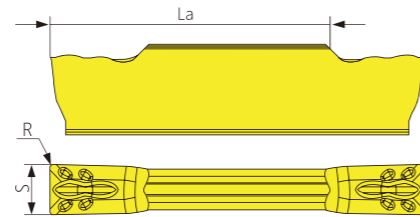
材料选择标准 / A02

型号的表示 / C03

# 切断切槽刀片

PARTING AND GROOVING INSERTS

## MG 系列

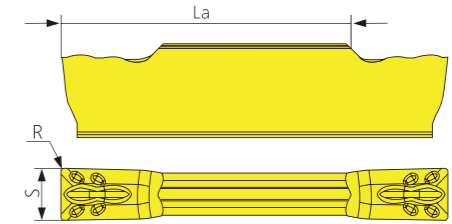


型号	基本尺寸 (mm)			牌号			适用 刀柄数
	$S_0^{+0.1}$	$R_{\pm 0.10}$	最大切深 Lamax	RT9200	RT9300	RT9400	
MGMN	200-M	2.0	0.2	14.5	●		E93 E94 E95
	250-M	2.5	0.2	17	●		
	300-M	3.0	0.4	17	●		
	400-M	4.0	0.4	22	●		
	500-M	5.0	0.8	22	●		
	600-M	6.0	0.8	22	●		

● 标准库存品



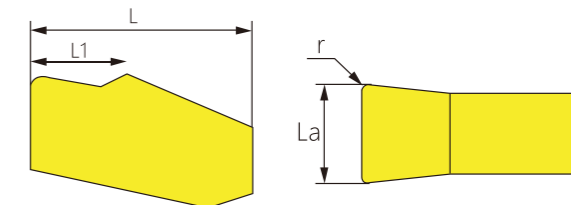
## MR 系列



型号	基本尺寸 (mm)			牌号			适用 刀柄数
	$S_0^{+0.1}$	$R_{\pm 0.10}$	最大切深 Lamax	RT9200	RT9300	RT9400	
MRMN	250-M	2.5	1.25	17			E93 E94
	300-M	3.0	1.5	17	●		
	400-M	4.0	2.0	21	●		
	500-M	5.0	2.5	20	●		
	600-M	6.0	3.0	19			

● 标准库存品

## MQ 系列

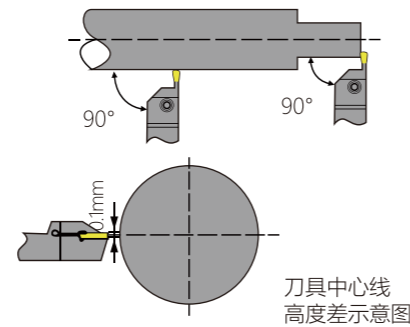


型号	基本尺寸 (mm)				牌号			适用 刀柄数
	L1	La	r	L	RT9200	RT9300	RT9400	
MQMX	300	4.40	3.125	0.3	11	●		E91 E92 E96
	400	4.95	4.125	0.3	11	●		
	500	5.00	5.125	0.3	11	●		
	600	5.28	6.400	0.3	11			

● 标准库存品

## ● 切断切槽刀片加工要点

- ▲ 切断切槽加工过程中，只有保证刀片与加工中心线成 90°，才能获得理想的加工表面，并减小加工振动现象。
- ▲ 刀片切削刃线与工件中心高度差应保持在 ±0.1mm 范围内，特别是杆件的切断和小直径工件的切槽，才能提高刀具寿命，降低切削阻力，减小毛刺。



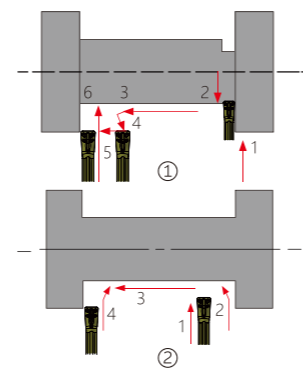
刀具中心线高度差示意图

### 切断加工

- ▲ 当刀片接近工件中心时，将进给速度降低 30%，有利于提高刀具寿命和工件表面质量。
- ▲ 在允许的情况下，尽量减少悬伸量，以保证良好的加工稳定性。

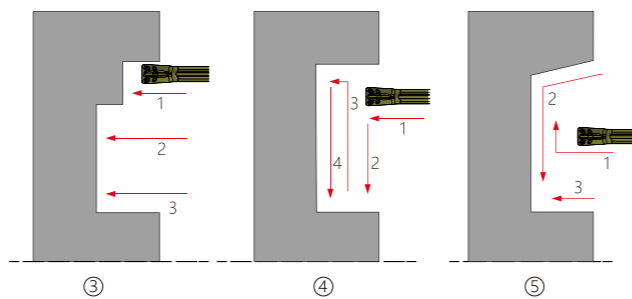
### 外圆切槽和车削、仿形车削

- ▲ 走刀顺序如右图①：切深 > 0.5mm 时，径向进刀（最大切深可达 3/4 刀片刃宽 S）--- 径向退刀 0.2mm 左右 --- 轴向走刀 --- 斜向退刀 --- 轴向走刀 --- 径向加工到所需深度，如图①。
- ▲ 在切削底径或倒角时，采用如右图②所示操作，可以减小刀具与切屑的摩擦而引起的小振动。



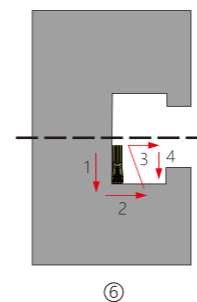
### 端面切槽和车削

- ▲ 多槽切削 建议从最大直径向中心方向切削，如图③。
- ▲ 凹槽车削 轴向车削深度不超过 3/4x 刀片刃宽 S 槽宽大于槽深时 建议使用凹槽车削的方案，如图④。槽深大于槽宽时 建议采用多槽切削的方案，如图③。
- ▲ 精加工切削 先精加工底部和外径边缘，再将内径精加工到所需尺寸，如图⑤。



### 内孔切槽和车削

- ▲ 便于切屑流出，建议从远离孔端面的方向开始向外进给。如图⑥



## ● 切断切槽刀加工常见问题及解决方案

常见问题	解决方案
表面质量差	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 提高切削转速</li> <li>• 增加冷却液的流速</li> <li>• 采用具有良好切屑控制的槽型</li> <li>• 检查切削参数是否合理</li> <li>• 检查刀具设置是否正确（悬伸量、刀柄尺寸）</li> </ul>
毛刺	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 确认刀具中心高度</li> <li>• 根据加工工件材料选择适当材质的刀片</li> <li>• 改变刀具路径</li> </ul>
断屑效果差	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换槽型</li> <li>• 调整进给量（通常先提高进给量）</li> <li>• 采用间歇进给</li> <li>• 增加冷却液的集中性</li> </ul>
槽底为非平面	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 减少刀具悬伸量（增加刚性）</li> <li>• 在槽底降低进给率</li> <li>• 使用更宽更大的刀片</li> <li>• 确认刀具中心高度</li> </ul>
振刀	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 减小刀具和工件的悬伸量</li> <li>• 调整切削速度（通常先提高速度）</li> <li>• 调整进给量（通常先提高进给量）</li> <li>• 确认刀具中心高度</li> </ul>
积屑瘤	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换槽型</li> <li>• 提高切削速度</li> <li>• 减小进给率</li> <li>• 增加冷却液的集中性</li> </ul>
刀片崩刃	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 使用韧性好的刀片材料</li> <li>• 提高切削速度</li> <li>• 减小进给率</li> <li>• 增加刀具和整体装置的刚性</li> </ul>
侧壁不直	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 减小工件和刀具悬伸量</li> <li>• 检查刀具和部件之间的角度是否是 90 度</li> </ul>





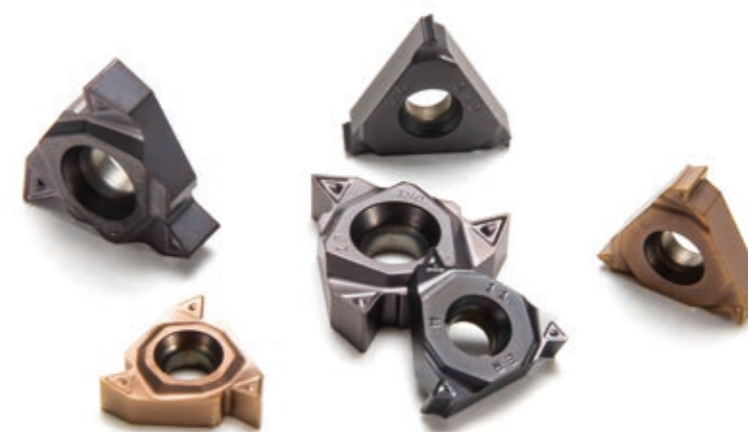
# 螺纹车削刀片

THREADING INSERTS

>>>

螺纹车削刀片命名	.....	D03
螺纹车削刀片规格	.....	D04
ISO 公制螺纹	.....	D05-D06
55° 通用螺纹	.....	D07-D08
60° 通用螺纹	.....	D09-D10
惠氏螺纹 [W]	.....	D11-D12
惠氏锥管螺纹 [BSPT]	.....	D13-D14
统一协定螺纹 [UN]	.....	D15-D16
美制锥管螺纹 [NPT]	.....	D17-D18
螺纹车削技术信息	.....	D19-D20

螺纹车削刀片





### ● 螺纹车削刀片命名


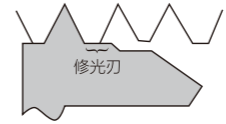


<b>16</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>1.50</b>	<b>ISO</b>	<b>A</b>
1	2	3	4	5	6

1. 刀片尺寸		2. 刀具类别	3. 刀片方向	
11-IC6.35mm		E- 外螺纹刀片 External threading	R- 右手刀片 ( Right )	
16-IC9.525mm			L- 左手刀片 ( Left )	
22-IC12.7mm		I- 内螺纹刀片 Internal threading		
4. 螺距或牙数		5. 螺纹标准		6. 刀片类型
全牙型 - 螺距范围 ( 带修光刃 )		公制 ISO 螺纹		 <p>A= 三维断屑槽型    □ = 不标注为全磨型</p>
螺距 mm	牙数 tpi	55°通用牙型螺纹		
0.5-6.0	48-4	60°通用牙型螺纹		
范围牙型 - 螺距范围( 不带修光刃 )		惠氏螺纹 [W]		
代号	mm	tpi	英制锥管螺纹 [BSPT]	
A	0.5-1.5	48-16	美制螺纹 [UN]	
AG	0.5-3.0	48-8	美制锥管螺纹 [NPT]	
G	1.75-3.0	14-8		
N	3.5-5.0	7-5		

### ● 螺纹车削刀片材料

<b>RS300(PVD)</b> (涂层构成: TiAlN)
耐磨性与韧性优化匹配的微晶硬质合金, 结合高粘性的 TiAlN 涂层, 使其具有广泛的使用性能。推荐用于钢、不锈钢的螺纹加工。
<b>RS400(PVD)</b> (涂层构成: TiAlSiN)
在耐磨性和韧性优化组合的微晶硬质合金基材上涂覆纳米晶 TiAlSiN 涂层, 具有高的涂层硬度和极好的耐高温性能。是不锈钢螺纹加工的首选。

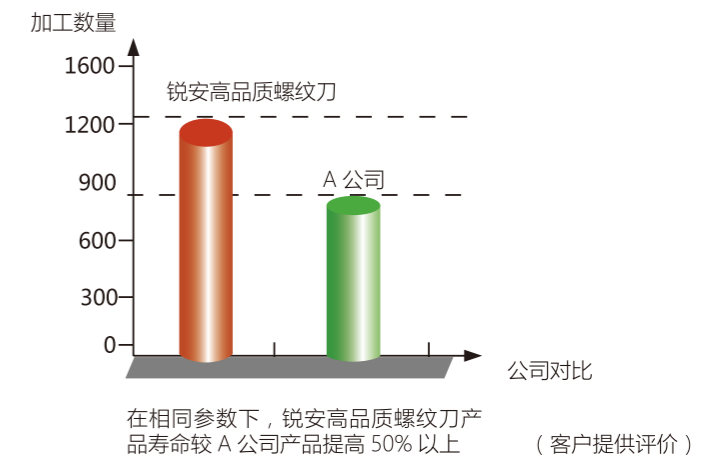
### ● 螺纹刀片的使用区分

● 带修光刃与无修光刃刀片的使用区别		
刀片类型	完成面状态	应用特点
带修光刃 		<ol style="list-style-type: none"> <li>型号齐全, 螺纹螺距规格与刀片型号一对一高度匹配, 加工出来的螺纹精度高。</li> <li>修光刃实现了对螺纹顶径的修光, 免除了去毛刺的工序, 保证了光洁度, 减少了螺纹加工工序。</li> </ol>
无修光刃 		<ol style="list-style-type: none"> <li>牙顶容易产生毛边。</li> <li>有必要在预先加工中对外径 ( 内径 ) 尺寸进行精加工。</li> <li>单个刀片可加工多种螺距规格的螺纹, 加工经济性好。</li> </ol>

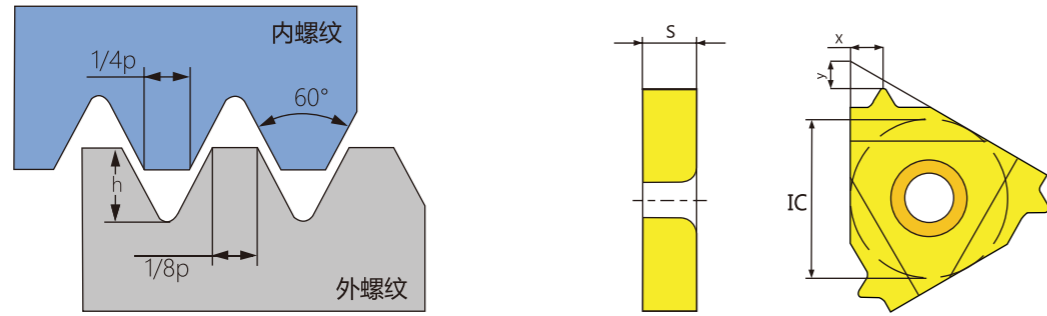
● 三维断屑槽型与全磨型刀片的使用区别			
刀片类型	切屑处理	螺纹精度	应用特点
三维断屑槽 			<ol style="list-style-type: none"> <li>高精度的模具技术, 实现了高品质的刀尖。</li> <li>刀片的切屑控制能力优异, 排屑顺畅。</li> <li>刀片的刀尖强度高, 耐用度高, 性价比高。</li> </ol>
全磨型 			<ol style="list-style-type: none"> <li>刀片锋利度良好, 光洁度高。</li> <li>小零件或细长零件需要低切削阻力加工时使用 ( 全磨型切削阻力小 )。</li> <li>重视螺纹精度时, 可使用全磨型刀片。</li> </ol>

### ● 加工实例

工件材料: 42CrMn ( HB260 )  
 使用刀片: 16ER2.00ISOA/RS300  
 螺距: p=2.0mm  
 切削速度: Vc=120m/min  
 加工方式: 湿式加工



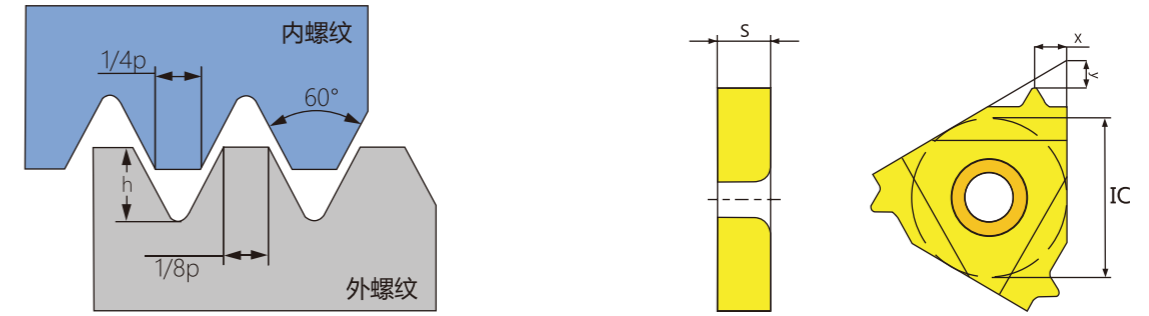
外螺纹



标准：R262(DIN 13)  
公差等级：6g/6H

★ 带修光刃

内螺纹



标准：R262(DIN 13)  
公差等级：6g/6H

★ 带修光刃

螺纹车削刀片

螺纹车削刀片

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 参照 刀页柄 数
			IC	S	X	Y	RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸							
	16ER/L1.00ISOA	1.00		9.525	3.52	0.7	0.7	●	
	16ER/L1.25ISOA	1.25		9.525	3.52	0.9	0.8	●	
	16ER/L1.50ISOA	1.50		9.525	3.52	1.0	0.8	●	
	16ER/L1.75ISOA	1.75		9.525	3.52	1.2	0.9	●	
	16ER/L2.00ISOA	2.00		9.525	3.52	1.3	1.0	●	
	16ER/L2.50ISOA	2.50		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
	16ER/L3.00ISOA	3.00		9.525	3.52	1.6	1.2	●	
	22ER3.50ISOA	3.50		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22ER4.00ISOA	4.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22ER4.50ISOA	4.50		12.7	4.65	2.4	1.7	●	
	22ER5.00ISOA	5.00		12.7	4.65	2.5	1.7	●	
	22ER5.50ISOA	5.50		12.7	4.65	2.5	1.7	●	
22ER6.00ISOA	6.00		12.7	4.65	2.7	1.8	●		
	16ER0.50ISO	0.50		9.525	3.52	0.4	0.6	●	
	16ER1.00ISO	1.00		9.525	3.52	0.7	0.7	●	
	16ER1.25ISO	1.25		9.525	3.52	0.9	0.8	●	
	16ER1.50ISO	1.50		9.525	3.52	1.0	0.8	●	
	16ER2.00ISO	2.00		9.525	3.52	1.3	1.0	●	
	16ER2.50ISO	2.50		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
	16ER3.00ISO	3.00		9.525	3.52	1.6	1.2	●	
	22ER3.50ISO	3.50		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22ER4.00ISO	4.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22ER4.50ISO	4.50		12.7	4.65	2.4	1.7	●	
	22ER5.00ISO	5.00		12.7	4.65	2.5	1.7	●	

E88  
E89

● 标准库存品

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 参照 刀页柄 数
			IC	S	X	Y	RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸							
	16IR/L1.00ISOA	1.00		9.525	3.52	0.7	0.6	●	
	16IR/L1.25ISOA	1.25		9.525	3.52	0.9	0.8	●	
	16IR/L1.50ISOA	1.50		9.525	3.52	1.0	0.8	●	
	16IR/L1.75ISOA	1.75		9.525	3.52	1.2	0.9	●	
	16IR/L2.00ISOA	2.00		9.525	3.52	1.3	1.0	●	
	16IR/L2.50ISOA	2.50		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
	16IR/L3.00ISOA	3.00		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
	22IR3.50ISOA	3.50		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22IR4.00ISOA	4.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22IR4.50ISOA	4.50		12.7	4.65	2.4	1.6	●	
	22IR5.00ISOA	5.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●	
	22IR6.00ISOA	6.00		12.7	4.65	2.5	1.8	●	
	11IR1.00ISO	1.00		6.35	3.05	0.7	0.6	●	
	11IR1.25ISO	1.25		6.35	3.05	0.9	0.8	●	
	11IR1.50ISO	1.50		6.35	3.05	1.0	0.8	●	
	11IR1.75ISO	1.75		6.35	3.05	1.1	0.9	●	
	11IR2.00ISO	2.00		6.35	3.05	1.1	0.9	●	
	16IR0.50ISO	0.50		9.525	3.52	0.4	0.6	●	
	16IR1.00ISO	1.00		9.525	3.52	0.7	0.6	●	
	16IR1.25ISO	1.25		9.525	3.52	0.9	0.8	●	
	16IR1.50ISO	1.50		9.525	3.52	1.0	0.8	●	
	16IR2.00ISO	2.00		9.525	3.52	1.3	1.0	●	
	16IR2.50ISO	2.50		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
	16IR3.00ISO	3.00		9.525	3.52	1.5	1.1	●	
22IR3.50ISO	3.50		12.7	4.65	2.3	1.6	●		
22IR4.00ISO	4.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●		
22IR4.50ISO	4.50		12.7	4.65	2.4	1.6	●		
22IR5.00ISO	5.00		12.7	4.65	2.3	1.6	●		

E82  
E85  
E86  
E87

● 标准库存品

# 55°通用螺纹

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

型号表示 / D03

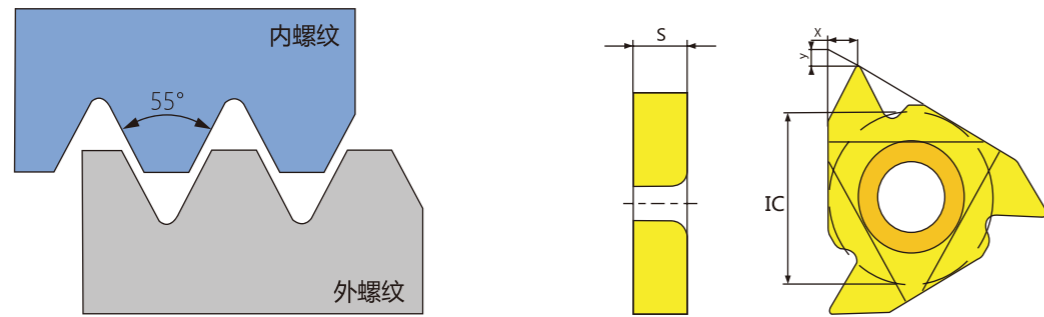
# 55°通用螺纹

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

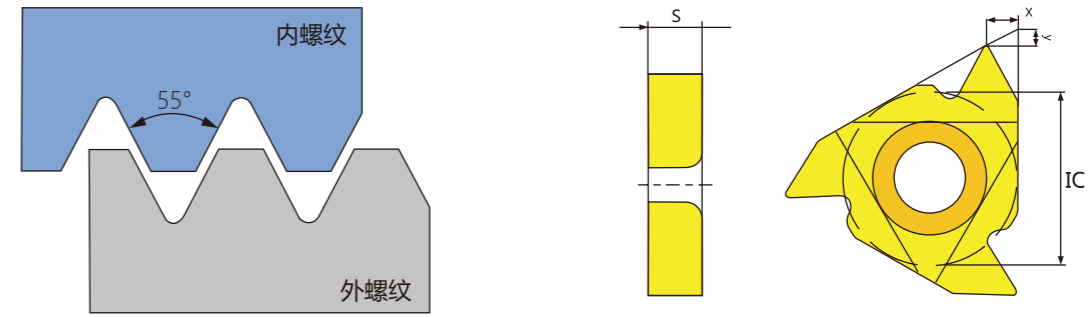
型号表示 / D03

## 外螺纹



★ 无修光刃


## 内螺纹



★ 无修光刃

螺纹车削刀片

螺纹车削刀片

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用刀柄数	
							RS300	RS400		
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y	RS300	RS400		
	16ERA55A	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		E88 E89
	16ERAG55A	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ERG55A	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22ERN55A	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		
	16ERA55	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ERAG55	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ERG55	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22ERN55	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		

● 标准库存品

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用刀柄数	
							RS300	RS400		
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y	RS300	RS400		
	11IRA55A	0.5-1.5	48-16	6.35	3.05	0.9	0.8	●		E82 E85 E86 E87
	16IRA55A	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IRAG55A	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IRG55A	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22IRN55A	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		
	11IRA55	0.5-1.5	48-16	6.35	3.05	0.9	0.8	●		
	16IRA55	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IRAG55	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IRG55	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22IRN55	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		

● 标准库存品

# 60°通用螺纹

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

型号的表示 / D03

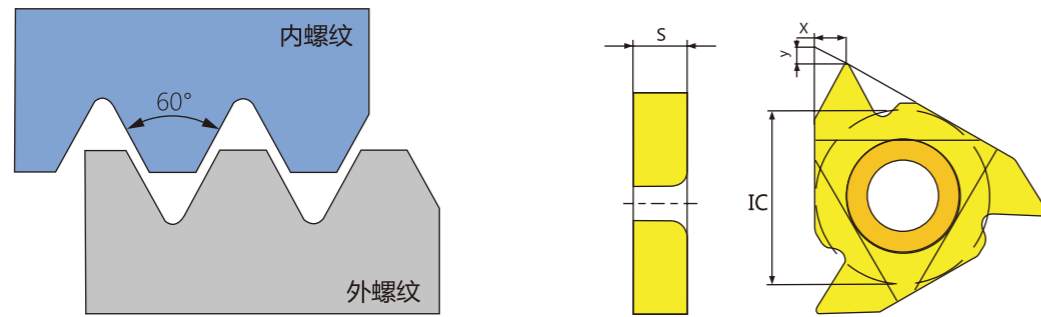
# 60°通用螺纹

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

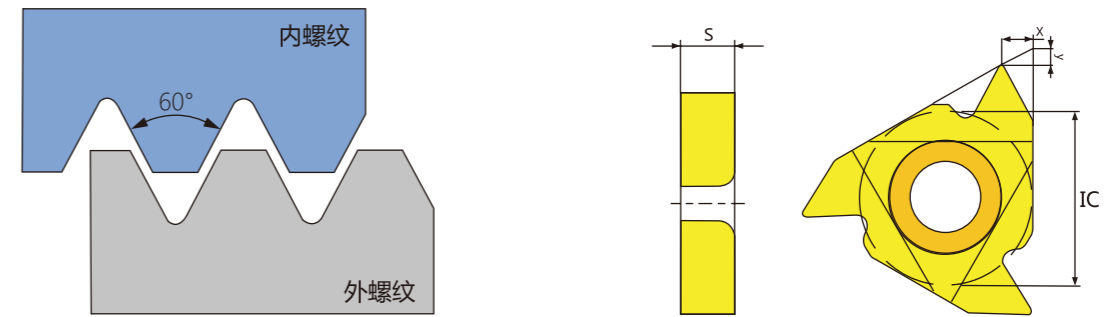
型号的表示 / D03

## 外螺纹



★ 无修光刃

## 内螺纹



★ 无修光刃

螺纹车削刀片

螺纹车削刀片

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 刀柄数	
							RS300	RS400		
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y	RS300	RS400		
	16ERA60A	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		E88 E89
	16ERAG60A	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ERG60A	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22ERN60A	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		
	16ERA60	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ERAG60	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ERG60	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22ERN60	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		

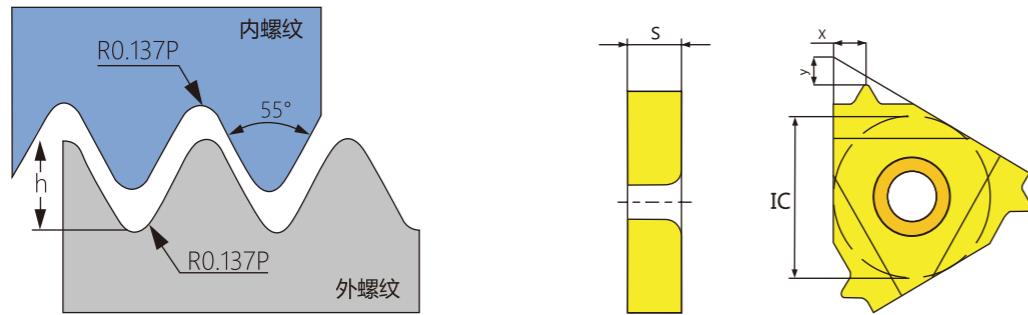
● 标准库存品

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 刀柄数	
							RS300	RS400		
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y	RS300	RS400		
	11IRA60A	0.5-1.5	48-16	6.35	3.05	0.9	0.8	●		E82 E85 E86 E87
	16IRA60A	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IRAG60A	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IRG60A	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22IRN60A	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		
	11IRA60	0.5-1.5	48-16	6.35	3.05	0.9	0.8	●		
	16IRA60	0.5-1.5	48-16	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IRAG60	0.5-3.0	48-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IRG60	1.75-3.0	14-8	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	22IRN60	3.5-5.0	7-5	12.7	4.65	2.5	1.7	●		

● 标准库存品



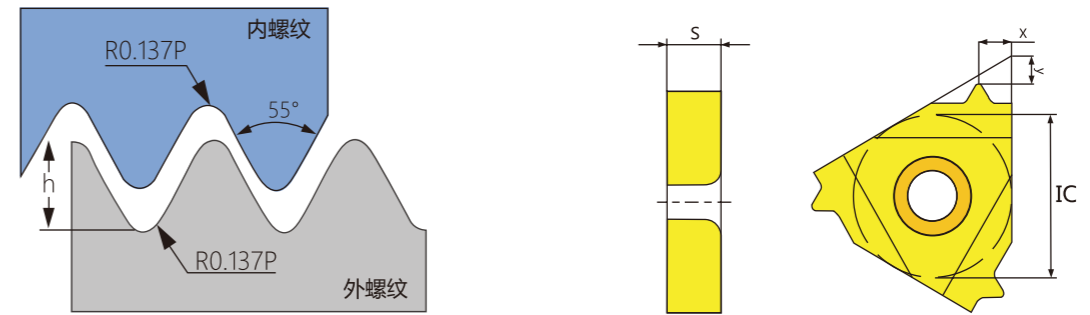
外螺纹



标准：B.S.84：1956，DIN259，ISO288/1：1982  
公差等级：中等 级别等级 A

★ 带修光刃

内螺纹



标准：B.S.84：1956，DIN259，ISO288/1：1982  
公差等级：中等 级别等级 A

★ 带修光刃

D



螺  
纹  
车  
削  
刀  
片

D

螺  
纹  
车  
削  
刀  
片

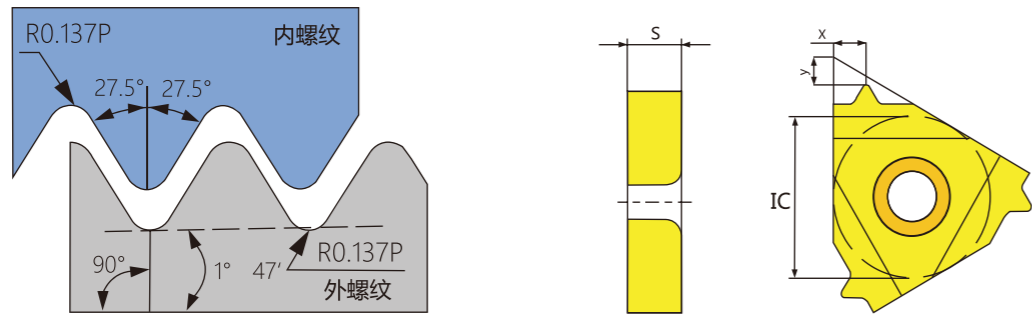
型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 刀柄柄数
			IC	S	X	Y	RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸							
	16ER8WA	8	9.525	3.52	1.5	1.2	●		E88 E89
	16ER9WA	9	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ER10WA	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER11WA	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER12WA	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16ER14WA	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER16WA	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16ER18WA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER19WA	19	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER8W	8	9.525	3.52	1.5	1.2	●		
	16ER9W	9	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16ER10W	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER11W	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER12W	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16ER14W	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER16W	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16ER18W	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER19W	19	9.525	3.52	1.0	0.8	●		

● 标准库存品

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适用 刀柄柄数
			IC	S	X	Y	RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸							
	16IR8WA	8	9.525	3.52	1.5	1.2	●		E82 E85 E86 E87
	16IR9WA	9	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IR10WA	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR11WA	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR12WA	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16IR14WA	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16IR16WA	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16IR18WA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR19WA	19	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR8W	8	9.525	3.52	1.5	1.2	●		
	16IR9W	9	9.525	3.52	1.7	1.2	●		
	16IR10W	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR11W	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR12W	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16IR14W	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16IR16W	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16IR18W	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR19W	19	9.525	3.52	1.0	0.8	●		

● 标准库存品

## 外螺纹



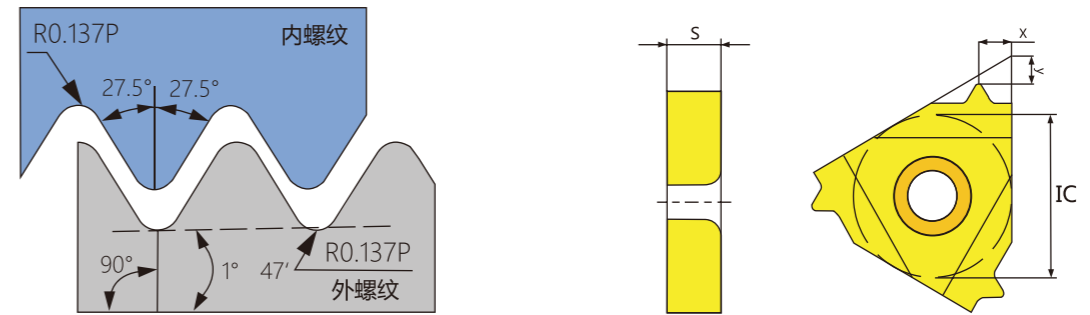
标准: B.S.21: 1985  
公差等级: 英制 BSPT 螺纹

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16ER11BSPTA	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		E88 E89
	16ER14BSPTA	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER19BSPTA	19	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ER28BSPTA	28	9.525	3.52	0.6	0.6	●		
	16ER11BSPT	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER14BSPT	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER19BSPT	19	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ER28BSPT	28	9.525	3.52	0.6	0.6	●		

● 标准库存品

## 内螺纹



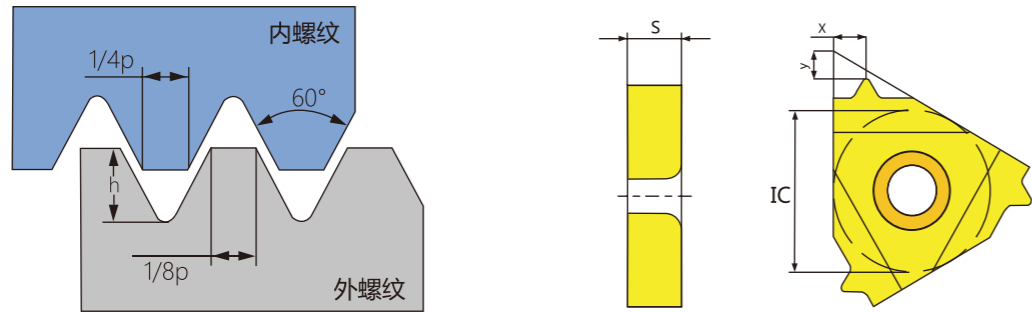
标准: B.S.21: 1985  
公差等级: 英制 BSPT 螺纹

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16IR11BSPTA	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		E82 E85 E86 E87
	16IR14BSPTA	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16IR19BSPTA	19	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IR28BSPTA	28	9.525	3.52	0.6	0.6	●		
	16IR11BSPT	11	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR14BSPT	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16IR19BSPT	19	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IR28BSPT	28	9.525	3.52	0.6	0.6	●		

● 标准库存品

外螺纹



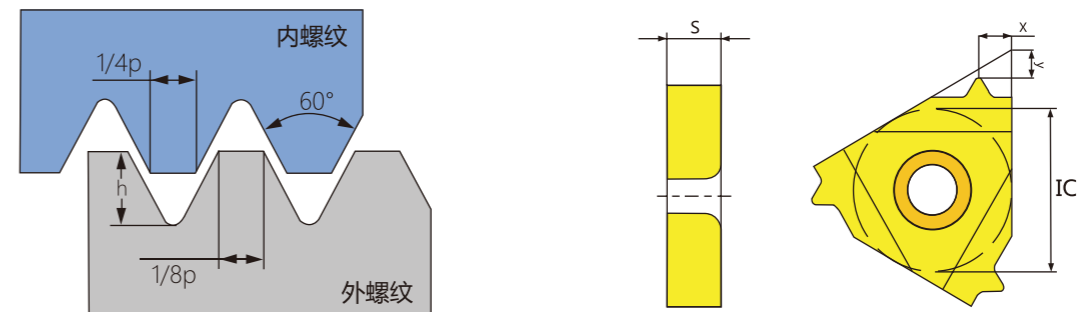
标准：ANSI B1.1 : 74  
公差等级：2A/2B

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16ER8UNA	8	9.525	3.52	1.6	1.2	●		E88 E89
	16ER10UNA	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER12UNA	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16ER14UNA	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER16UNA	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16ER18UNA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER20UNA	20	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ER24UNA	24	9.525	3.52	0.8	0.7	●		
	16ER8UN	8	9.525	3.52	1.6	1.2	●		
	16ER10UN	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER12UN	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16ER14UN	14	9.525	3.52	1.2	1.0	●		
	16ER16UN	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16ER18UN	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER20UN	20	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16ER24UN	24	9.525	3.52	0.8	0.7	●		

● 标准库存品

内螺纹



标准：ANSI B1.1 : 74  
公差等级：2A/2B

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16IR8UNA	8	9.525	3.52	1.5	1.1	●		E82 E85 E86 E87
	16IR10UNA	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR12UNA	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16IR14UNA	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16IR16UNA	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16IR18UNA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR20UNA	20	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IR24UNA	24	9.525	3.52	0.8	0.7	●		
	16IR8UN	8	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR10UN	10	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR12UN	12	9.525	3.52	1.4	1.1	●		
	16IR14UN	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16IR16UN	16	9.525	3.52	1.1	0.9	●		
	16IR18UN	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR20UN	20	9.525	3.52	0.9	0.8	●		
	16IR24UN	24	9.525	3.52	0.8	0.7	●		

● 标准库存品

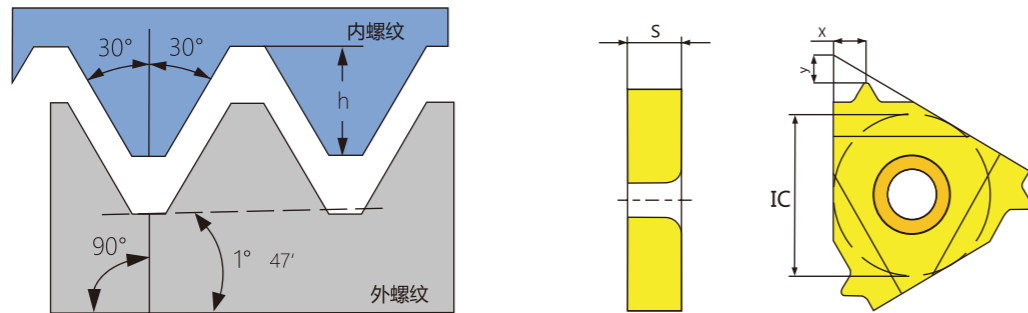
# 美制锥管螺纹 [NPT]

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

型号的表示 / D03

## 外螺纹



标准 : USAS B2.1 : 1968  
公差等级 : 美制 NPT 螺纹

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16ER8NPTA	8	9.525	3.52	1.8	1.3	●		E88 E89
	16ER11.5NPTA	11.5	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER14NPTA	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16ER18NPTA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER27NPTA	27	9.525	3.52	0.8	0.7	●		
	16ER8NPT	8	9.525	3.52	1.8	1.3	●		
	16ER11.5NPT	11.5	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16ER14NPT	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16ER18NPT	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16ER27NPT	27	9.525	3.52	0.8	0.7	●		

● 标准库存品

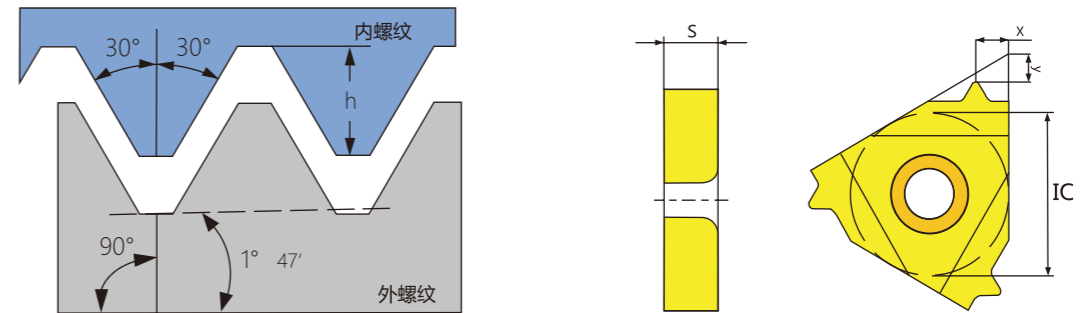
# 美制锥管螺纹 [NPT]

THREADING INSERTS

材料选择标准 / A02

型号的表示 / D03

## 内螺纹



标准 : USAS B2.1 : 1968  
公差等级 : 美制 NPT 螺纹

★ 带修光刃

型号	加工螺距范围		刀片尺寸				涂层		适参 用照 刀页 柄数
							RS300	RS400	
	mm	牙数 / 英寸	IC	S	X	Y			
	16IR8NPTA	8	9.525	3.52	1.8	1.3	●		E82 E85 E86 E87
	16IR11.5NPTA	11.5	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR14NPTA	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16IR18NPTA	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR27NPTA	27	9.525	3.52	0.8	0.7	●		
	16IR8NPT	8	9.525	3.52	1.8	1.3	●		
	16IR11.5NPT	11.5	9.525	3.52	1.5	1.1	●		
	16IR14NPT	14	9.525	3.52	1.2	0.9	●		
	16IR18NPT	18	9.525	3.52	1.0	0.8	●		
	16IR27NPT	27	9.525	3.52	0.8	0.7	●		

● 标准库存品

D

螺纹车削刀片

D

螺纹车削刀片



## ● 螺纹加工注意事项

1. 带修光刃刀片加工使用,应在精加工量的基础上半径加0.05-0.08mm进行前加工;
2. 预防第一次过刀时发生崩刃,应在加工件上作 C0.3-C0.5 的倒角加工;
3. 最后精加工的切深,一般设定在 0.05-0.08mm 之间;
4. 推荐采用湿式切削。

## ● 螺纹加工切削方法

进刀方式	特点
 <p>径向垂直车螺纹</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●左右切削刃的磨损平均</li> <li>●由于左右切屑接触长度长,容易产生振动使刀尖承受负荷大</li> <li>●适用于加工性好的工件材料的小螺距螺纹加工</li> <li>●使用最为简单,通用性高</li> </ul>
 <p>侧向单边车螺纹</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●右侧切削刃也能一定程度切深,能抑制右侧后刀面的磨损</li> <li>●切屑处理性能好</li> <li>●适用于大螺距螺纹、粘性材料的加工,能有效解决振动问题</li> <li>●使用较简单</li> </ul>
 <p>侧向单边修正车螺纹</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●右侧切削刃也能参与一定程度切深,能减少右侧后刀面的磨损</li> <li>●切屑处理性能好</li> <li>●适用于大螺距螺纹、粘性材料的加工,能有效解决振动问题</li> </ul>
 <p>侧向单边修正车螺纹</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●左右交替使用切削刃,切削刃磨损均匀,能延长刀具使用寿命</li> <li>●适用于大螺距螺纹、粘性材料的加工,能有效解决振动问题</li> <li>●切屑左右方向流出,有时会产生缠绕</li> </ul>

## ● 螺纹加工故障分析与解决措施

故障内容	现象	原因	措施	
螺纹精度差	螺纹牙型不正确	中心高度不正确	调整中心高	
		机床上的螺距不正确	校正机床	
	螺纹牙浅	切削深度设定不正确	调整切削深度	
精加工面差	表面损伤	切屑卷入或接触	改为齿侧面横切	
		刀片的切削刃侧面发生干涉	检查导程角,选择合适刀垫	
	表面出现挤裂	产生积屑瘤	提高切削速度	
		切削力过大	提高切削液压力与浓度	
	振动	切削参数不正确	降低每步切削深度	
		调整切削参数	调整切削参数	
	工件或刀具的夹紧不足	调整工件与刀具夹紧状态		
	刀具装夹不正确	调整中心高度		
刀具寿命短	后刀面磨损过大	切削速度过快	降低切削速度	
		步数多,发生摩擦磨损	减少步数,减少切削刃摩擦	
		精加工步骤的切削深度小	以 0.05mm 以上为标准,不做 0 切削	
	左,右切削刃摩擦不均	刀片位于中心线以上	采用正确的中心高	
		工件与刀具的导程角不一致	确认工件的导程角,选择合适的刀垫	
	崩刃、破损	侧向进刀方式不正确	改变侧向进刀方式	
		切削速度过慢	切削速度过慢	提高切削速度
			切削力过大	增加步数,降低每步的切削压力
		在不稳定夹紧状态下切削	检查工件是否有振摆	减小刀具的悬伸量
	确认工件与刀具的夹紧状态		增加冷却液压力,吹散切屑	
塑性变形	咬入切屑	变更刀具的行进方式,稳妥处理切屑	增加冷却液压力,吹散切屑	
		工件没有倒角,咬入时切削力过大	对入口和出口进行倒角	
	切削速度快,发热量大	降低切削速度		
切削液供给不足	增加切削液供给			
切削力过大	增加步数,降低每步的切削力			

# 车削刀具系列

TURNING TOOLS

>>>



车削刀具  
TURNING TOOLS



外圆车削刀具 ..... E03-E60

内孔车削刀具 ..... E61-E78

阻尼车削刀具 ..... E79-E82

螺纹车削刀具 ..... E84-E89

切断切槽刀具 ..... E91-E96

车削刀具



### 外圆车削刀具

切削外观				
(D) 型号	DCLN	DVJN	DVVN	DWLN
主偏角	95°	93°	72.5°	95°
页数	E09	E10	E11	E12

切削外观				
(W) 型号	WTQN	WTBN	WTEN	WWLN
主偏角	105°	75°	60°	95°
页数	E13	E14	E15	E16

切削外观						
(P) 型号	PCBN	PCLN	PDJN	PDNN	PSBN	PSDN
主偏角	75°	95°	93°	63°	75°	45°
页数	E17	E18	E19	E20	E21	E22

切削外观						
(P) 型号	PSKN	PSSN	PTFN	PTTN	PTGN	PWLN
主偏角	75°	45°	90°	60°	90°	95°
页数	E23	E24	E25	E26	E27	E28

切削外观						
(M) 型号	MCLN	MCBN	MDPN	MDJN	MSBN	MSDN
主偏角	95°	75°	62.5°	93°	75°	45°
页数	E29	E30	E31	E32	E33	E34

### 外圆车削刀具

切削外观						
(M) 型号	MSKN	MSRN	MTFN	MTGN	MTJN	MVJN
主偏角	75°	75°	90°	90°	93°	93°
页数	E35	E36	E37	E38	E39	E40

切削外观				
(M) 型号	MVVN	MWLN	MRGN	MRDN
主偏角	72.5°	95°		
页数	E41	E42	E43	E44

切削外观						
(S) 型号	SCLC	SCAC	SDJC	SDAC	SDNC	SSBC
主偏角	95°	90°	93°	90°	63°	75°
页数	E45	E46	E47	E48	E49	E50

切削外观						
(S) 型号	SSKC	SSSC	SSDC	STFC	STGC	SVJB
主偏角	75°	45°	45°	90°	90°	93°
页数	E51	E52	E53	E54	E55	E56

切削外观				
(S) 型号	SVVB	SVAB	SRDC	SRGC
主偏角	72.5°	90°		
页数	E57	E58	E59	E60

E

车削刀具

E

车削刀具

## 内孔车削刀具

切削外观						
(P) 型号	PCLN	PDUN	PDSN	PSKN	PTFN	PWLN
主偏角	95°	93°	62.5°	75°	90°	95°
页数	E63-E64	E65-E66	E67	E68	E69	E70

切削外观						
(S) 型号	SCLC	SDUC	SDQC	SDZC	STFC	SSKC
主偏角	95°	93°	107.5°	93°	90°	75°
页数	E71	E72	E73	E74	E75	E76

切削外观		
(S) 型号	SVQB	SVUB
主偏角	117.5°	93°
页数	E77	E78

## 阻尼车削刀具

切削外观				
型号	SCLC	SDUC	STUC	HNR
主偏角	95°	93°	93°	
页数	E79	E80	E81	E82

## 螺纹车削刀具

切削外观				
型号	SNR	SNR-A16	SER	B-SER
页数	E85-E86	E87	E88	E89

## 切断切槽刀具

切削外观				
型号	ZQ	MGEH	MGEV	SPB
页数	E91-E92	E93-E94	E95	E96

E

车削刀具

E

车削刀具



E

**M C L N R 25 25 M 12**  
1 2 3 4 5 6 7 8 9

车削刀具

C-type 型号	P-type 型号	D-type 型号	M-type 型号	S-type 型号	W-type 型号
<b>1 夹紧方式</b>					

2	刀片形状		
C		四边形 顶角 80°	Quadrangle Vertex angle 80°
D		四边形 顶角 55°	Quadrangle Vertex angle 55°
K		平行四边形 顶角 55°	Parallelogram Vertex angle 55°
R		圆形	Round
S		正方形	Square
T		正三角形	Regular triangle
V		四边形 顶角 35°	Quadrangle Vertex angle 35°
W		特殊六边形	Special hexagon

4	刀片后角	
C		7°
B		5°
N		0°
P		11°

E

A		F	90°	K	75°	P		X	100°
B		G	90°	L	95°	Q		Y	80°
C	90°	L2	95°	S		Z			
D		J	93°	N		V			
E		J2	93°	N3		U	93°		
<b>3 主偏角</b>									

车削刀具

5	方向	6 高度 h(mm)	7 宽度 b(mm)	8 长度 (mm)	9 切刃长
L				H	内切圆直径 (mm) Diameter of inscribed circle
N				K	
R		M	125	3	9.525
		P	150	4	12.7
		R	170	5	15.875
				6	19.05
				8	25.4

# 外圆车削刀具

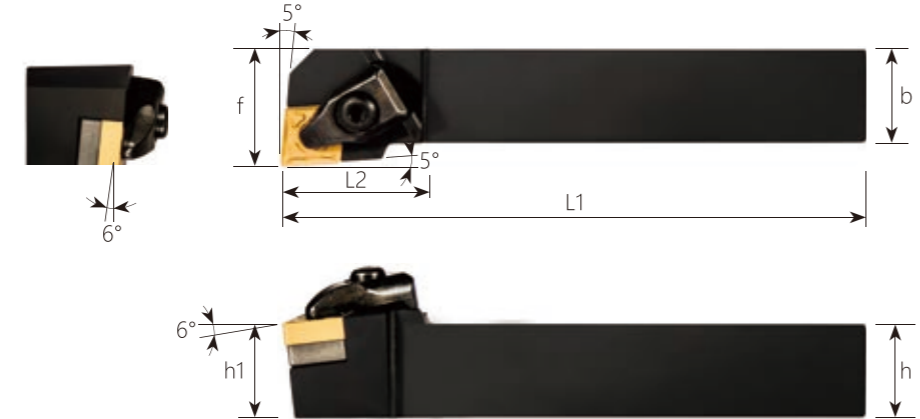
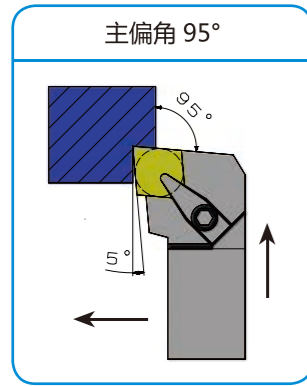
DCLNR/L

# 外圆车削刀具

DVJNR/L

E

车削刀具

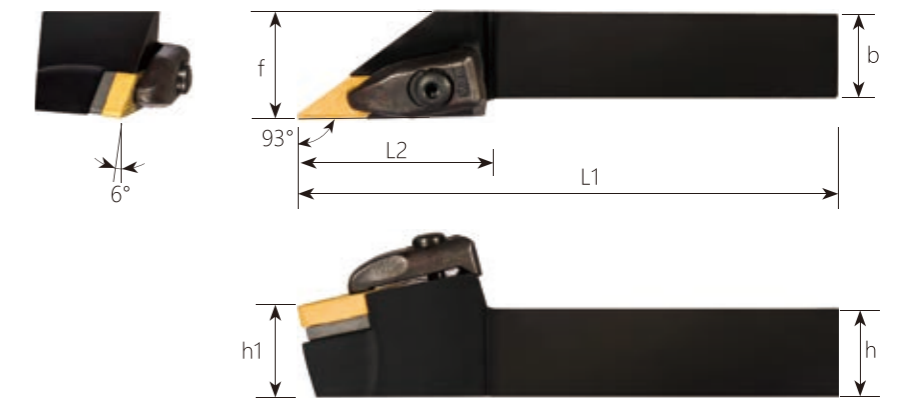
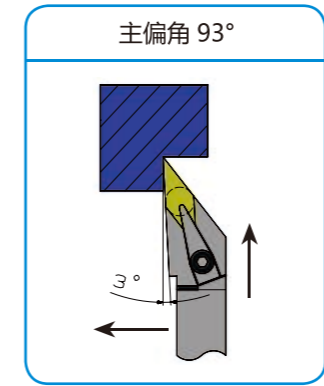


DCLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	DCLNR/L1616H12	16	16	100	32	20	CN □□ 1204 □□
	DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	25	
	DCLNR/L2525M12	25	25	150	31	32	
	DCLNR/L3232P12	32	32	170	33	40	

型号	刀垫	刀垫螺钉	弹簧	扳手	压板	压板螺钉
	DCLNR/L1616H12	MC1204	M6×9P	TH710	L3.0	HLD-1
DCLNR/L2020K12						
DCLNR/L2525M12						
DCLNR/L3232P12						

E

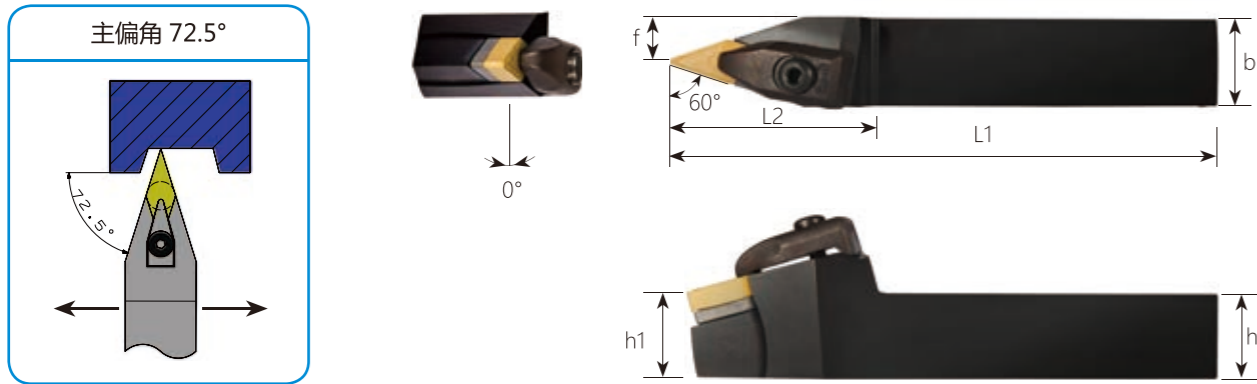
车削刀具



DVJN 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	DVJNR/L1616K16	16	16	125	48	20	VN □□ 1604 □□
	DVJNR/L2020K16	20	20	125	48	25	
	DVJNR/L2525M16	25	25	150	48	32	
	DVJNR/L3232P16	32	32	170	48	40	

型号	刀垫	刀垫螺钉	弹簧	扳手	压板	压板螺钉
	DVJNR/L1616H16	MV1603	M5×9P	TH710	L2.5 L3.0	HLD-4
DVJNR/L2020K16						
DVJNR/L2525M16						
DVJNR/L3232P16						

E

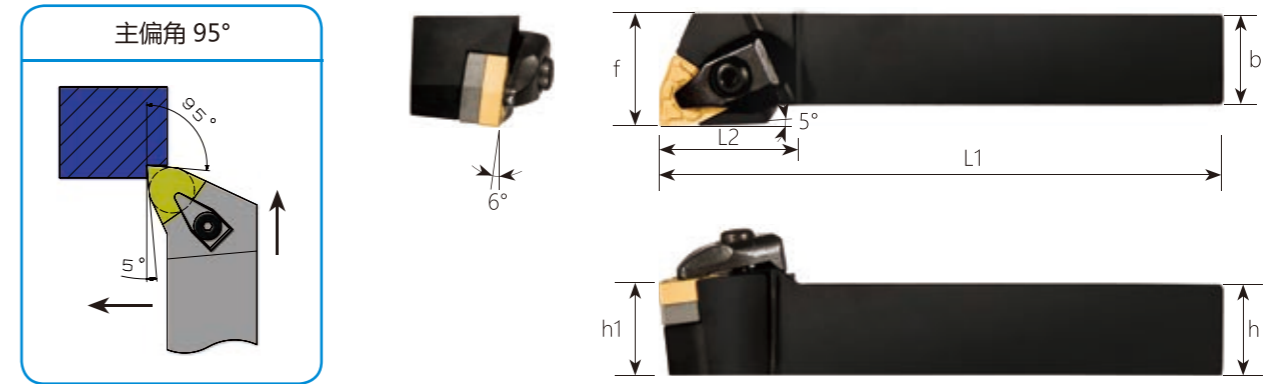


车削刀具

DVVN 72.5°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	DVVNN1616K16	16	16	125	25	8	VN □□ 1604 □□
	DVVNN2020K16	20	20	125	48	10	
	DVVNN2525M16	25	25	150	48	12.5	
	DVVNN3232P16	32	32	170	48	20	

	刀垫	刀垫螺钉	弹簧	扳手	压板	压板螺钉
型号						
DVVNN1616K16	MV1603	M5×9P	TH710	L2.5 L3.0	HLD-3	M5×21
DVVNN2020K16						
DVVNN2525M16						
DVVNN3232P16						

E



车削刀具

DWLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	DWLNR/L1616H06	16	16	100	28	20	WN □□ 0604 □□
	DWLNR/L2020K06	20	20	125	26	25	
	DWLNR/L2525M06	25	25	150	32	32	
	DWLNR/L3232P06	32	32	170	40	40	WN □□ 0804 □□
	DWLNR/L1616H08	16	16	100	31	20	
	DWLNR/L2020K08	20	20	125	28	25	
	DWLNR/L2525M08	25	25	150	32	32	
	DWLNR/L3232P08	32	32	170	32	40	

	刀垫	刀垫螺钉	弹簧	扳手	压板	压板螺钉
型号						
DWLNR/L1616H06	MW1603	M5×9P	TH710	L2.5 L3.0	HLD-3	M5×21
DWLNR/L2020K06						
DWLNR/L2525M06						
DWLNR/L3232P06	MW0804	M6×9P	TH710	L3.0	HLD-1	M5×21
DWLNR/L1616H08						
DWLNR/L2020K08						
DWLNR/L2525M08						
DWLNR/L3232P08						

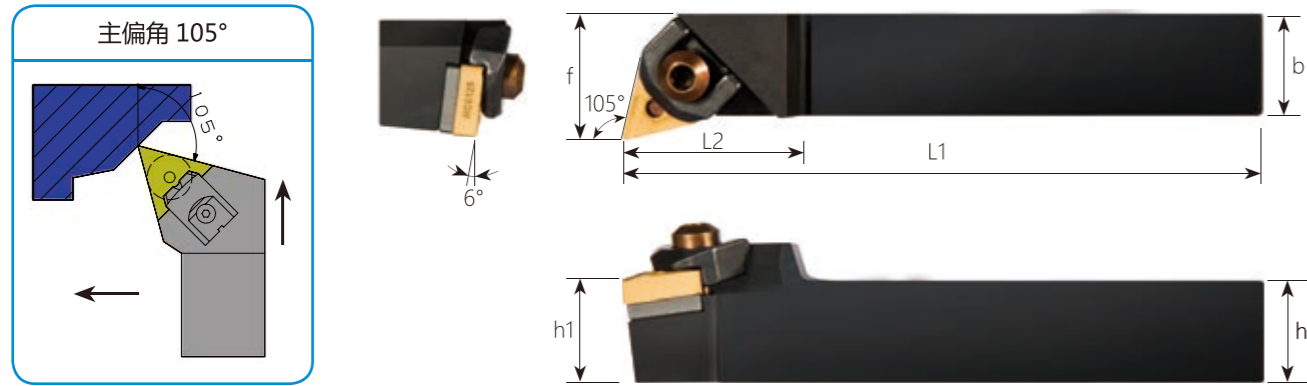
# 外圆车削刀具

WTQNR/L

# 外圆车削刀具

WTBNR/L

E

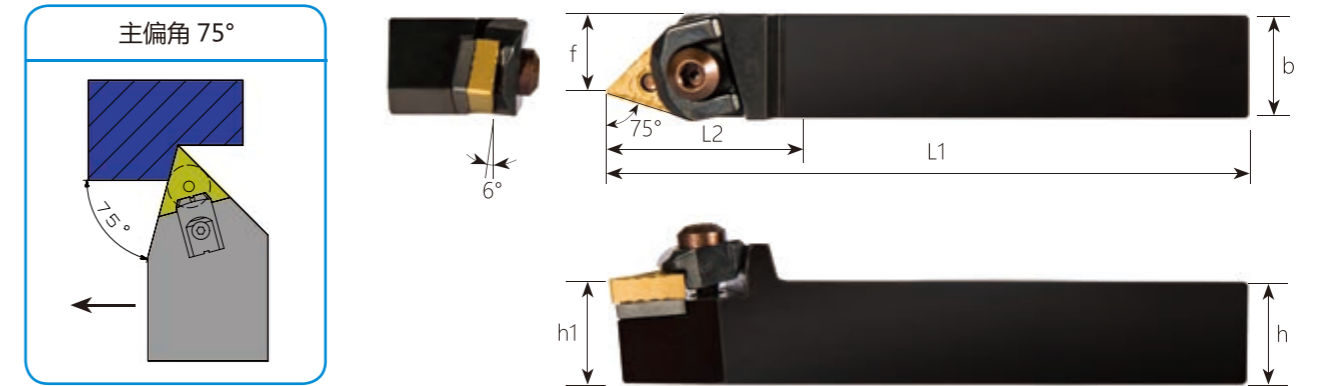


车削刀具

WTQN 105°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	WTQNR/L2020K16	20	20	125	28	25	TN □□ 1604 □□
	WTQNR/L2525M16	25	25	150	30	32	
	WTQNR/L3232P16	32	32	170	30	40	

	刀垫	中心销	压板	双头螺钉	扳手
型号	WTQNR/L2020K16	CT515-T	HLT-16	M5×23	L2.5 L4.0
	WTQNR/L2525M16				
	WTQNR/L3232P16				

E



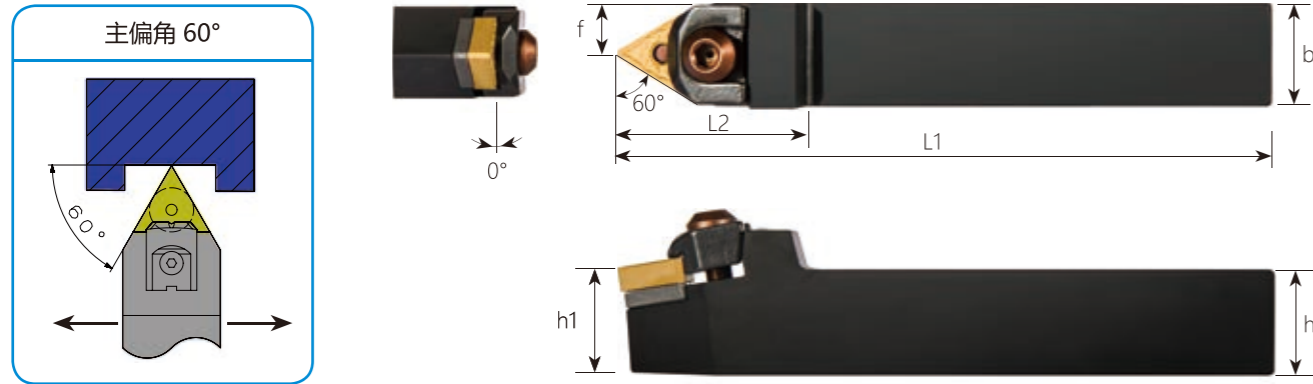
车削刀具

WTBN 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	WTBNR/L2020K16	20	20	125	32	15.5	TN □□ 1604 □□
	WTBNR/L2525M16	25	25	150	32	20.5	
	WTBNR/L3232P16	32	32	170	32	27.5	

	刀垫	中心销	压板	双头螺钉	扳手
型号	WTBNR/L2020K16	CT515-T	HLT-16	M5×23	L2.5 L4.0
	WTBNR/L2525M16				
	WTBNR/L3232P16				



E

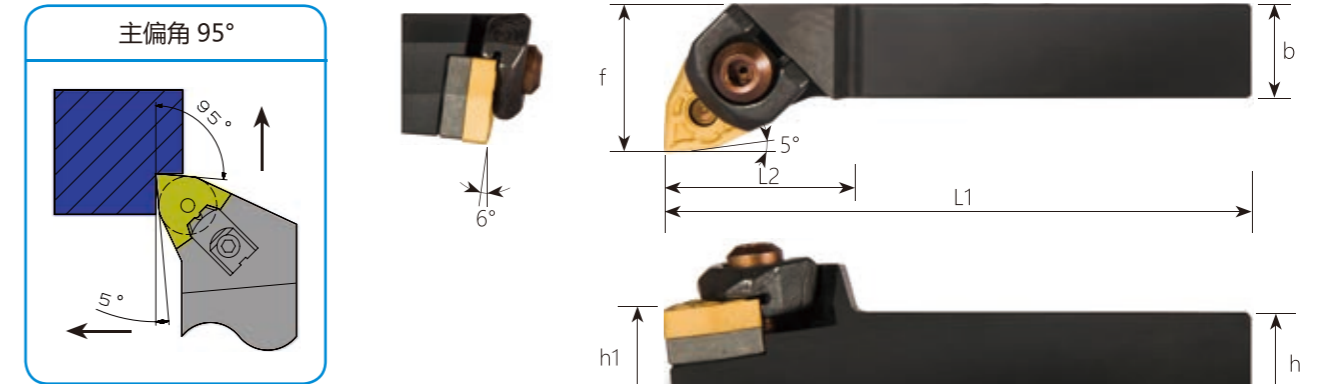


车削刀具

WTEN 60°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	WTENN2020K16	20	20	125	36	10	TN □□ 1604 □□
	WTENN2525M16	25	25	150	36	12.5	
	WTENN3232P16	32	32	170	36	16	

型号	刀垫	中心销	压板	双头螺钉	扳手
	WTENN2020K16				
WTENN2525M16	MT1603	CT515-T	HLT-16	M5×23	L2.5 L4.0
WTENN3232P16					

E

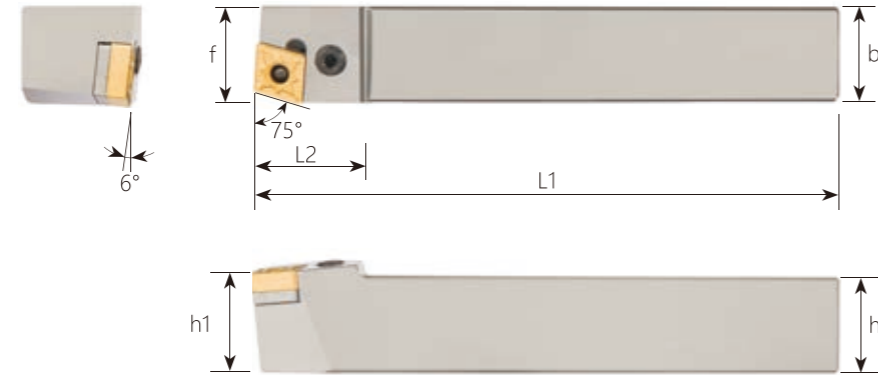
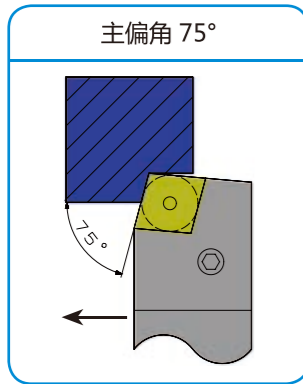


车削刀具

WWLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	WWLNR/L1616H08	16	16	100	38	25	WN □□ 0804 □□
	WWLNR/L2020K08	20	20	125	38	25	
	WWLNR/L2525M08	25	25	150	38	32	
	WWLNR/L3232P08	32	32	170	38	40	

型号	刀垫	中心销	压板	双头螺钉	扳手
	WWLNR/L1616H08				
WWLNR/L2020K08	MW0408	CT618-W	HLW-08	M6×25	L3.0 L4.0
WWLNR/L2525M08					
WWLNR/L3232P08					

E

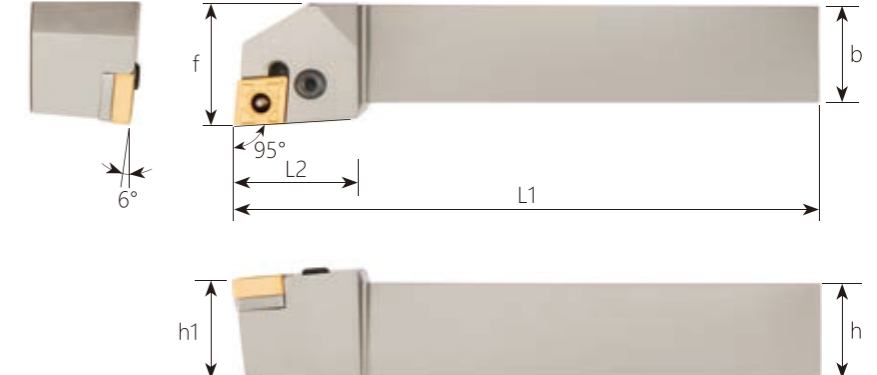
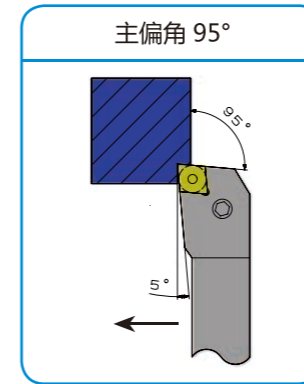


车削刀具

PCBN 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PCBNR/L2020K12	20	20	125	27	17	CN □□ 1204 □□
	PCBNR/L2525M12	25	25	150	27	22	
	PCBNR/L3232P12	32	32	170	27	27	
	PCBNR/L2525M16	25	25	150	33	22	
	PCBNR/L3232P16	32	32	170	33	27	CN □□ 1606 □□
	PCBNR/L3232P19	32	32	170	38	27	
	PCBNR/L4040S19	40	40	250	38	35	CN □□ 1906 □□
	PCBNR/L4040S25	40	40	250	50	35	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PCBNR/L2020K12	MC1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PCBNR/L2525M12					
PCBNR/L3232P12	MC1606	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PCBNR/L2525M16					
PCBNR/L3232P16	MC1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PCBNR/L3232P19					
PCBNR/L4040S19	MC2509	LA8	M12×36	L5.0	SP8
PCBNR/L4040S25					

E



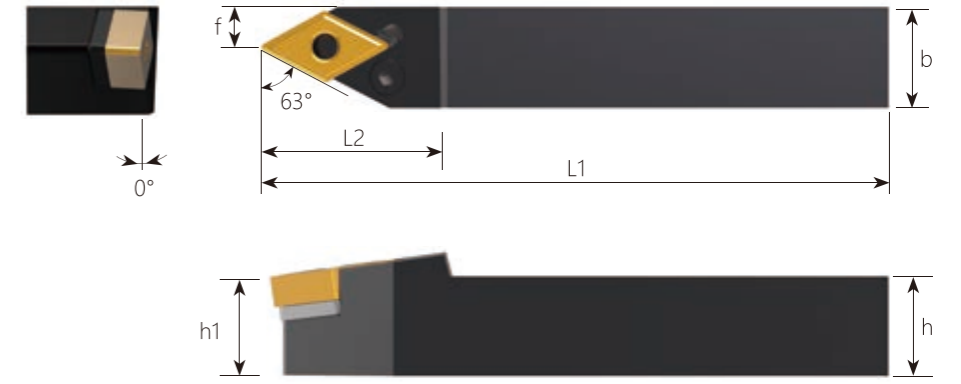
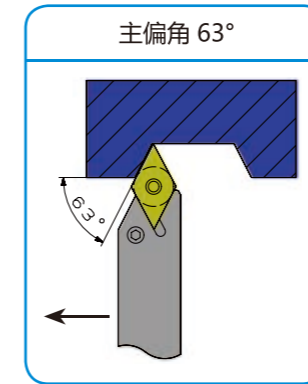
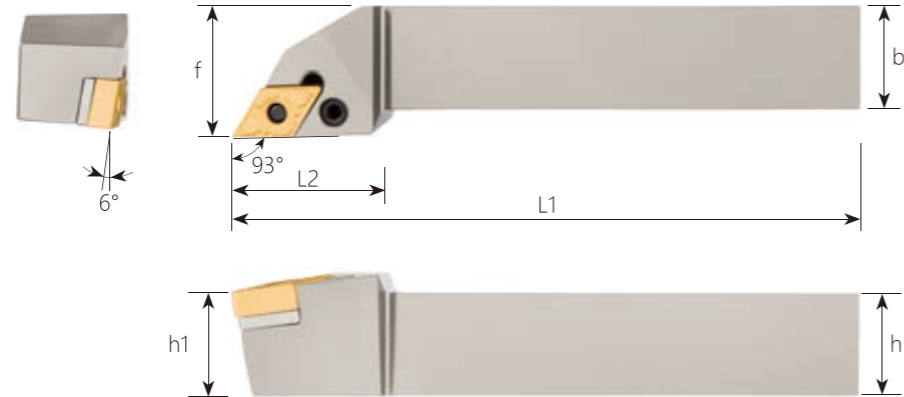
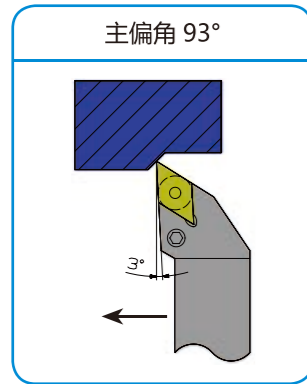
车削刀具

PCLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	20	CN □□ 0904 □□
	PCLNR/L2020K09	20	20	125	22	25	
	PCLNR/L2525M09	25	25	150	22	32	
	PCLNR/L2020K12	20	20	125	28	25	CN □□ 1204 □□
	PCLNR/L2525M12	25	25	150	28	32	
	PCLNR/L3232P12	32	32	170	28	40	
	PCLNR/L2525M16	25	25	150	33	32	CN □□ 1606 □□
	PCLNR/L3232P16	32	32	170	33	40	
	PCLNR/L3232P19	32	32	170	38	40	
	PCLNR/L4040S19	40	40	250	38	50	CN □□ 1906 □□
	PCLNR/L4040S25	40	40	250	49	50	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PCLNR/L1616H09	MC0904	LA3	M6×13.4	L2.5	SP10
PCLNR/L2020K09					
PCLNR/L2525M09					
PCLNR/L2020K12	MC1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PCLNR/L2525M12					
PCLNR/L3232P12					
PCLNR/L2525M16	MC1606	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PCLNR/L3232P16					
PCLNR/L3232P19					
PCLNR/L4040S19	MC1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PCLNR/L4040S25					
PCLNR/L4040S25	MC2509	LA8	M12×36	L5.0	SP8

E

车削刀具



E

车削刀具

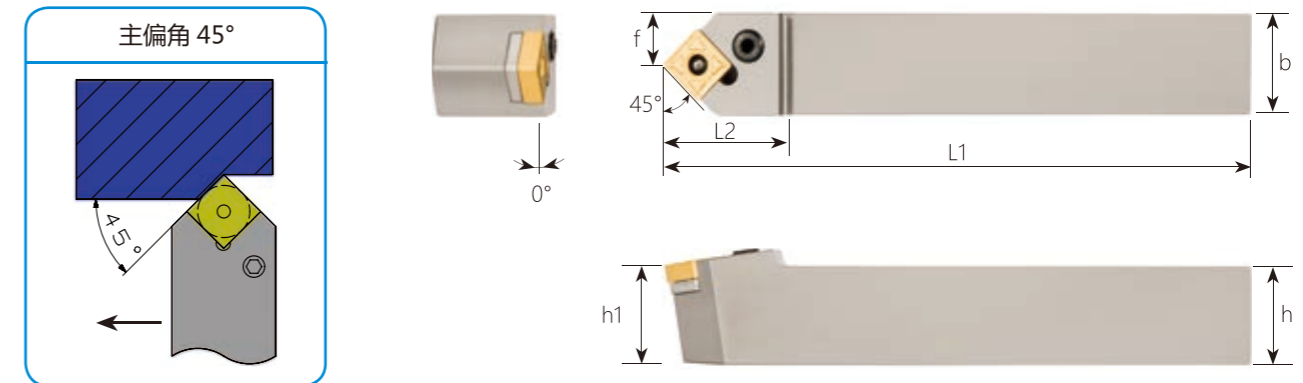
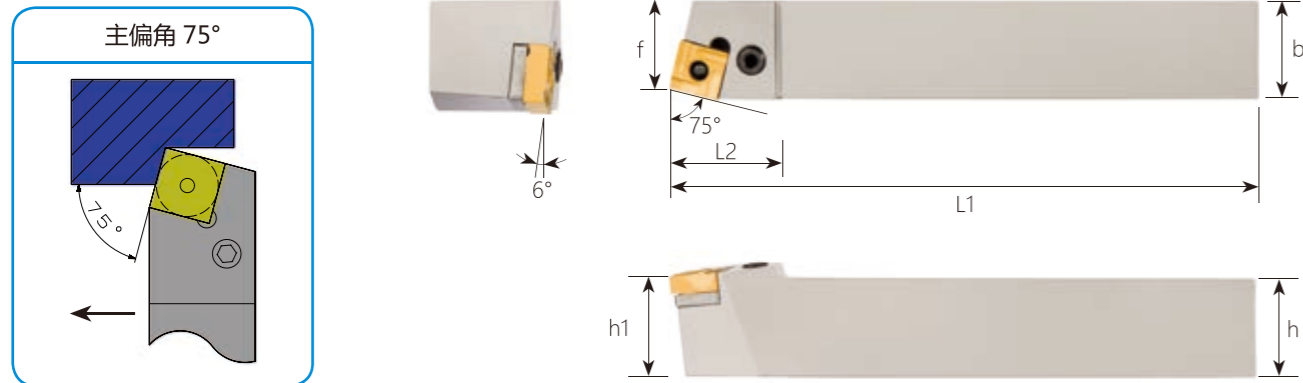
PDJN 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PDJNR/L1616H11	16	16	100	25	20	DN □□ 1104 □□
	PDJNR/L2020K11	20	20	125	25	25	
	PDJNR/L2525M11	25	25	150	30	32	
	PDJNR/L2020K15	20	20	125	35	25	DN □□ 1504 □□ DN □□ 1506 □□
	PDJNR/L2525M15	25	25	150	35	32	
	PDJNR/L3232P15	32	32	170	35	40	

PDNN63°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PDNNR/L2020K15	20	20	125	37	8	DN □□ 1504 □□ DN □□ 1506 □□
	PDNNR/L2525M15	25	25	150	37	12.5	
	PDNNR/L3232P15	32	32	170	37	16	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PDJNR/L1616H11	MD1103	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
PDJNR/L2020K11					
PDJNR/L2525M11					
PDJNR/L2020K15	MD1504 MD1506	LA4B	M8×21	L3.0	SP4
PDJNR/L2525M15					
PDJNR/L3232P15					

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PDNNR/L2020K15	MD1504 MD1506	LA4B	M8×21	L3.0	SP4
PDNNR/L2525M15					
PDNNR/L3232P15					

E



E

车削刀具

车削刀具

PSBN 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PSBNR/L1616H09	16	16	100	21	13	SN □□ 0903 □□
	PSBNR/L2020K09	20	20	125	23	17	
	PSBNR/L2020K12	20	20	150	28	17	SN □□ 1204 □□
	PSBNR/L2525M12	25	25	125	28	22	
	PSBNR/L3232P12	32	32	170	28	27	
	PSBNR/L2525M15	25	25	150	35	22	SN □□ 1506 □□
	PSBNR/L3232P15	32	32	170	35	27	
	PSBNR/L3232P19	32	32	170	40	27	SN □□ 1906 □□
	PSBNR/L4040S19	40	40	250	40	35	
	PSBNR/L4040S25	40	40	250	48	35	

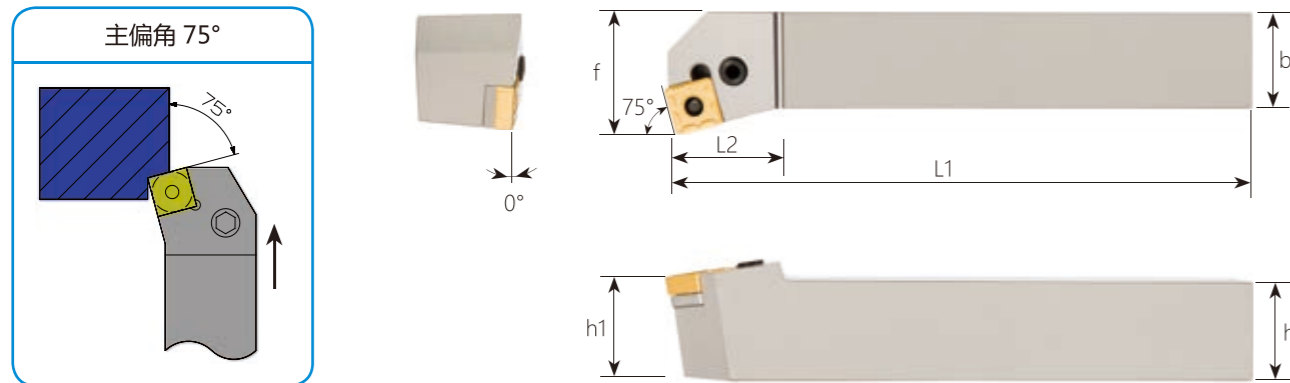
PSDN 45°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PSDNN1212F09	12	12	80	21	6	SN □□ 0903 □□
	PSDNN1616H09	16	16	100	23	8	
	PSDNN2020K12	20	20	125	30	10	SN □□ 1204 □□
	PSDNN2525M12	25	25	150	30	12.5	
	PSDNN3232P12	32	32	170	40	16	
	PSDNN2525M15	25	25	150	40	12.5	SN □□ 1506 □□
	PSDNN3232P15	32	32	170	40	16	
	PSDNN3232P19	32	32	170	40	16	SN □□ 1906 □□
	PSDNN4040S19	40	40	250	40	20	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PSBNR/L1616H09	MS0903	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
PSBNR/L2020K09					
PSBNR/L2020K12	MS1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PSBNR/L2525M12					
PSBNR/L3232P12					
PSBNR/L2525M15	MS1506	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PSBNR/L3232P15					
PSBNR/L3232P19	MS1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PSBNR/L4040S19					
PSBNR/L4040S25					

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
PSDNN1212F09	MS0903	LA3B	M5×12	L2.0	SP3
PSDNN1616H09					
PSDNN2020K12	MS1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PSDNN2525M12					
PSDNN3232P12					
PSDNN2525M15	MS1506	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PSDNN3232P15					
PSDNN3232P19	MS1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PSDNN4040S19					



E

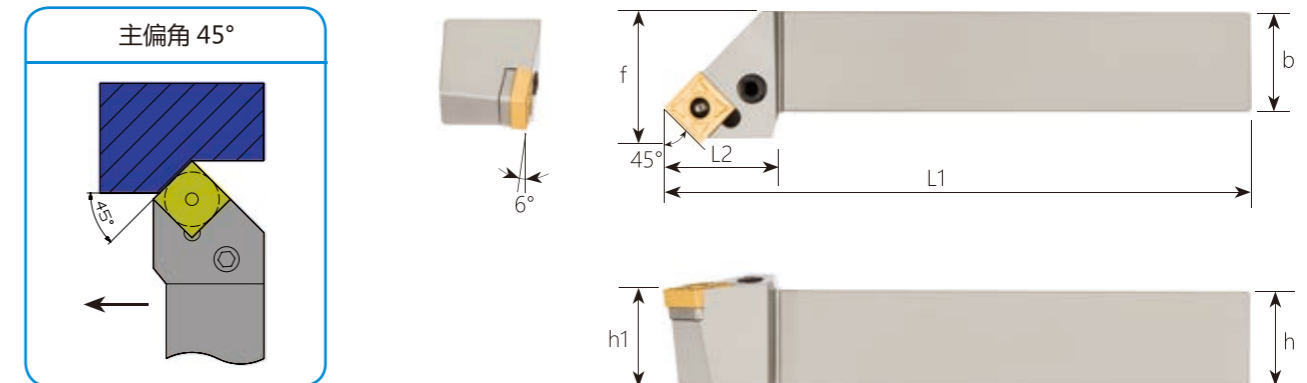


车削刀具

PSKN 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PSKNR/L1616H09	16	16	100	17	20	SN □□ 0903 □□
	PSKNR/L2020K09	20	20	125	20	25	
	PSKNR/L2020K12	20	20	125	26	25	
	PSKNR/L2525M12	25	25	150	26	32	SN □□ 1204 □□
	PSKNR/L3232P12	32	32	170	26	40	
	PSKNR/L2525M15	25	25	150	32	32	SN □□ 1506 □□
	PSKNR/L3232P15	32	32	170	32	40	
	PSKNR/L3232P19	32	32	170	36	40	SN □□ 1906 □□
	PSKNR/L4040S19	40	40	250	40	50	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
	PSKNR/L1616H09				
PSKNR/L2020K09	MS0903	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
PSKNR/L2020K12	MS1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PSKNR/L2525M12					
PSKNR/L3232P12	MS1506	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PSKNR/L2525M15					
PSKNR/L3232P15	MS1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PSKNR/L3232P19					
PSKNR/L4040S19	MS1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6

E



车削刀具

PSSN 45°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PSSNR/L1616H09	16	16	100	25	20	SN □□ 0903 □□
	PSSNR/L2020K12	20	20	125	30	25	
	PSSNR/L2525M12	25	25	150	30	32	
	PSSNR/L3232P12	32	32	170	40	40	SN □□ 1204 □□
	PSSNR/L2525M15	25	25	150	30	32	
	PSSNR/L3232P15	32	32	170	40	40	SN □□ 1506 □□
	PSSNR/L3232P19	32	32	170	40	40	
	PSSNR/L4040S19	40	40	250	50	50	SN □□ 1906 □□
	PSSNR/L4040S25	40	40	250	50	50	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
	PSSNR/L1616H09				
PSSNR/L2020K12	MS0903	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
PSSNR/L2525M12	MS1204	LA4	M8×21	L3.0	SP4
PSSNR/L3232P12					
PSSNR/L2525M15	MS1506	LA5	M8×25	L3.0	SP5
PSSNR/L3232P15					
PSSNR/L3232P19	MS1906	LA6	M10×27	L4.0	SP6
PSSNR/L4040S19					
PSSNR/L4040S25	MS2506	LA8	M12×36	L5.0	SP8

# 外圆车削刀具

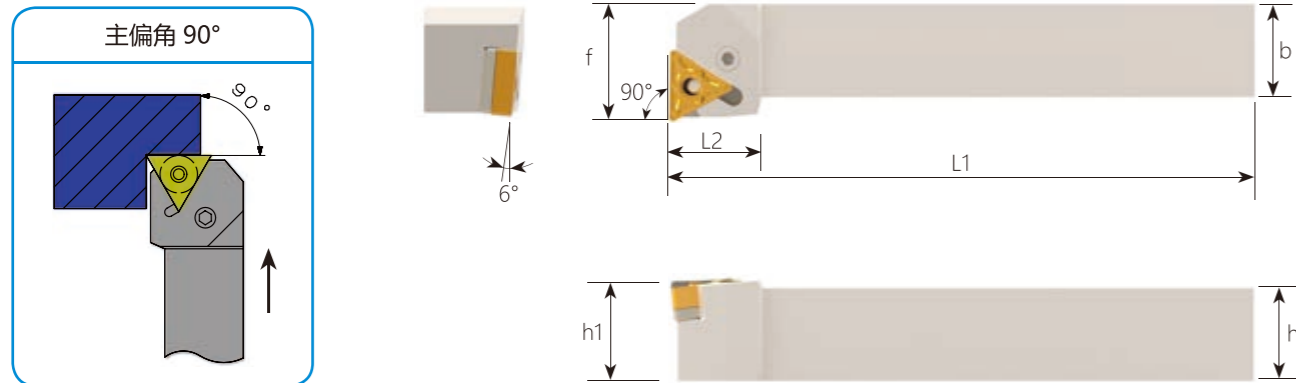
PTFNR/L

# 外圆车削刀具

PTTNR/L

E

车削刀具

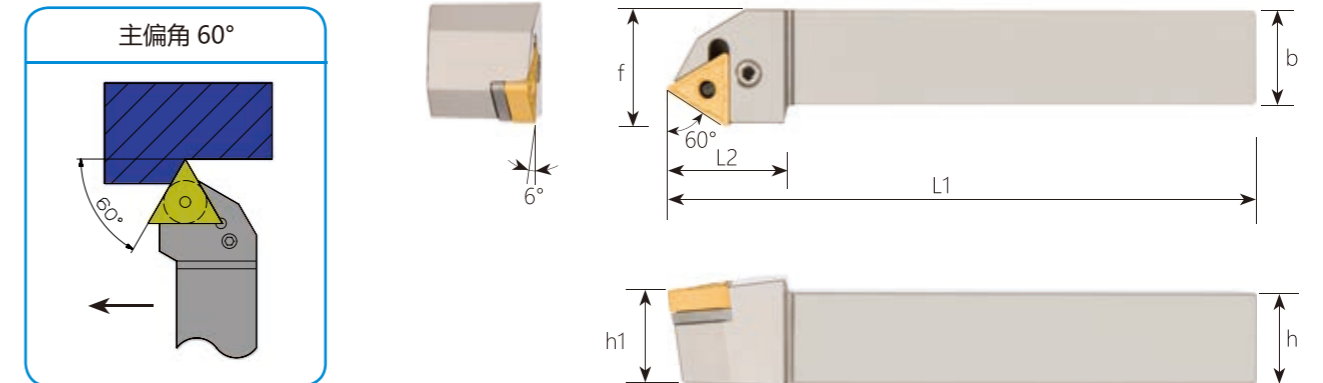


PTFN 90°	规格					刀片
	h=h1	b	L1	L2	f	
PTFNR/L1616H16	16	16	100	20	20	TN □□ 1604 □□
PTFNR/L2020K16	20	20	125	20	25	
PTFNR/L2525M16	25	25	150	20	32	TN □□ 2204 □□
PTFNR/L2525M22	25	25	150	25	32	
PTFNR/L3232P22	32	32	170	25	40	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
型号	PTFNR/L1616H16	PTFNR/L2020K16	PTFNR/L2525M16	PTFNR/L2525M22	PTFNR/L3232P22
	MT1604	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
	MT2204	LA4	M8×21	L3.0	SP4

E

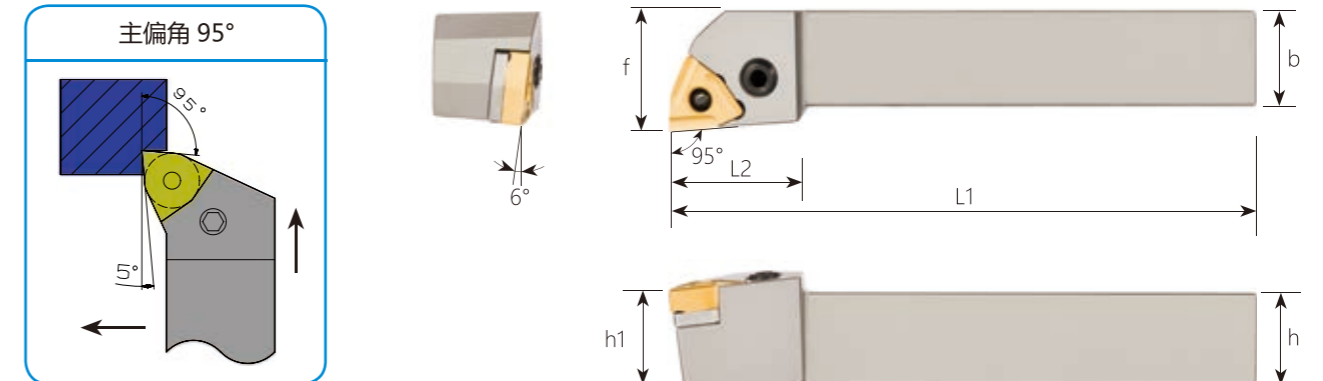
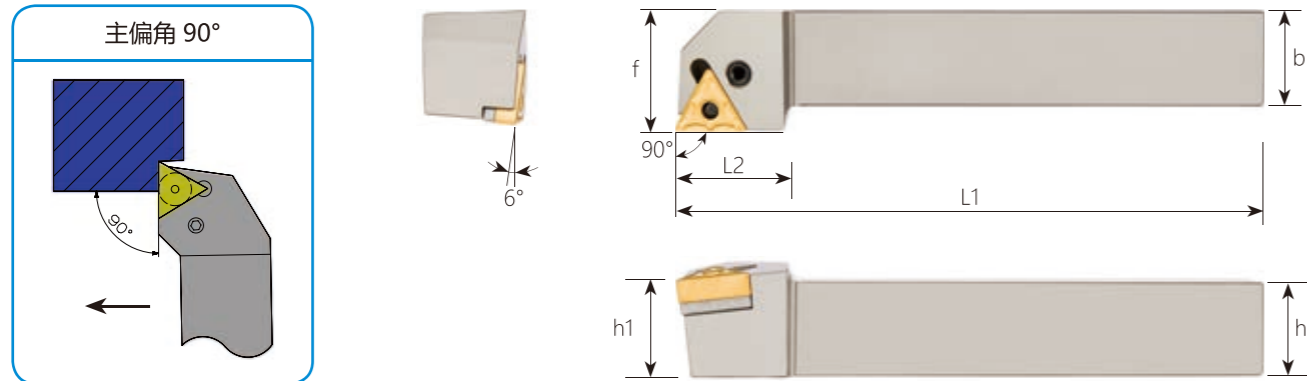
车削刀具



PTTN 60°	规格					刀片
	h=h1	b	L1	L2	f	
PTTNR/L1616H16	16	16	100	25	13	TN □□ 1604 □□
PTTNR/L2020K16	20	20	125	25	17	
PTTNR/L2525M22	25	25	150	32	22	TN □□ 2204 □□

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
型号	PTTNR/L1616H16	PTTNR/L2020K16	PTTNR/L2525M22		
	MT1604	LA3	M6×13.4	L2.5	SP3
	MT2204	LA4	M8×21	L3.0	SP4

E



车削刀具

车削刀具

PTGN 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	PTGNR/L1616H11	16	16	100	18	20	TN □□ 1103 □□
	PTGNR/L2020K11	20	20	125	19	25	
	PTGNR/L2525M11	25	25	150	20	32	
	PTGNR/L1616H16	16	16	100	20	20	TN □□ 1604 □□
	PTGNR/L2020K16	20	20	125	20	25	
	PTGNR/L2525M16	25	25	150	20	32	
	PTGNR/L3232P16	32	32	170	20	40	
	PTGNR/L2525M22	25	25	150	28	32	TN □□ 2204 □□
	PTGNR/L3232P22	32	32	170	28	40	

PWLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MWLN R/L1616H06	16	16	100	20	20	WN □□ 0604 □□
	MWLN R/L2020K06	20	20	125	20	25	
	MWLN R/L2525M06	25	25	150	20	32	
	MWLN R/L2020K08	20	20	125	26	25	WN □□ 0804 □□
	MWLN R/L2525M08	25	25	150	26	32	

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
	PTGNR/L1616H11				
PTGNR/L2020K11					
PTGNR/L2525M11					
PTGNR/L1616H16					
PTGNR/L2020K16					
PTGNR/L2525M16					
PTGNR/L3232P16					
PTGNR/L2525M22					
PTGNR/L3232P22					

型号	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
	MWLN R/L1616H06				
MWLN R/L2020K06					
MWLN R/L2525M06					
MWLN R/L2020K08					
MWLN R/L2525M08					

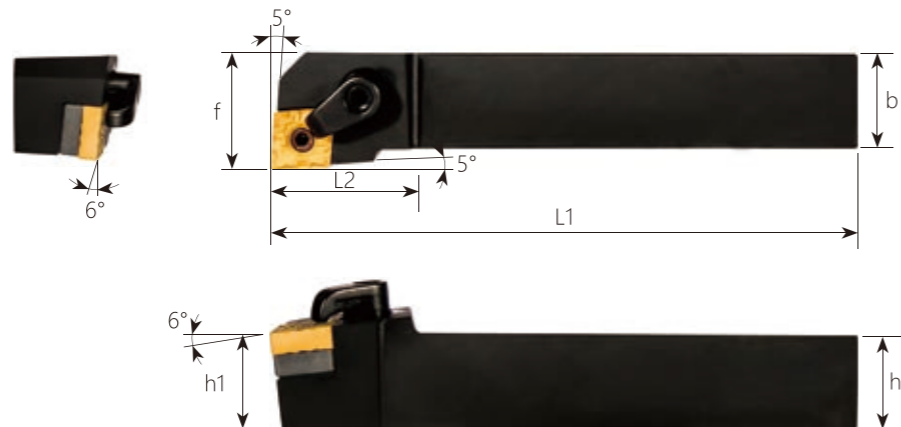
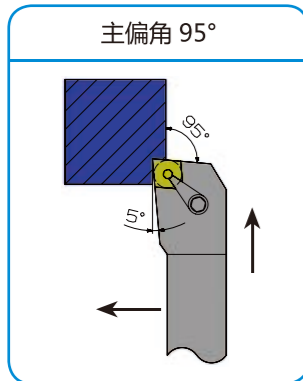
# 外圆车削刀具

MCLNR/L

# 外圆车削刀具

MCBNR/L

E

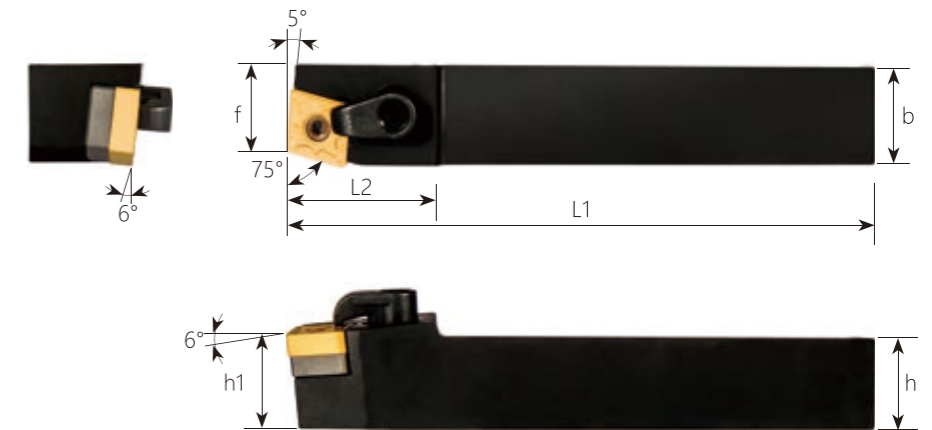
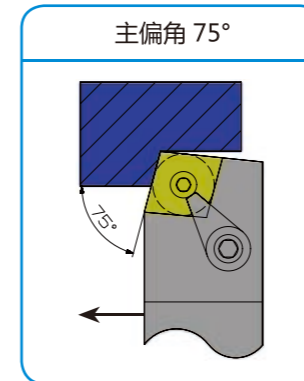


车削刀具

MCLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MCLNR/L1616H12	16	16	100	32	20	CN □□ 1204 □□
	MCLNR/L2020K12	20	20	125	30	25	
	MCLNR/L2525M12	25	25	150	31	32	
	MCLNR/L3232P12	32	32	170	33	40	
	MCLNR/L2525M16	25	25	150	37	32	CN □□ 1606 □□
	MCLNR/L3232P16	32	32	170	36	40	
	MCLNR/L4040R16	40	40	200	36	50	CN □□ 1906 □□
	MCLNR/L3232P19	32	32	170	39	40	
MCLNR/L4040R19	40	40	200	39	50		

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
MCLNR/L1616H12	MC1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0
MCLNR/L2020K12					
MCLNR/L2525M12					
MCLNR/L3232P12					
MCLNR/L2525M16	MC1604	CTM822	HL2217	ML0830	L3.0 L4.0
MCLNR/L3232P16					
MCLNR/L4040R16	MC1904	CTM1022	HL2217	ML0930	L4.0
MCLNR/L3232P19					
MCLNR/L4040R19					

E



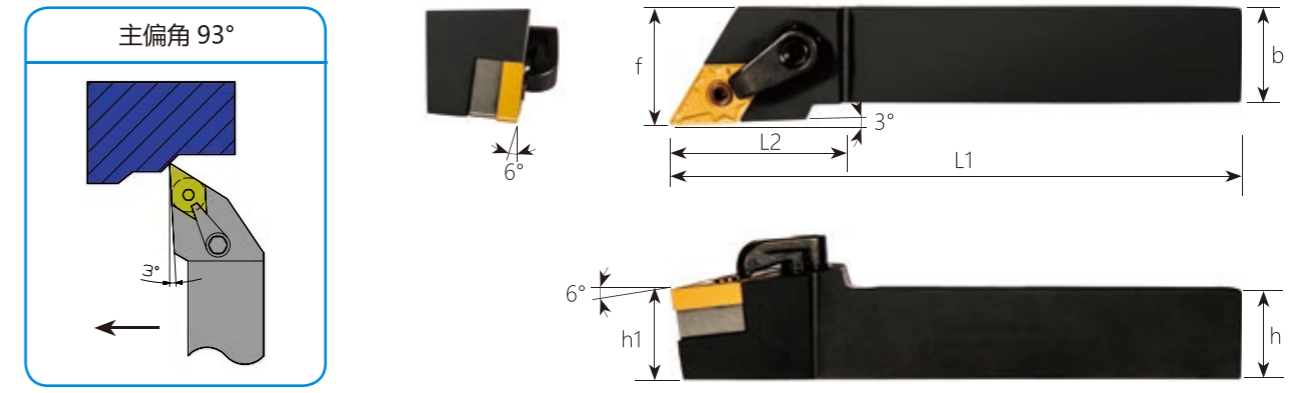
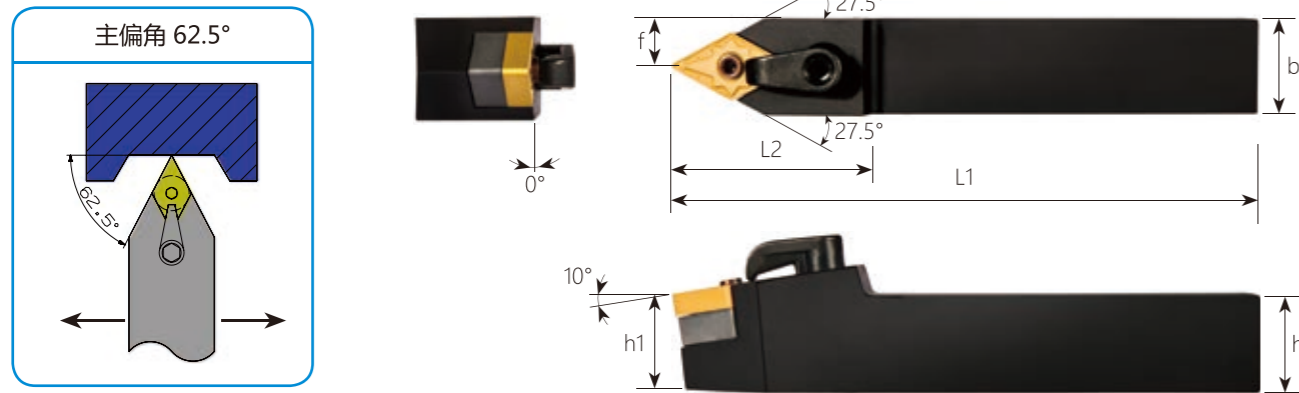
车削刀具

MCBN 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MCBNR/L2020K12	20	20	125	32	17	CN □□ 1204 □□
	MCBNR/L2525M12	25	25	150	32	22	
	MCBNR/L3232P12	32	32	170	32	27	
	MCBNR/L3232P16	32	32	170	40	27	

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
MCBNR/L2020K12	MC1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0
MCBNR/L2525M12					
MCBNR/L3232P12					
MCBNR/L3232P16					



E



车削刀具

车削刀具

MDPN 62.5°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MDPNN1616H11	16	16	100	36	8	DN □□ 1104 □□
	MDPNN2020K11	20	20	125	36	10	
	MDPNN2525M11	25	25	150	36	12.5	
	MDPNN2020K15	20	20	125	43	10	DN □□ 1504 □□
	MDPNN2525M15	25	25	150	43	12.5	
	MDPNN3232P15	32	32	170	43	16	

MDJN 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MDJNR/L1616H11	16	16	100	31.5	20	DN □□ 1104 □□
	MDJNR/L2020K11	20	20	125	33	25	
	MDJNR/L2525M11	25	25	150	33	32	
	MDJNR/L2020K15	20	20	125	39	25	DN □□ 1504 □□
	MDJNR/L2525M15	25	25	150	40	32	
	MDJNR/L3232P15	32	32	170	42	40	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号					
	MDPNN1616H11				
	MDPNN2020K11				
	MDPNN2525M11	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625
	MDPNN2020K15				
	MDPNN2525M15				
MDPNN3232P15					

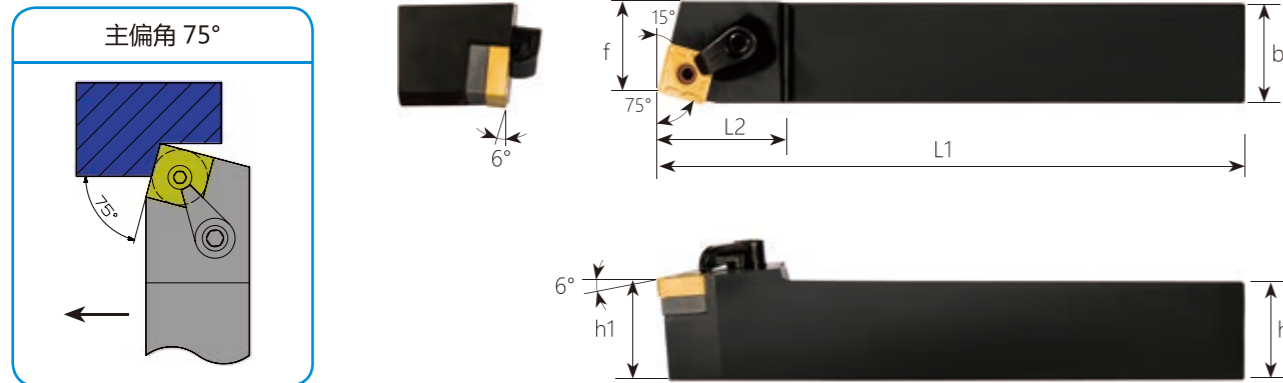
	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号					
	MDJNR/L1616H11				
	MDJNR/L2020K11				
	MDJNR/L2525M11	MD1506	CTM619	HL2114	ML0625
	MDJNR/L2020K15				
	MDJNR/L2525M15				
MDJNR/L3232P15					

# 外圆车削刀具

MSBNR/L

E

车削刀具



MSBN 75°	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MSBNR/L2020K12	20	20	125	32.5	17	SN □□ 1204 □□
	MSBNR/L2525M12	25	25	150	32.5	22	
	MSBNR/L3232P12	32	32	170	32.5	27	

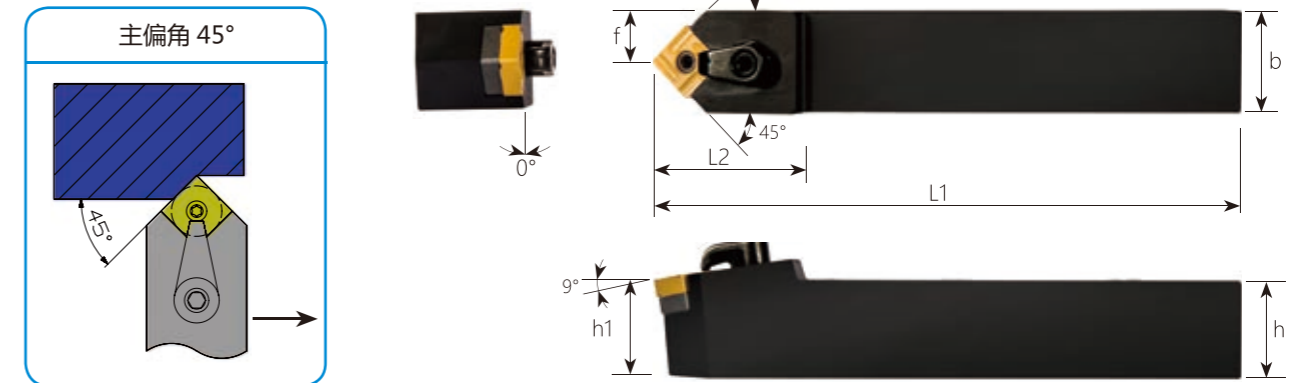
	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MS1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0

# 外圆车削刀具

MSDNN

E

车削刀具



MSDN 45°	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MSDNN1616H12	16	16	100	35	8	SN □□ 1204 □□
	MSDNN2020K12	20	20	125	35	10	
	MSDNN2525M12	25	25	150	37	12.5	
	MSDNN3232P12	32	32	170	37	16	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MS1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0

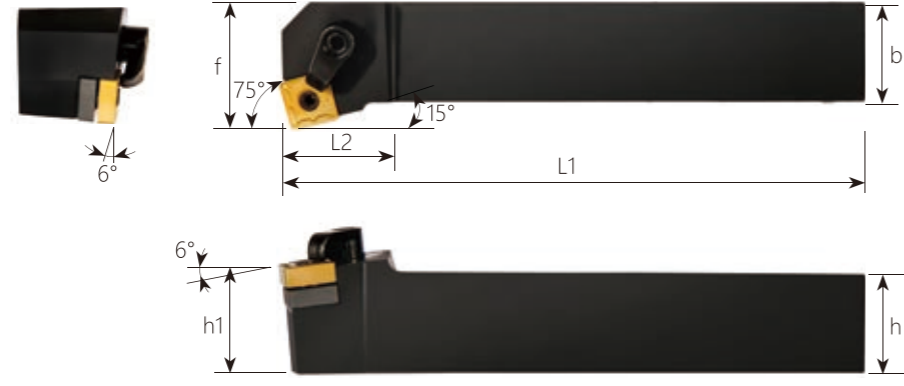
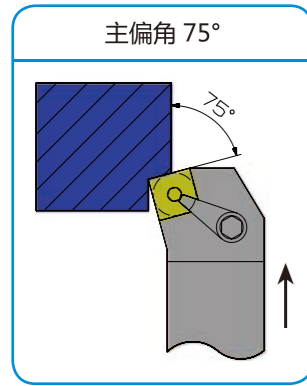
# 外圆车削刀具

MSKNR/L

# 外圆车削刀具

MSRNR/L

E

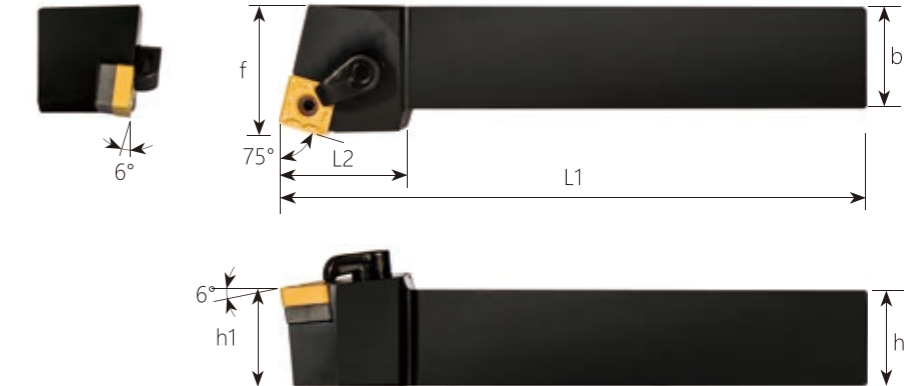
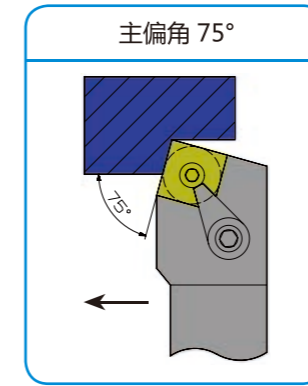


车削刀具

MSKN 75°	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MSKNR/L2020K12	20	20	125	31	25	SN □□ 1204 □□
	MSKNR/L2525M12	25	25	150	28	32	
	MSKNR/L3232P12	32	32	170	28	40	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MS1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0

E

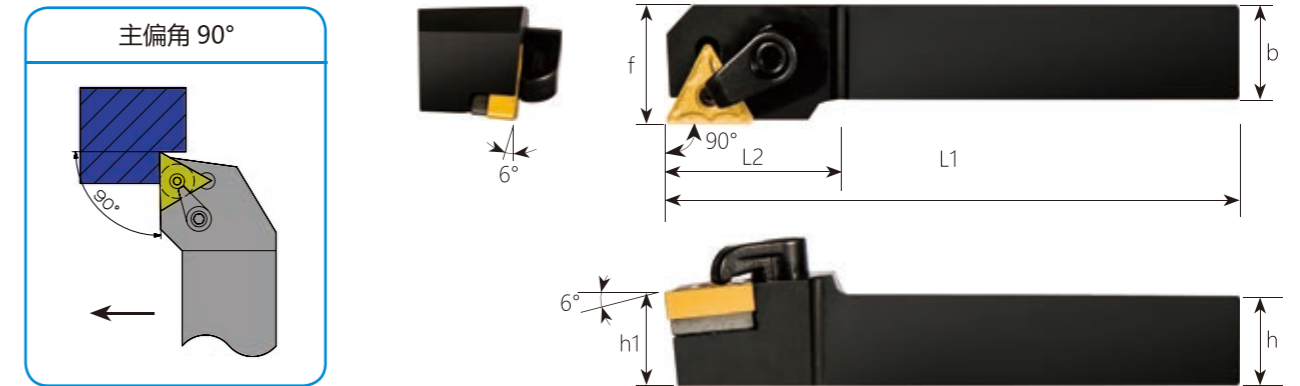
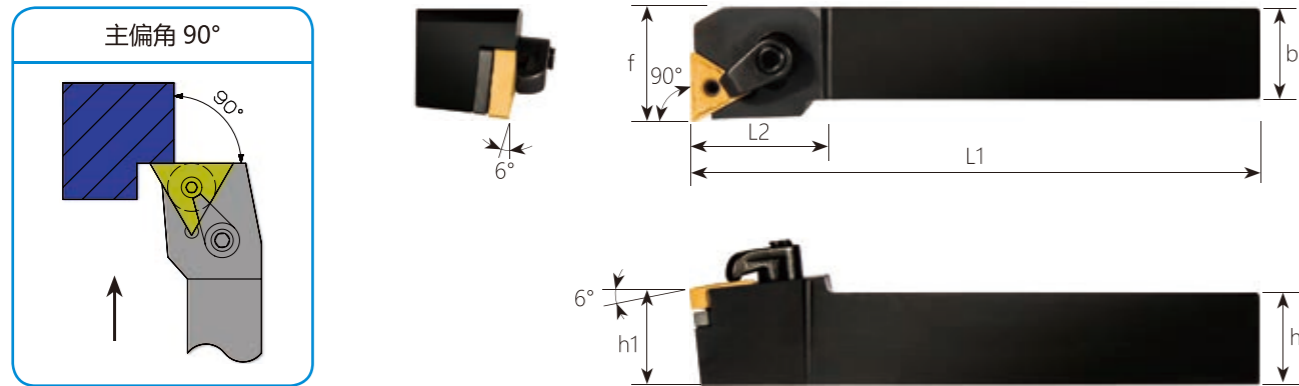


车削刀具

MSRN 75°	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MSRNR/L2020K12	20	20	125	32	25	SN □□ 1204 □□
	MSRNR/L2525M12	25	25	150	32	32	
	MSRNR/L3232P12	32	32	170	32	40	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MS1204	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0

E



车削刀具

车削刀具

MTFN 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MTFNR/L1616H16	16	16	100	29	20	TN □□ 1604 □□
	MTFNR/L2020K16	20	20	125	29	25	
	MTFNR/L2525M16	25	25	150	31	32	
	MTFNR/L3232P16	32	32	170	31	40	
	MTFNR/L2525M22	25	25	150	36	32	
	MTFNR/L3232P22	32	32	170	36	40	

MTGN 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MTGNR/L1616H16	16	16	100	29	20	TN □□ 1604 □□
	MTGNR/L2020K16	20	20	125	29	25	
	MTGNR/L2525M16	25	25	150	30	32	
	MTGNR/L3232P22	32	32	170	32	40	TN □□ 2204 □□

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号					
	MT1603				
	MT2204				
	MTFNR/L1616H16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0
	MTFNR/L2020K16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0
MTFNR/L2525M16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0	
MTFNR/L3232P16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0	
MTFNR/L2525M22	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5 L4.0	
MTFNR/L3232P22	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5 L4.0	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号					
	MT1603				
	MT2204				
	MTGNR/L1616H16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0
	MTGNR/L2020K16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0
MTGNR/L2525M16	CTM513	HL1813	ML0625	L2.0 L3.0	
MTGNR/L3232P22	CTM617	HL1917	ML0803	L2.5 / L4.0	

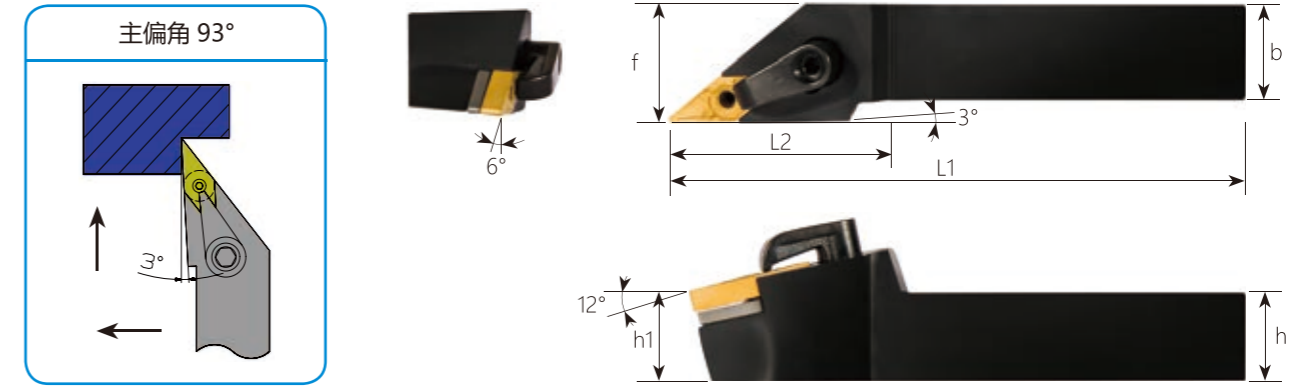
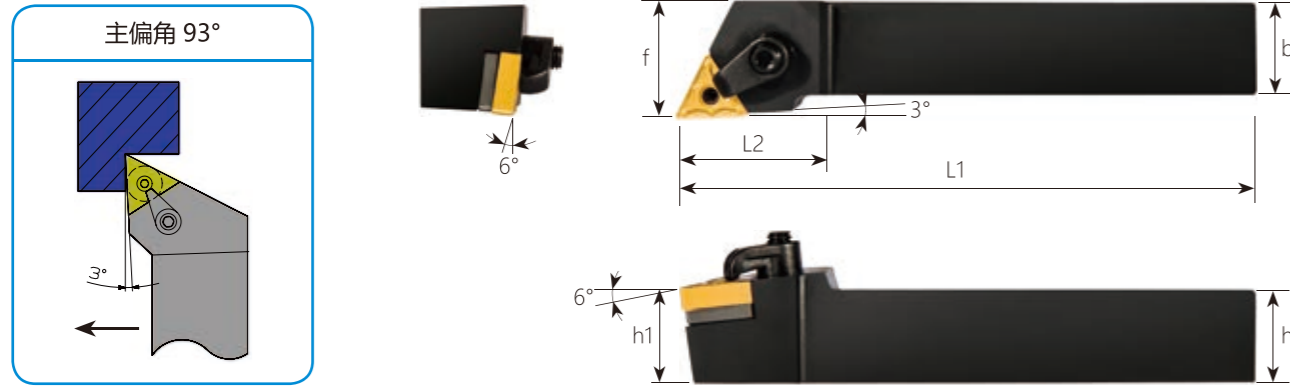
# 外圆车削刀具

MTJNR/L

# 外圆车削刀具

MVJNR/L

E



车削刀具

E

车削刀具

MTJN 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MTJNR/L1616H16	16	16	100	30	20	TN □□ 1604 □□
	MTJNR/L2020K16	20	20	125	32	25	
	MTJNR/L2525M16	25	25	150	34	32	
	MTJNR/L3232P16	32	32	170	36	40	
	MTJNR/L2020K22	20	20	125	37	25	TN □□ 2204 □□
	MTJNR/L2525M22	25	25	150	38	32	
	MTJNR/L3232P22	32	32	170	40	40	

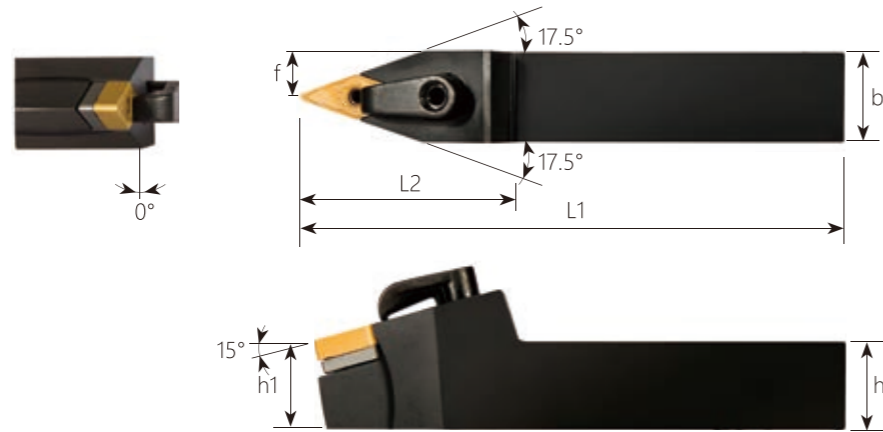
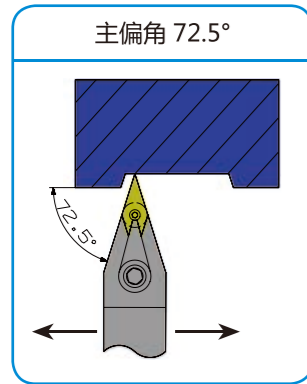
MVJN 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MVJNR/L1616K16	16	16	125	48	20	VN □□ 1604 □□
	MVJNR/L2020K16	20	20	125	48	25	
	MVJNR/L2525M16	25	25	150	48	32	
	MVJNR/L3232P16	32	32	170	48	40	

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
	MTJNR/L1616H16	MT1603	CTM513	HL1813	ML0625
MTJNR/L2020K16					
MTJNR/L2525M16					
MTJNR/L3232P16	MT2204	CTM617	HL1917	ML0830	L2.5 L4.0
MTJNR/L2020K22					
MTJNR/L2525M22					
MTJNR/L3232P22					

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
	MVJNR/L1616H16	MV1603	CTM513	HL2414	M5×23
MVJNR/L2020K16					
MVJNR/L2525M16					
MVJNR/L3232P16					



E

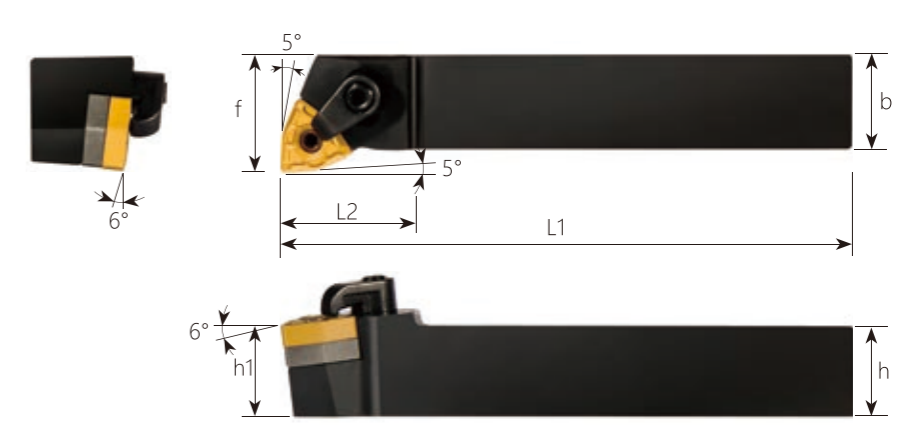
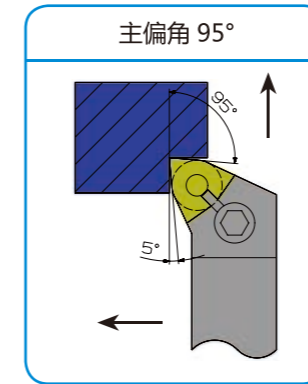


车削刀具

MVVN 72.5°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MVVNN1616K16	16	16	125	48	8	VN □□ 1604 □□
	MVVNN2020K16	20	20	125	48	10	
	MVVNN2525M16	25	25	150	48	12.5	
	MVVNN3232P16	32	32	170	48	20	

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
	MVVNN1616K16	MV1603	CTM513	HL2414	ML0630
MVVNN2020K16					
MVVNN2525M16					
MVVNN3232P16					

E



车削刀具

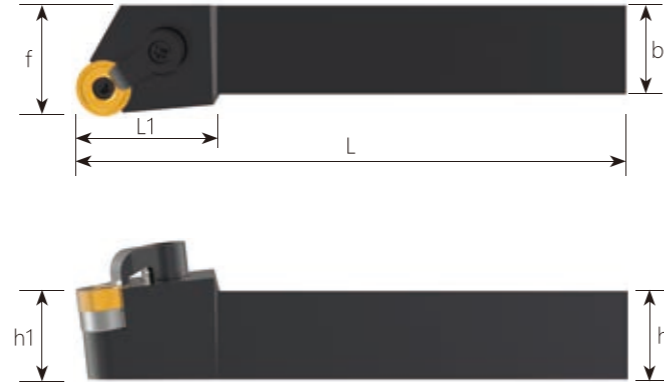
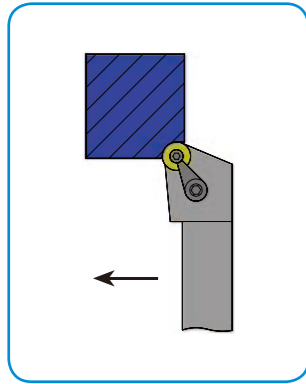
MWLN 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	MWLN/L1616H06	16	16	100	28	20	WN □□ 0604 □□
	MWLN/L2020K06	20	20	125	26	25	
	MWLN/L2525M06	25	25	150	32	32	
	MWLN/L3232P06	32	32	170	40	40	WN □□ 0804 □□
	MWLN/L1616H08	16	16	100	31	20	
	MWLN/L2020K08	20	20	125	28	25	
	MWLN/L2525M08	25	25	150	32	32	
	MWLN/L3232P08	32	32	170	32	40	

型号	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
	MWLN/L1616H06	MW0603	CTM513	HL1813	ML0625
MWLN/L2020K06					
MWLN/L2525M06					
MWLN/L3232P06	MW0804	CTM617	HL1813	ML0625	L2.5 L3.0
MWLN/L1616H08					
MWLN/L2020K08					
MWLN/L2525M08					
MWLN/L3232P08					

# 外圆车削刀具

MRGNR/L

E



车削刀具

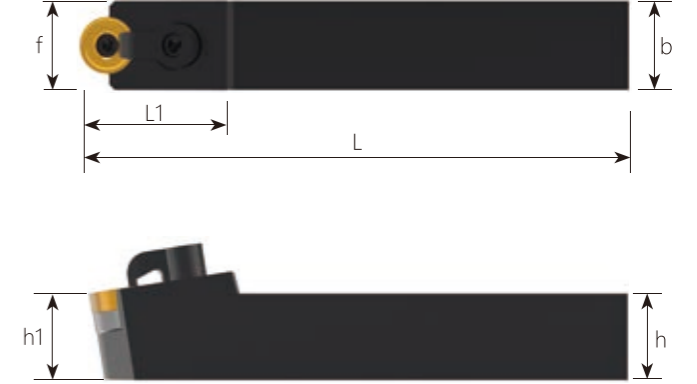
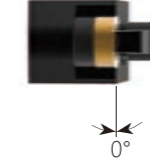
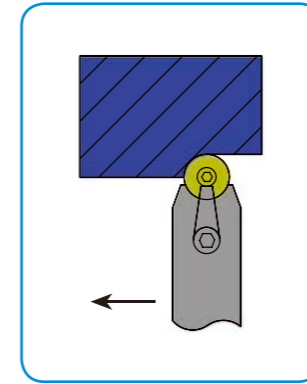
MRGN	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MRGNR/L2020K12	20	20	125	32	25	RN □□ 1204 □□
	MRGNR/L2525M12	25	25	150	32	32	
	MRGNR/L3225P12	32	25	170	32	32	
	MRGNR/L3232P12	32	32	170	32	40	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MR1204	CTM617	CIRD	ML0625	L3.0
				ML0630	

# 外圆车削刀具

MRDNN

E



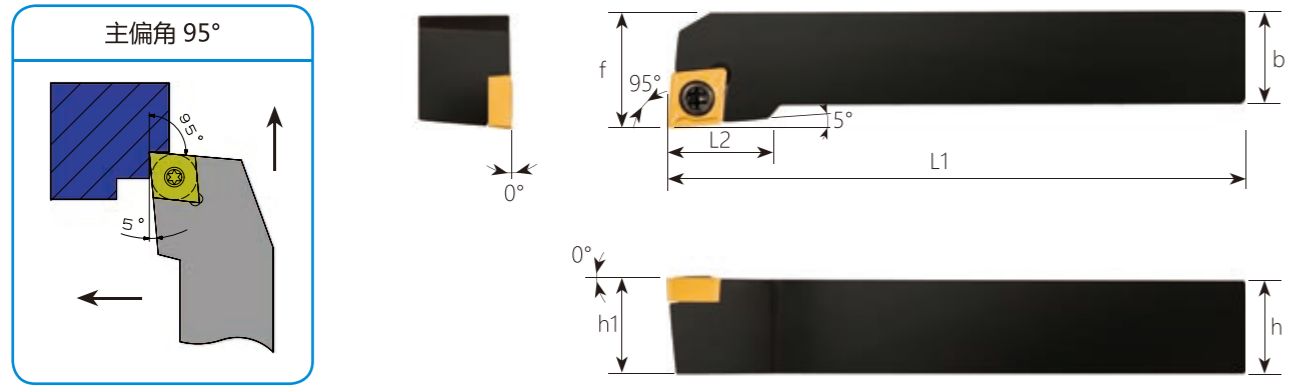
车削刀具

MRDN	规格					刀片	
	h=h1	b	L1	L2	f		
型号	MRDNN2020K12	20	20	125	32	25	RN □□ 1204 □□
	MRDNN2525M12	25	25	150	32	32	
	MRDNN3225P12	32	25	170	32	32	
	MRDNN3232P12	32	32	170	32	40	

	刀垫	销钉	压板	双头螺钉	扳手
型号	MR1204	CTM617	CIRD	ML0625	L3.0
				ML0630	

E

车削刀具

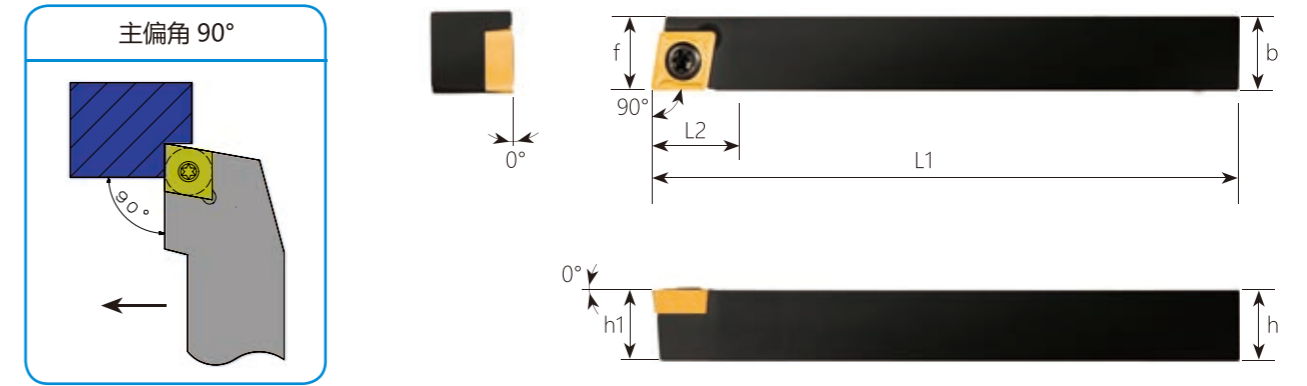


SCLC 95°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SCLCR/L0808F06	8	8	80	10	10	CC □□ 0602 □□
	SCLCR/L1010H06	10	10	100	12	12	
	SCLCR/L1212H06	10	10	100	12	16	
	SCLCR/L1212H09	12	12	100	18	16	CC □□ 09T3 □□
	SCLCR/L1414H09	14	14	100	18	16	
	SCLCR/L1616H09	16	16	100	18	20	
	SCLCR/L2020K09	20	20	125	20	25	CC □□ 1204 □□
	SCLCR/L2525M09	25	25	150	24	32	
	SCLCR/L2020K12	20	20	125	23	25	
	SCLCR/L2525M12	25	25	150	26	32	
	SCLCR/L3232P12	32	32	170	28	40	

		螺丝	扳手
			
型号	SCLCR/L0808F06	M2.5×7	T8
	SCLCR/L1010H06		
	SCLCR/L1212H06		
	SCLCR/L1212H09	M4×10	T15
	SCLCR/L1414H09		
	SCLCR/L1616H09		
	SCLCR/L2020K09	M5×12	T20
	SCLCR/L2525M09		
	SCLCR/L2020K12		
	SCLCR/L2525M12		
	SCLCR/L3232P12		

E

车削刀具



SCAC 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SCACR/L0808K06	8	8	125	10	8	CC □□ 0602 □□
	SCACR/L1010K06	10	10	125	10	10	
	SCACR/L1212K09	12	12	125	13	12	
	SCACR/L1414K09	14	14	125	13	14	CC □□ 09T3 □□
	SCACR/L1616K09	16	16	125	13	16	

		螺丝	扳手
			
型号	SCACR/L0808K06	M2.5×7	T8
	SCACR/L1010K06		
	SCACR/L1212K09		
	SCACR/L1414K09	M4×10	T15
	SCACR/L1616K09		

# 外圆车削刀具

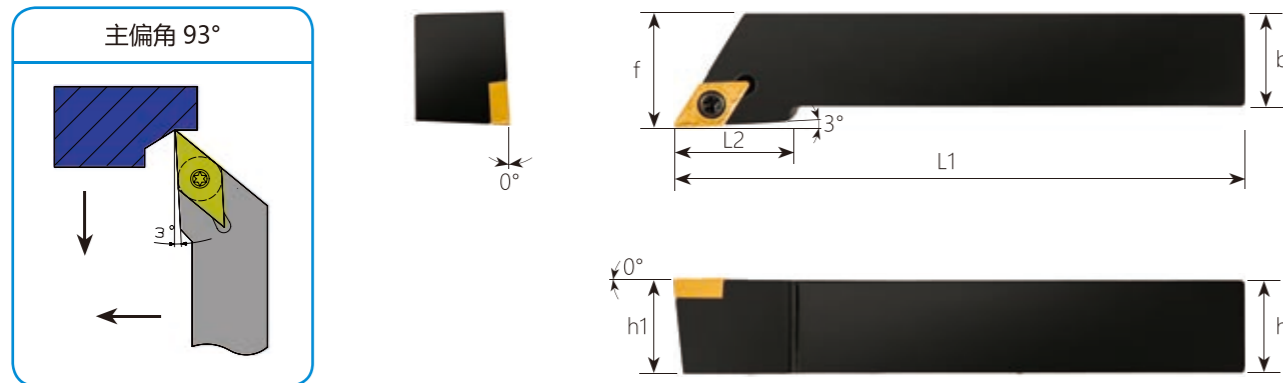
SDJCR/L

# 外圆车削刀具

SDACR/L

E

车削刀具

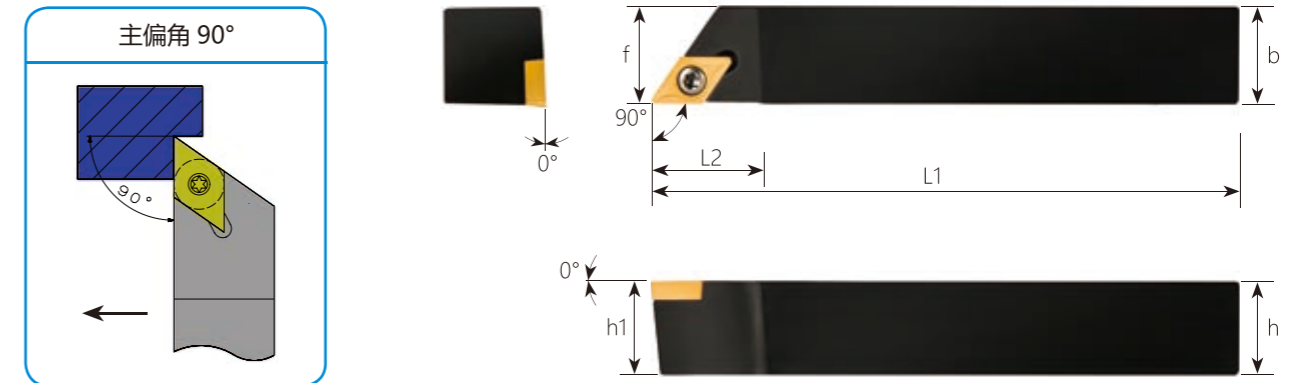


SDJC 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SDJCR/L1010H07	10	10	100	14	12	DC □□ 0702 □□
	SDJCR/L1212H07	12	12	100	14	16	
	SDJCR/L1616H07	16	16	100	14	20	
	SDJCR/L1212H11	12	12	100	20	16	
	SDJCR/L1414H11	14	14	100	20	16	DC □□ 11T3 □□
	SDJCR/L1616H11	16	16	100	20	20	
	SDJCR/L2020K11	20	20	125	20	25	
	SDJCR/L2525M11	25	25	150	22	32	
	SDJCR/L3232P11	32	32	170	23	40	
	SDJCR/L4040R11	40	40	200	25	50	

		螺丝	扳手
型号	SDJCR/L1010H07	M2.5×7	T8
	SDJCR/L1212H07		
	SDJCR/L1616H07		
	SDJCR/L1212H11		
	SDJCR/L1414H11	M4×10	T15
	SDJCR/L1616H11		
	SDJCR/L2020K11		
	SDJCR/L2525M11		
	SDJCR/L3232P11		
	SDJCR/L4040R11		

E

车削刀具

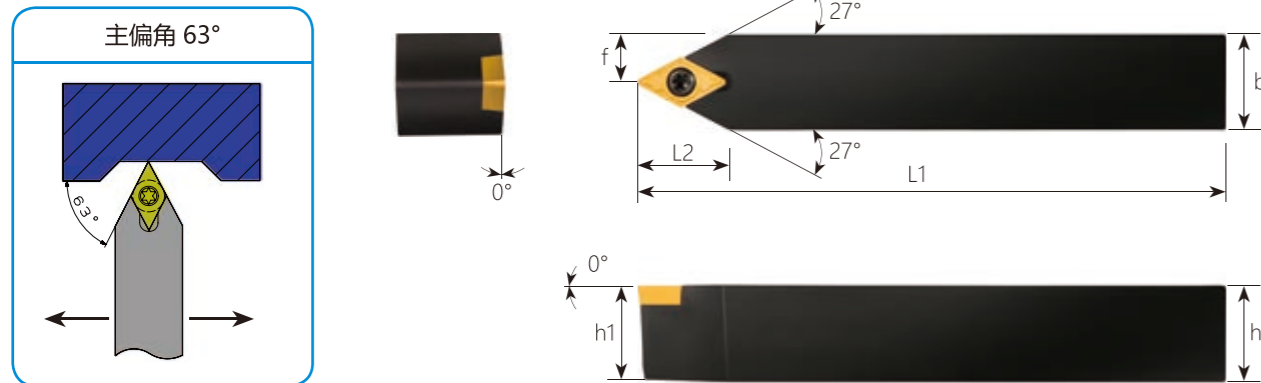


SDAC 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SDACR/L0808H07	8	8	100	15	8	DC □□ 0702 □□
	SDACR/L1010H07	10	10	100	15	10	
	SDACR/L1212H07	12	12	100	15	12	
	SDACR/L1212H11	12	12	100	22	12	
	SDACR/L1414H11	14	14	100	22	14	DC □□ 11T3 □□
	SDACR/L1616H11	16	16	100	22	16	
	SDACR/L2020K11	20	20	125	22	20	
	SDACR/L2525M11	25	25	150	22	25	

		螺丝	扳手
型号	SDACR/L0808H07	M2.5×7	T8
	SDACR/L1010H07		
	SDACR/L1212H07		
	SDACR/L1212H11		
	SDACR/L1414H11	M4×10	T15
	SDACR/L1616H11		
	SDACR/L2020K11		
	SDACR/L2525M11		

E

车削刀具

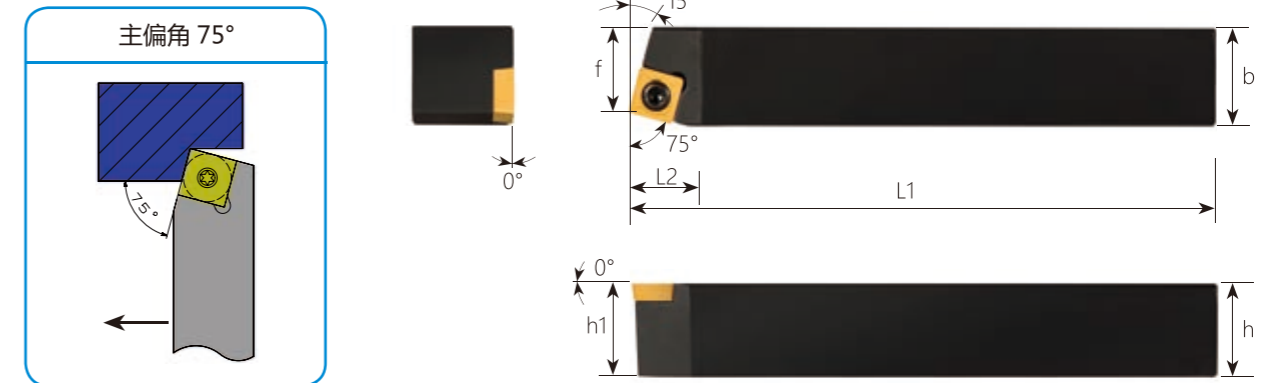


SDNC 63°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SDNCN1010H07	10	10	100	14	5	DC □□ 0702 □□
	SDNCN1212H07	12	12	100	14	6	
	SDNCN1212H11	12	12	100	21	6	DC □□ 11T3 □□
	SDNCN1414H11	14	14	100	21	7	
	SDNCN1616H11	16	16	100	21	8	
	SDNCN2020K11	20	20	125	21	10	

型号	螺丝	扳手
	SDNCN1010H07	 M2.5×7
SDNCN1212H07		
SDNCN1212H11	 M4×10	 T15
SDNCN1414H11		
SDNCN1616H11		
SDNCN2020K11		

E

车削刀具



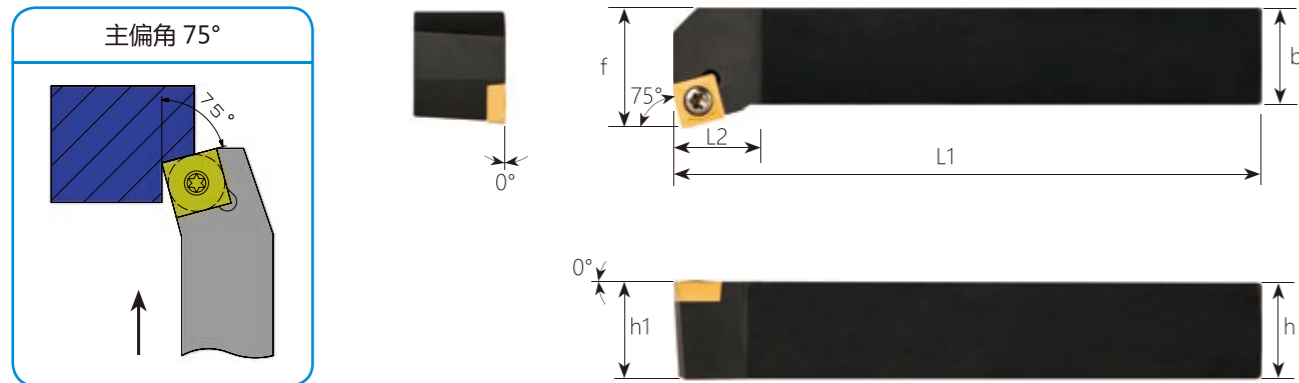
SSBC 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SSBCR/L1212H09	12	12	100	14	9.5	SC □□ 09T3 □□
	SSBCR/L1616H09	16	16	100	14	13	
	SSBCR/L2020K09	20	20	125	30	17	
	SSBCR/L2525M09	25	25	150	32	22	SC □□ 1204 □□
	SSBCR/L2020K12	20	20	125	30	17	
	SSBCR/L2525M12	25	25	150	25	22	

型号	螺丝	扳手
	SSBCR/L1212H09	 M4×10
SSBCR/L1616H09		
SSBCR/L2020K09		
SSBCR/L2525M09	 M5×12	 T20
SSBCR/L2020K12		
SSBCR/L2525M12		



E

车削刀具

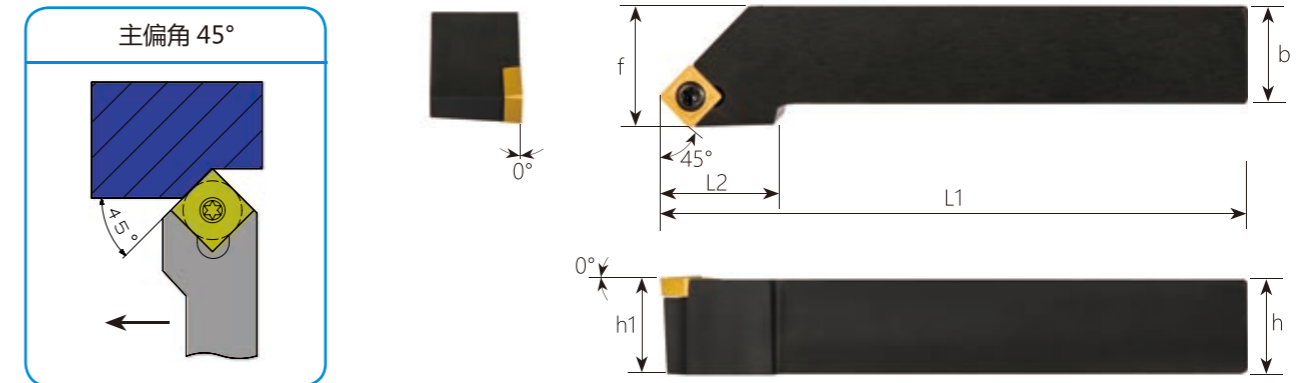


SSKC 75°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SSKCR/L1212H09	12	12	100	15	16	SC □□ 09T3 □□
	SSKCR/L1616H09	16	16	100	20	20	
	SSKCR/L2020K09	20	20	125	25	25	
	SSKCR/L2525M09	25	25	150	22	32	
	SSKCR/L2020K12	20	20	125	20	25	SC □□ 1204 □□

		螺丝	扳手
型号	SSKCR/L1212H09	 M4×10	 T15
	SSKCR/L1616H09		
	SSKCR/L2020K09		
	SSKCR/L2525M09		
	SSKCR/L2020K12	M5×12	T20

E

车削刀具

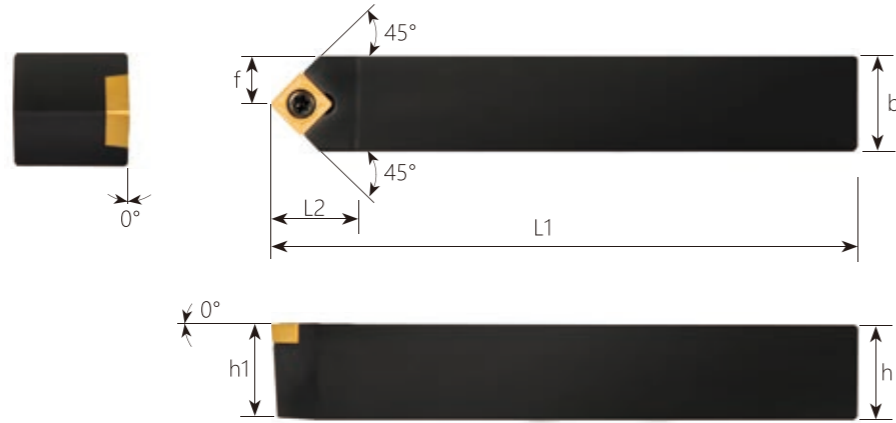
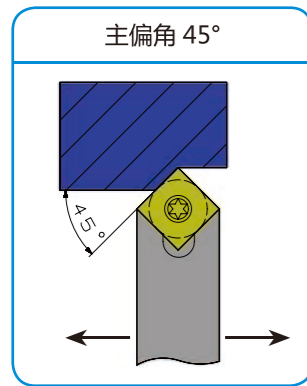


SSSC 45°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SSSCR/L1212H09	12	12	100	16	16	SC □□ 09T3 □□
	SSSCR/L1616H09	16	16	100	16	20	
	SSSCR/L2020K09	20	20	125	18	25	
	SSSCR/L2525M09	25	25	150	26	32	
	SSSCR/L2020K12	20	20	125	25	32	SC □□ 1204 □□

		螺丝	扳手
型号	SSSCR/L1212H09	 M4×10	 T15
	SSSCR/L1616H09		
	SSSCR/L2020K09		
	SSSCR/L2525M09		
	SSSCR/L2020K12	M5×12	T20

E

车削刀具

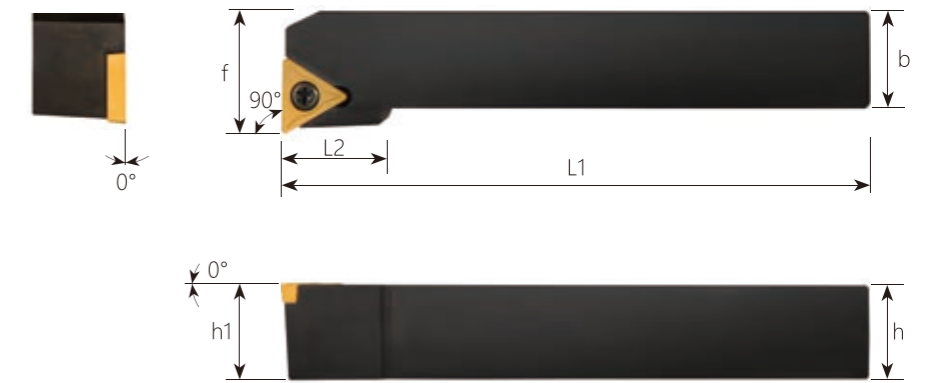
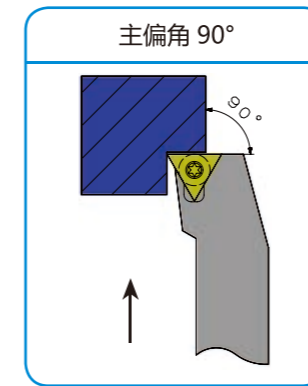


SSDC 45°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SSDCN1212H09	12	12	100	16	6	SC □□ 09T3 □□
	SSDCN1414H09	14	14	100	16	7	
	SSDCN1616H09	16	16	100	16	8	
	SSDCN2020K09	20	20	125	16	10	
	SSDCN2525M09	25	25	150	16	16	

		螺丝	扳手
型号	SSDCN1212H09	M4×10	T15
	SSDCN1414H09		
	SSDCN1616H09		
	SSDCN2020K09		
	SSDCN2525M09		

E

车削刀具

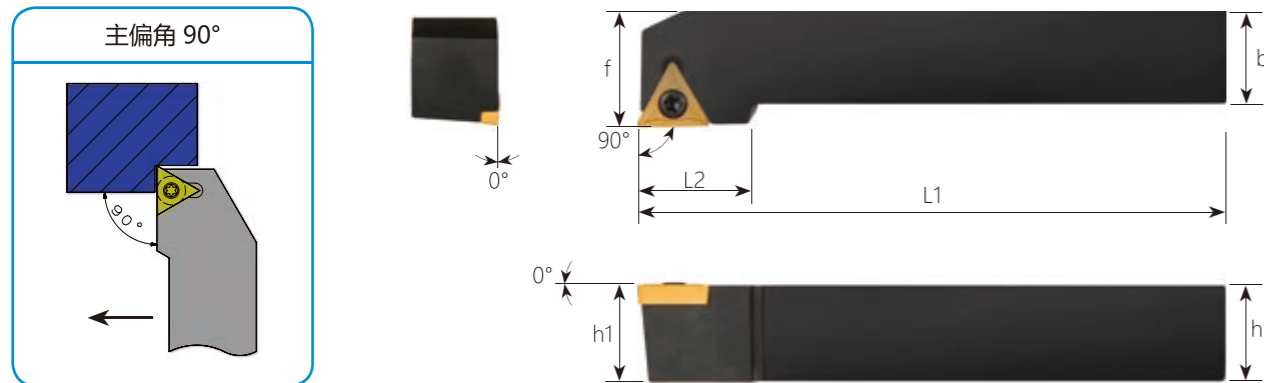


STFC 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	STFCR/L1010H09	10	10	100	12	12	TC □□ 0902 □□
	STFCR/L1212H11	12	12	100	16	16	
	STFCR/L1414H11	14	14	100	16	16	
	STFCR/L1616H11	16	16	100	16	20	TC □□ 1102 □□
	STFCR/L1616H16	16	16	100	16	20	
	STFCR/L2020K16	20	20	125	22	25	
	STFCR/L2525M16	25	25	150	22	32	

		螺丝	扳手
型号	STFCR/L1010H09	M2.5×7	T8
	STFCR/L1212H11		
	STFCR/L1414H11		
	STFCR/L1616H11	M4×10	T15
	STFCR/L1616H16		
	STFCR/L2020K16		
STFCR/L2525H16			

E

车削刀具

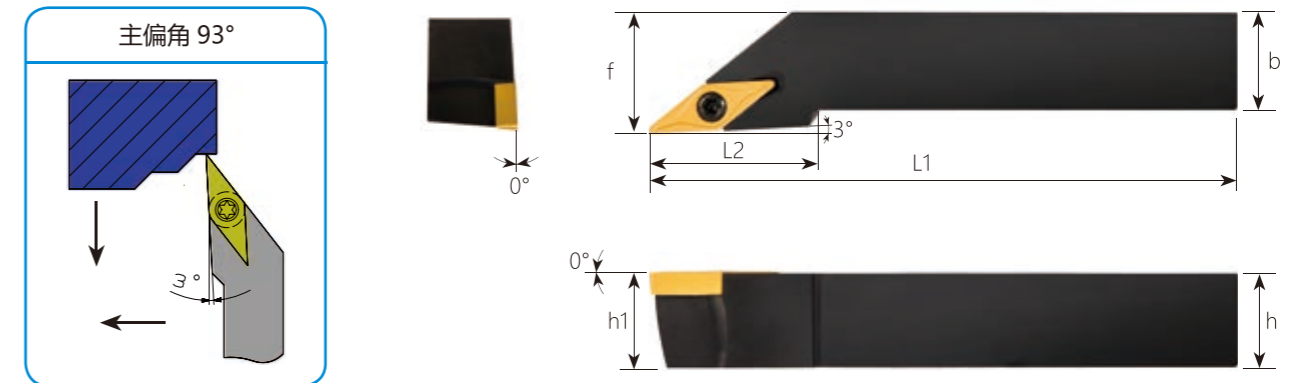


STGC 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	STGCR/L0808H09	8	8	100	10	10	TC □□ 0902 □□
	STGCR/L1010H09	10	10	100	12	12	
	STGCR/L1212H11	12	12	100	16	16	TC □□ 1102 □□
	STGCR/L1616H11	16	16	100	20	20	
	STGCR/L1616H16	16	16	100	22	20	TC □□ 16T3 □□
	STGCR/L2020K16	20	20	100	22	25	
	STGCR/L2525M16	25	25	125	22	32	
	STGCR/L3232P16	32	32	150	22	40	

型号	螺丝	扳手
	STGCR/L0808H09	M2.5×7
STGCR/L1010H09		
STGCR/L1212H11		
STGCR/L1616H11		
STGCR/L1616H16	M4×10	T15
STGCR/L2020K16		
STGCR/L2525M16		
STGCR/L3232P16		

E

车削刀具

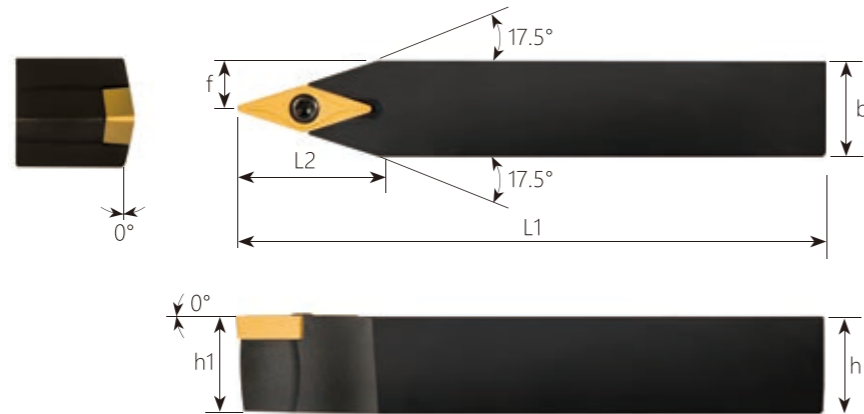
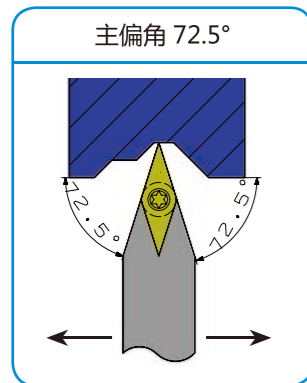


SVJB 93°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SVJBR/L1212H11	12	12	100	25	16	VB □□ 1103 □□
	SVJBR/L1616H11	16	16	100	28	20	
	SVJBR/L2020K11	20	20	125	32	25	
	SVJBR/L1616H16	16	16	100	32	20	VB □□ 1604 □□
	SVJBR/L2020K16	20	20	125	32	25	
	SVJBR/L2525M16	25	25	150	32	32	
	SVJBR/L3232P16	32	32	170	40	40	

型号	螺丝	扳手
	SVJBR/L1212H11	M2.5×7
SVJBR/L1616H11		
SVJBR/L2020K11		
SVJBR/L1616H16	M4×10	T15
SVJBR/L2020K16		
SVJBR/L2525M16		
SVJBR/L3232P16		

E

车削刀具

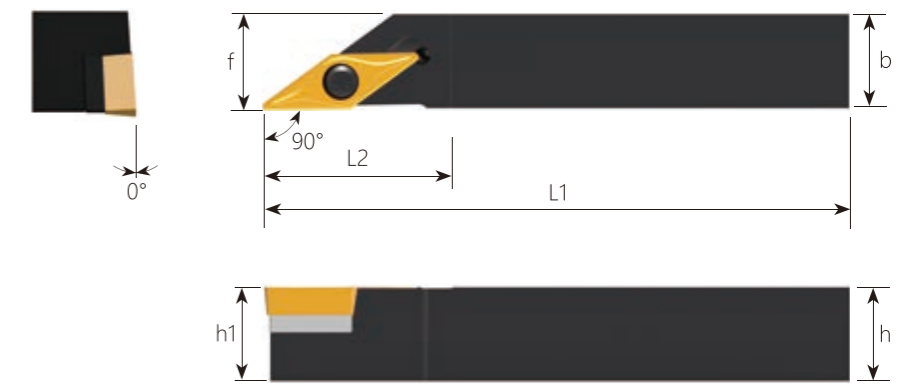
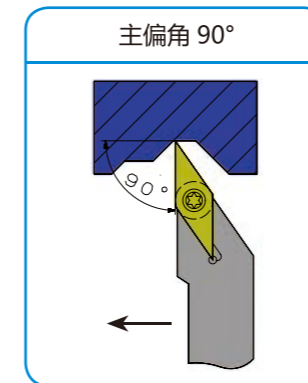


SVVB 72.5°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SVVBN1010H11	10	10	100	28	5	VB □□ 1103 □□
	SVVBN1212H11	12	12	100	28	6	
	SVVBN1616H11	16	16	100	24	8	
	SVVBN2020K11	20	20	125	24	10	
	SVVBN2525M11	25	25	150	24	12.5	
	SVVBN1616H16	16	16	100	34	8	VB □□ 1604 □□
	SVVBN2020K16	25	20	125	34	10	
	SVVBN2525M16	32	25	150	34	12.5	
	SVVBN3232P16	32	32	170	34	16	

型号	螺丝	扳手
	SVVBN1010H11	 M2.5×7
SVVBN1212H11		
SVVBN1616H11		
SVVBN2020K11		
SVVBN2525M11	 M4×10	 T15
SVVBN1616H16		
SVVBN2020K16		
SVVBN2525M16		
SVVBN3232P16		

E

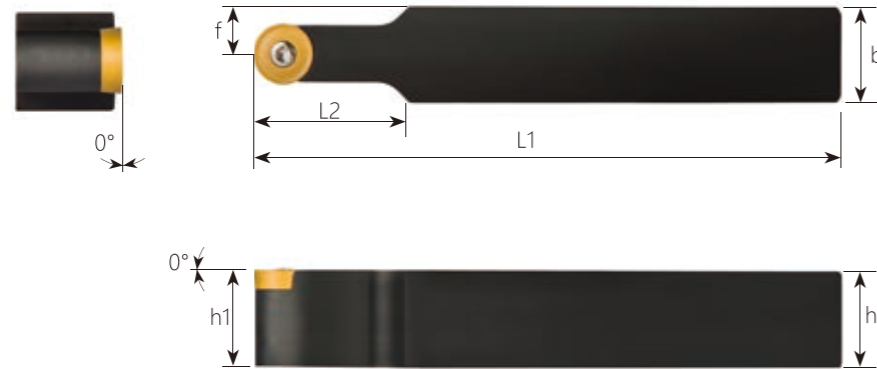
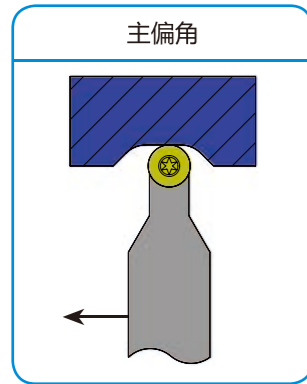
车削刀具



SVAB 90°		规格					刀片
		h=h1	b	L1	L2	f	
型号	SVABR/L1616H16	16	16	100	28	16	VB □□ 1604 □□
	SVABR/L2020K16	20	20	125	28	20	
	SVABR/L2525M16	25	25	150	28	25	

型号	螺丝	扳手
	SVABR/L1616H16	 M4×10
SVABR/L2020K16		
SVABR/L2525M16		

E

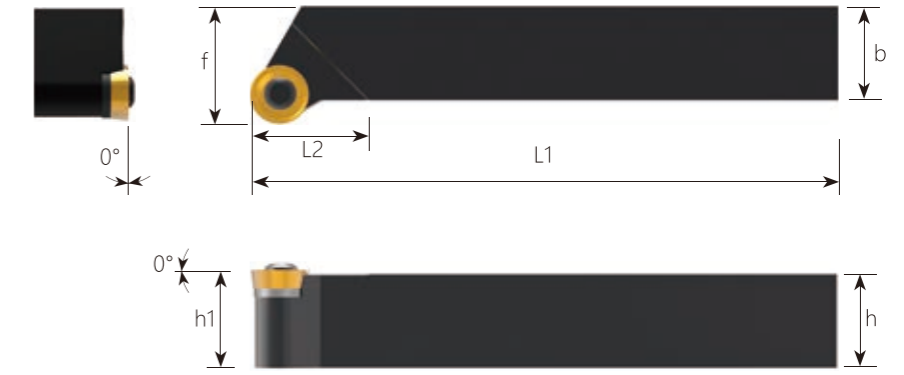
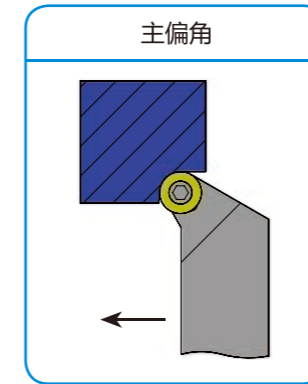


车削刀具

SRDC	规格					刀片
	h=h1	b	L1	L2	f	
SRDCN1616H08	16	16	100	16	8	RP □□ 08T2 □□
SRDCN2020K08	20	20	125	16	10	
SRDCN2525M08	25	25	150	16	12.5	
SRDCN1010H10	10	10	100	20.3	5	RP □□ 10T3 □□
SRDCN1616H10	16	16	100	20.3	8	
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	10	
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	12.5	RP □□ 1204 □□
SRDCN2020K12	20	20	125	25	10	
SRDCN2525M12	25	25	150	25	12.5	

SRDC	螺丝	扳手
	SRDCN1616H08	M3×8
SRDCN2020K08		
SRDCN2525M08		
SRDCN1010H10	M3.5×10	T8
SRDCN1616H10		
SRDCN2020K10		
SRDCN2525M10	M3.5×10	T15
SRDCN2020K12		
SRDCN2525M12		

E



车削刀具

SRGC	规格					刀片
	h=h1	b	L1	L2	f	
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	20	RC □□ 0803 □□
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	25	
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	32	
SRGCR/L1616H10	16	16	100	11	20	RC □□ 1003 □□
SRGCR/L2020K10	20	20	125	12.7	25	
SRGCR/L2525M10	25	25	150	16.2	32	
SRGCR/L2020K12	20	20	125	13	25	RC □□ 1204 □□
SRGCR/L2525M12	25	25	150	17	32	

SRGCR/L	螺丝	扳手
	SRGCR/L1616H08	M3×8
SRGCR/L2020K08		
SRGCR/L2525M08		
SRGCR/L1616H10	M3.5×10	T15
SRGCR/L2020K10		
SRGCR/L2525M10		
SRGCR/L2020K12	M3.5×10	T15
SRGCR/L2525M12		



E

S 25 R M C L N R 12

1 2 3 4 5 6 7 8 9

车削刀具

1	C	H	S
刀柄材质	硬质合金 Cemented carbide	高速钢 High-speed steel	合金钢 Alloy steel

2 刀柄直径

3 长度 (mm)

H	100
K	125
M	150
N	160
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
Y	500

4 夹紧方式

C-type 型号

M-type 型号

S-type 型号

5 刀片形状

C		四边形 顶角 80°	Quadrangle Vertex angle 80°
D		四边形 顶角 55°	Quadrangle Vertex angle 55°
K		平行四边形 顶角 55°	Parallelogram Vertex angle 55°
R		圆形	Round
S		正方形	Square
T		正三角形	Regular triangle
V		四边形 顶角 35°	Quadrangle Vertex angle 35°
W		特殊六角形	Special hexagon

E

车削刀具

A		F		L		V		
B		G		N		U		
C		P		X				
D		J		Q		Y		
E		K		S		Z		
				6	主偏角			

7 刀片后角

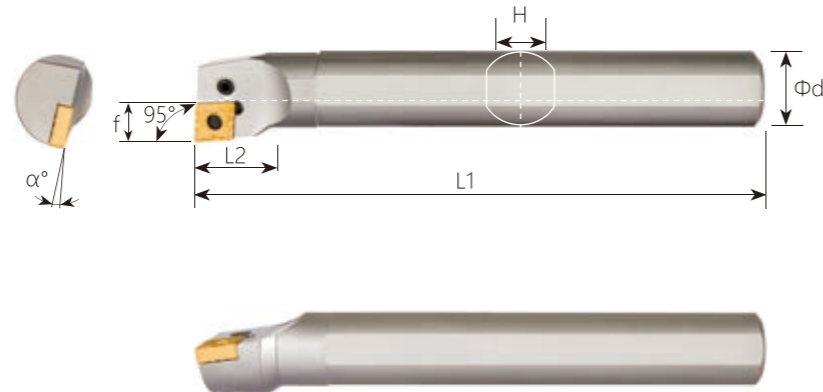
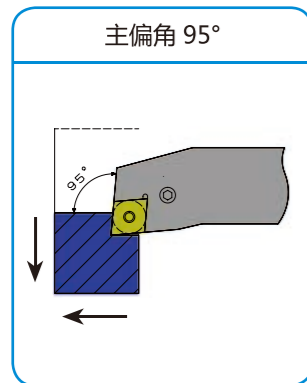
C	
B	
N	
P	

8 切削方向

L	
R	

9 切刃长


E

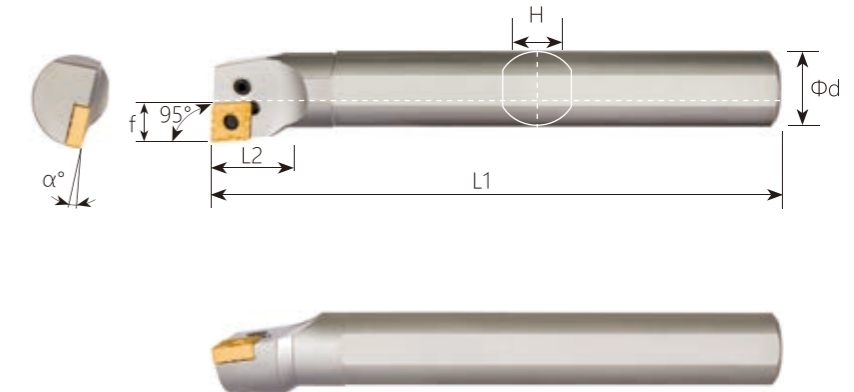
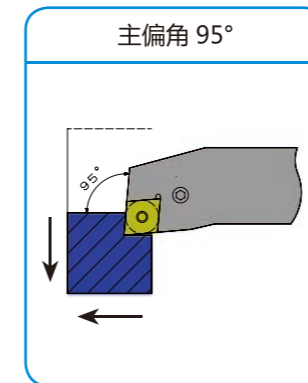


车削刀具

PCLN 95°	规格							刀片	
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°		
型号	S16M-PCLNR/L09	20	16	11	150	28	15	12°	CN □□ 0903 □□
	S16R-PCLNR/L09	20	16	11	200	28	15	12°	
	S20Q-PCLNR/L09	25	20	13	180	31	18	11°	
	S20S-PCLNR/L09	25	20	13	250	31	18	11°	
	S25Q-PCLNR/L09	32	25	17	180	35	23	10°	
	S25T-PCLNR/L09	32	25	17	300	35	23	10°	
	S25Q-PCLNR/L12	32	25	17	180	40	23	12°	CN □□ 1206 □□
	S25T-PCLNR/L12	32	25	17	300	40	23	12°	
	S32R-PCLNR/L12	44	32	22	200	50	30	10°	
	S32U-PCLNR/L12	44	32	22	350	50	30	10°	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S16M-PCLNR/L09	MC0903	L3C	M5×9	L2.0	—
	S16R-PCLNR/L09					
	S20Q-PCLNR/L09					
	S20S-PCLNR/L09					
	S25Q-PCLNR/L09					
	S25T-PCLNR/L09					
	S25Q-PCLNR/L12	MC1204	L4A	M6×13.4	L2.5	—
	S25T-PCLNR/L12					
	S32R-PCLNR/L12		L4A	M8×21	L3.0	SP4
S32U-PCLNR/L12						

E



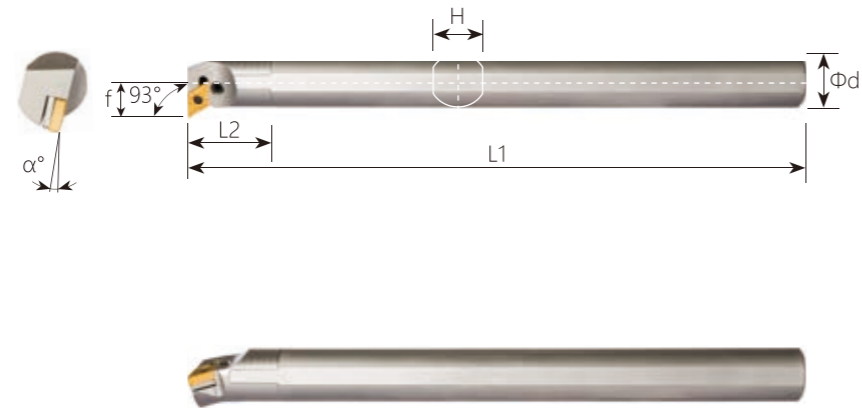
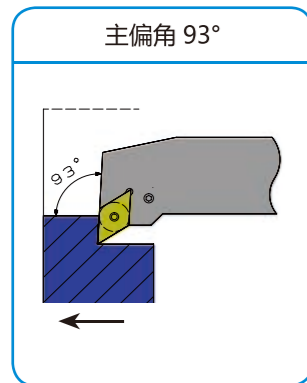
车削刀具

PCLN 95°	规格							刀片	
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°		
型号	S40S-PCLNR/L12	54	40	27	250	55	37	10°	CN □□ 1204 □□
	S40V-PCLNR/L12	54	40	27	400	55	37	10°	
	S50S-PCLNR/L12	63	50	35	250	56	47	10°	
	S50W-PCLNR/L12	63	50	35	450	56	47	10°	
	S50S-PCLNR/L19	63	50	35	250	63	47	10°	CN □□ 1906 □□
	S50W-PCLNR/L19	63	50	35	450	63	47	10°	
	A25R-PCLNR/L12	32	25	17	200	40	24	12°	CN □□ 1204 □□
	A32S-PCLNR/L12	44	32	22	250	50	31	10°	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S40S-PCLNR/L12	MC1204	L4A	M8×21	L3.0	SP4
	S40V-PCLNR/L12					
	S50S-PCLNR/L12					
	S50W-PCLNR/L12					
	S50S-PCLNR/L19	MC1906	L6	M10×27	L4.0	SP6
	S50W-PCLNR/L19					
	A25R-PCLNR/L12	MC1204	L4A	M6×13.4	L2.5	—
	A32S-PCLNR/L12		L4	M8×21	L3.0	SP4

E

车削刀具

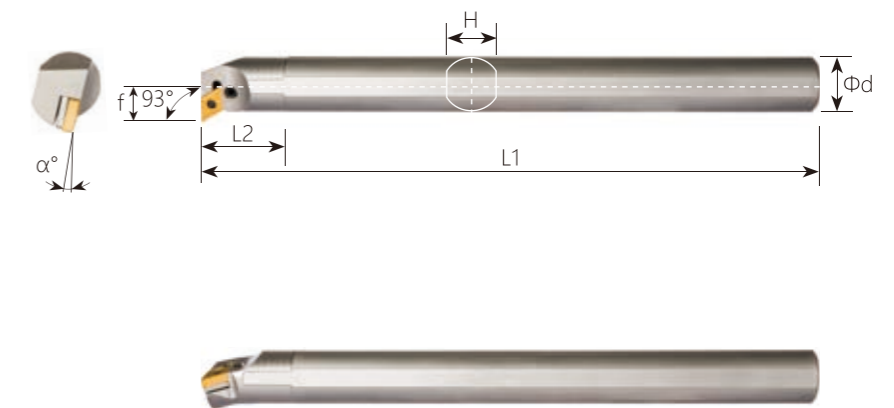
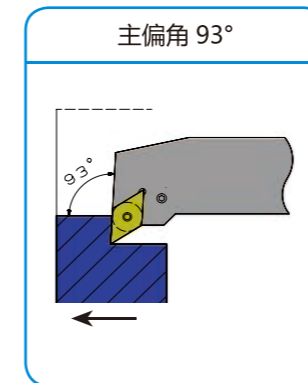


PDUN 93°	规格							刀片	
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°		
型号	S20Q-PDUNR/L11	25	20	13	180	30	18	16°	DN □□ 1104 □□
	S20S-PDUNR/L11	25	20	13	250	30	18	16°	
	S25Q-PDUNR/L11	32	25	17	180	35	23	13°	
	S25T-PDUNR/L11	32	25	17	300	35	23	13°	
	S32R-PDUNR/L11	40	32	22	200	40	30	16°	
	S32U-PDUNR/L11	40	32	22	350	40	30	16°	
	S32R-PDUNR/L15	40	32	22	200	50	30	16°	DN □□ 1506 □□
	S32U-PDUNR/L15	40	32	22	350	50	30	16°	
	S40S-PDUNR/L15	50	40	27	250	50	37	11°	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S20Q-PDUNR/L11	MD1104	L3D	M5×12	L2.0	—
	S20S-PDUNR/L11					
	S25Q-PDUNR/L11					
	S25T-PDUNR/L11					
	S32R-PDUNR/L11	MD1104	L3D	M6×17	L2.5	SP3
	S32U-PDUNR/L11					
	S32R-PDUNR/L15	MD1506	L4B	M8×21	L3.0	SP4
	S32U-PDUNR/L15					
S40S-PDUNR/L15						

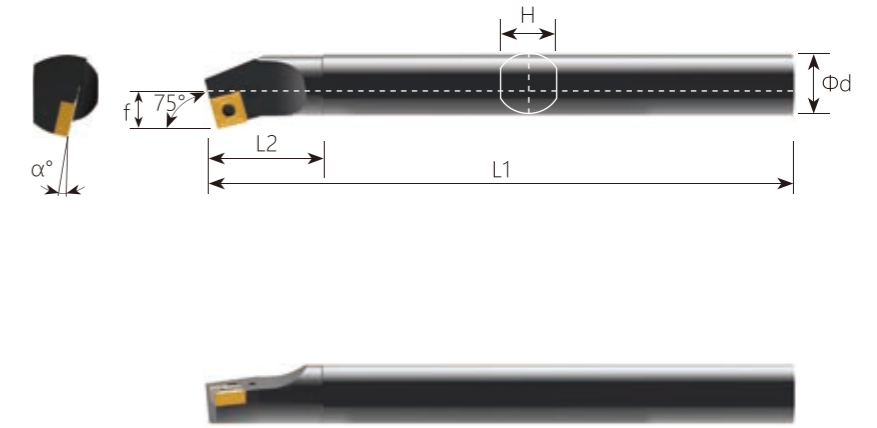
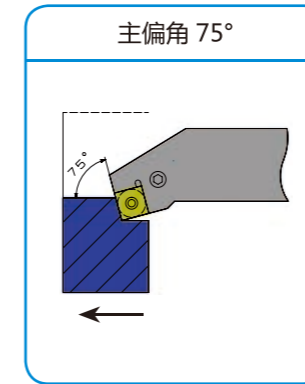
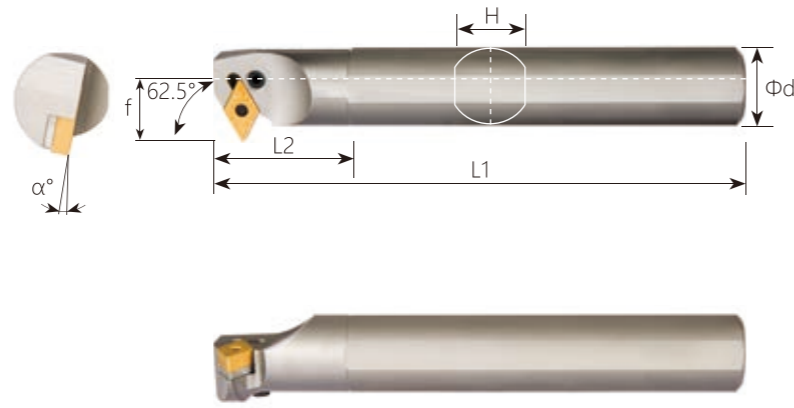
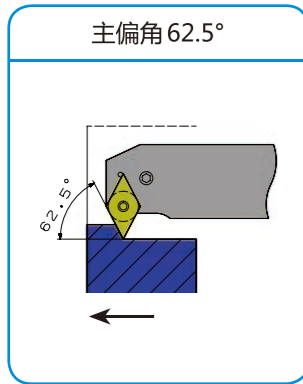
E

车削刀具



PDUN 93°	规格							刀片	
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°		
型号	S40V-PDUNR/L15	50	40	27	400	50	37	11°	DN □□ 1506 □□
	A32S-PDUNR/L15	40	32	22	250	50	31	16°	
	S32R-PDUNR/L15-3	40	32	22	200	50	30	16°	DN □□ 1504 □□
	S32U-PDUNR/L15-3	40	32	22	350	50	30	16°	
	S40S-PDUNR/L15-3	50	40	27	250	50	37	11°	
	S40V-PDUNR/L15-3	50	40	27	400	50	37	11°	
	A32S-PDUNR/L15-3	40	32	22	250	50	31	16°	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S40V-PDUNR/L15	MD1506	L4B	M8×21	L3.0	SP4
	A32S-PDUNR/L15					
	S32R-PDUNR/L15-3	MD1504	L4	M8×21	L3.0	SP4
	S32U-PDUNR/L15-3					
	S40S-PDUNR/L15-3					
	S40V-PDUNR/L15-3					
A32S-PDUNR/L15-3						



车削刀具

车削刀具

PDSN 62.5°		规格						刀片
		øDmin	ød	S	L1	L2	H	
型号	S32R-PDSNR/L15	40	32	22	200	45	30	11° DN □□ 1506 □□  DN □□ 1504 □□
	S32U-PDSNR/L15	40	32	22	350	45	30	
	S40S-PDSNR/L15	50	40	27	250	43	37	
	S40V-PDSNR/L15	50	40	27	400	43	37	
	A32S-PDSNR/L15	40	32	22	250	45	31	
	S32R-PDSNR/L15-3	40	32	22	200	45	30	
	S32U-PDSNR/L15-3	40	32	22	350	45	30	
	S40S-PDSNR/L15-3	50	40	27	250	43	37	
	S40V-PDSNR/L15-3	50	40	27	400	43	37	
	A32S-PDSNR/L15-3	40	32	22	250	45	31	

PSKN 75°		规格						刀片	
		øDmin	ød	S	L1	L2	H		α°
型号	S25Q-PSKNR/L12	32	25	17	180	42	23	12°	SN □□ 1204 □□
	S25T-PSKNR/L12	32	25	17	300	42	23	12°	
	S32R-PSKNR/L12	44	32	22	200	45	30	10°	
	S32U-PSKNR/L12	44	32	22	350	45	30	10°	
	S40S-PSKNR/L12	54	40	27	250	50	37	10°	
	S40V-PSKNR/L12	54	40	27	400	50	37	10°	
	A25R-PSKNR/L12	32	25	17	200	42	24	12°	
	A32S-PSKNR/L12	44	32	22	250	50	31	12°	

		刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
型号	S32R-PDSNR/L15	MD1506	L4B	M8×21	L3.0	SP4
	S32U-PDSNR/L15					
	S40S-PDSNR/L15					
	S40V-PDSNR/L15					
	A32S-PDSNR/L15					
	S32R-PDSNR/L15-3	MD1504	L4B	M8×21	L3.0	SP4
	S32U-PDSNR/L15-3					
	S40S-PDSNR/L15-3					
	S40V-PDSNR/L15-3					
	A32S-PDSNR/L15-3					

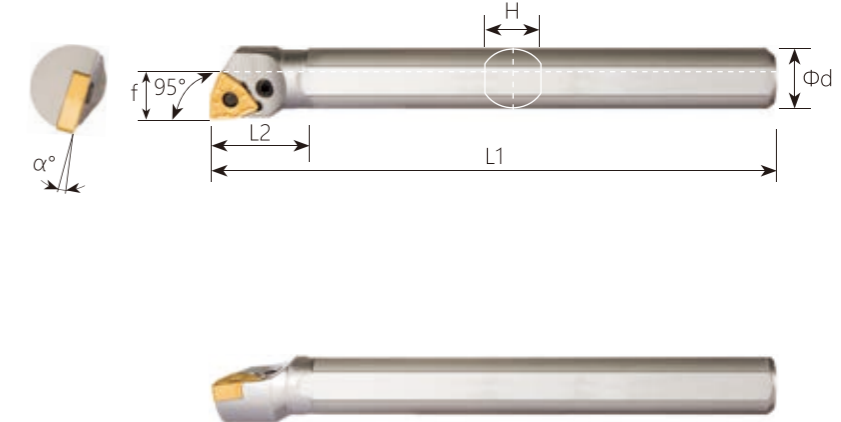
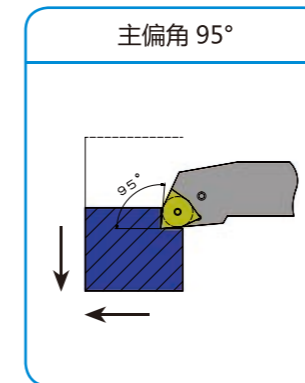
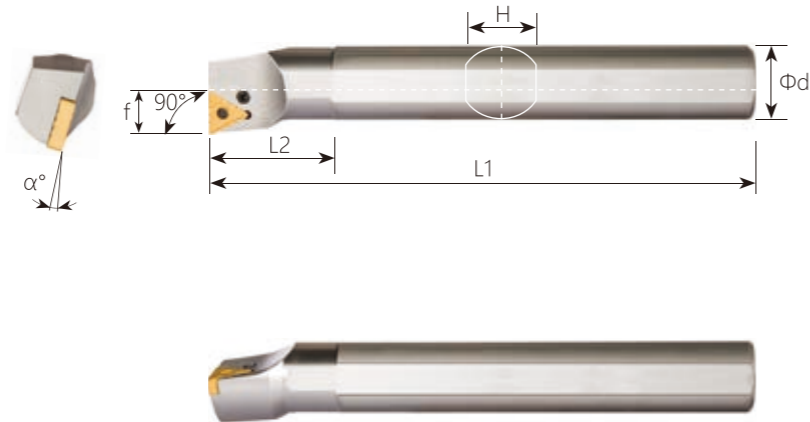
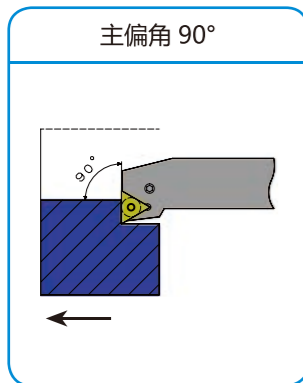
		刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫
型号	S25Q-PSKNR/L12	MS1204	L4A	M6×13.4	L2.5	—
	S25T-PSKNR/L12					
	S32R-PSKNR/L12					
	S32U-PSKNR/L12		L4	M8×21	L3.0	SP4
	S40S-PSKNR/L12					
	S40V-PSKNR/L12		L4A	M6×13.4	L2.5	—
	A25R-PSKNR/L12					
	A32S-PSKNR/L12					

# 内孔车削刀具

PTFNR/L

# 内孔车削刀具

PWLNR/L



PTFN 90°	规格							刀片	
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°		
型号	S16M-PTFNR/L11	20	16	11	150	28	15	14°	TN □□ 1103 □□
	S16Q-PTFNR/L11	20	16	11	200	28	15	14°	
	S20Q-PTFNR/L11	25	20	13	180	31	18	12°	
	S20S-PTFNR/L11	25	20	13	250	31	18	12°	
	S25Q-PTFNR/L11	32	25	17	180	35	23	10°	
	S25T-PTFNR/L11	32	25	17	300	35	23	10°	TN □□ 1604 □□
	S25Q-PTFNR/L16	32	25	17	180	42	23	12°	
	S25T-PTFNR/L16	32	25	17	300	42	23	12°	
	S32R-PTFNR/L16	44	32	22	200	50	30	10°	
	S32U-PTFNR/L16	44	32	22	350	50	30	10°	
	S40S-PTFNR/L16	54	40	27	250	55	37	10°	
	S40V-PTFNR/L16	54	40	27	400	55	37	10°	
	A25R-PTFNR/L16	32	25	17	200	40	24	12°	
	A32S-PTFNR/L16	44	32	22	250	50	31	10°	

PWLN 95°	规格							刀片		
	øDmin	ød	S	L1	L2	H	α°			
型号	S16M-PWLNR/L06	20	16	11	150	25	15	13°	WN □□ 0604 □□	
	S16Q-PWLNR/L06	20	16	11	200	25	15	13°		
	S20Q-PWLNR/L06	25	20	13	180	35	18	13°		
	S20S-PWLNR/L06	25	20	13	250	35	18	13°		
	S25Q-PWLNR/L06	32	25	17	180	35	23	13°		
		S25T-PWLNR/L06	32	25	17	300	35	23	13°	WN □□ 0804 □□
		S20Q-PWLNR/L08	25	20	13	180	32	18	13°	
		S20S-PWLNR/L08	25	20	13	250	32	18	13°	
		S25Q-PWLNR/L08	32	25	17	180	45	23	13°	
		S25T-PWLNR/L08	32	25	17	300	45	23	13°	
		S32R-PWLNR/L08	40	32	22	200	50	30	15°	
		S32U-PWLNR/L08	40	32	22	350	50	30	15°	
		A25T-PWLNR/L08	32	25	17	300	45	23	13°	
		A32R-PWLNR/L08	40	32	22	200	50	30	15°	

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S16M-PTFNR/L11	MT1103	L2	M5×9	L2	—
	S16Q-PTFNR/L11					
	S20Q-PTFNR/L11					
	S20S-PTFNR/L11					
	S25Q-PTFNR/L11					
	S25T-PTFNR/L11	MT1604	L3B	M5×12	L3B	—
	S25Q-PTFNR/L16					
	S25T-PTFNR/L16					
	S32R-PTFNR/L16	MT1604	L3	M6×17	L3B	SP3
	S32U-PTFNR/L16					
	S40S-PTFNR/L16					
	S40V-PTFNR/L16					
	A25R-PTFNR/L16					
A32S-PTFNR/L16						

	刀垫	杠杆	螺钉	扳手	挡垫	
型号						
	S16M-PWLNR/L06	MW1103	L3B	M5×12	L2.0	—
	S16Q-PWLNR/L06					
	S20Q-PWLNR/L06					
	S20S-PWLNR/L06					
	S25Q-PWLNR/L06					
	S25T-PWLNR/L06	MW0804	L4A	M6×13.4	L2.5	—
	S20Q-PWLNR/L08					
	S20S-PWLNR/L08					
	S25Q-PWLNR/L08	MW0804	L4	M8×21	L3.0	SP4
	S25T-PWLNR/L08					
	S32R-PWLNR/L08					
	S32U-PWLNR/L08					
	A25T-PWLNR/L08					
A32R-PWLNR/L08						



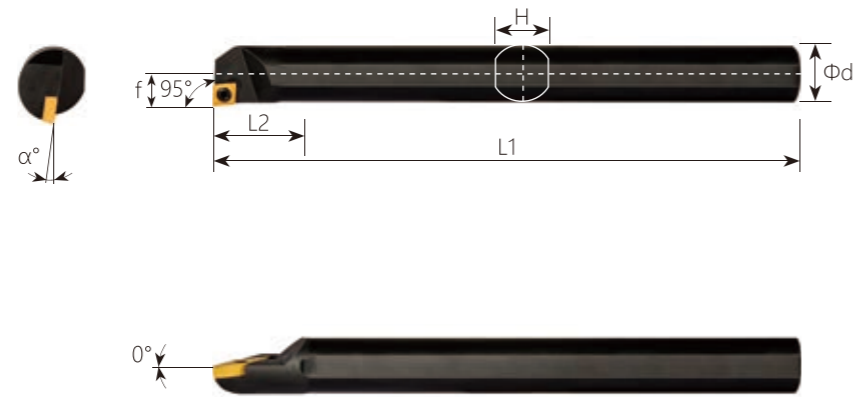
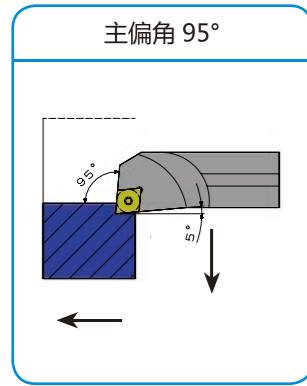
# 内孔车削刀具

SCLCR/L

# 内孔车削刀具

SDUCR/L

E



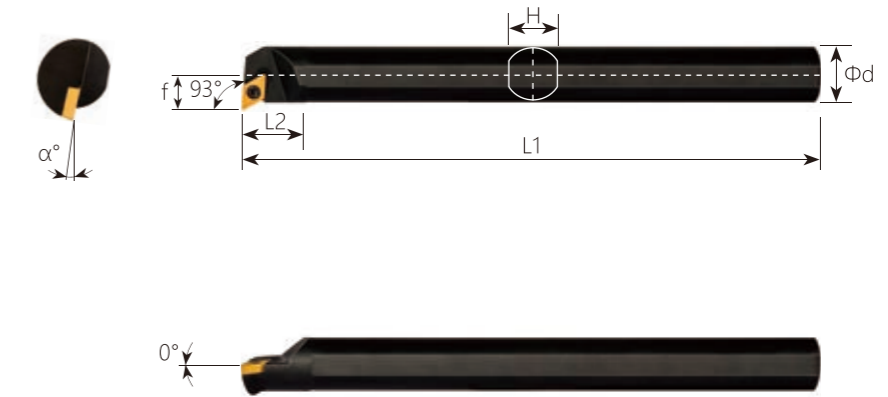
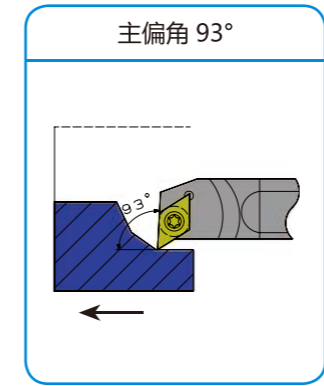
车削刀具

SCLC 95°	规格							刀片
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°	
S08K-SCLCR/L06	10	8	5	125	14	7	15°	CC □□ 0602 □□
S10K-SCLCR/L06	12	10	6	125	14	3	13°	
S12M-SCLCR/L06	16	12	7	150	25	11	10°	
S12M-SCLCR/L09	16	12	7.5	150	25	11	12°	CC □□ 09T3 □□
S14N-SCLCR/L09	16	14	8.5	160	25	13	12°	
S16Q-SCLCR/L09	18	16	9.5	180	32.5	15	12°	
S18Q-SCLCR/L09	20	18	10.5	180	25	17	8°	
S20R-SCLCR/L09	25	20	11.5	200	38	18	8°	
S25S-SCLCR/L09	32	25	14	250	45	23	6°	CC □□ 1204 □□
S16Q-SCLCR/L12	18	16	9.5	180	30	15	10°	
S20R-SCLCR/L12	23	20	12	200	35	19	10°	
S25S-SCLCR/L12	32	25	14.5	250	45	23	6°	
S32T-SCLCR/L12	40	32	18.5	300	50	30	10°	
S40T-SCLCR/L12	50	40	22	300	60	37	8°	

型号	螺钉	扳手		
	S08K-SCLCR/L06	M2.5×6	T8	
S10K-SCLCR/L06				
S12M-SCLCR/L06				
S12M-SCLCR/L09	M4×8	T15		
S14N-SCLCR/L09				
S16Q-SCLCR/L09				
S18Q-SCLCR/L09				
S20R-SCLCR/L09				
S25S-SCLCR/L09	M5×10	T20		
S16Q-SCLCR/L12				
S20R-SCLCR/L12				
S25S-SCLCR/L12				
S32T-SCLCR/L12			M5×12	T20
S40T-SCLCR/L12				

E71

E



车削刀具

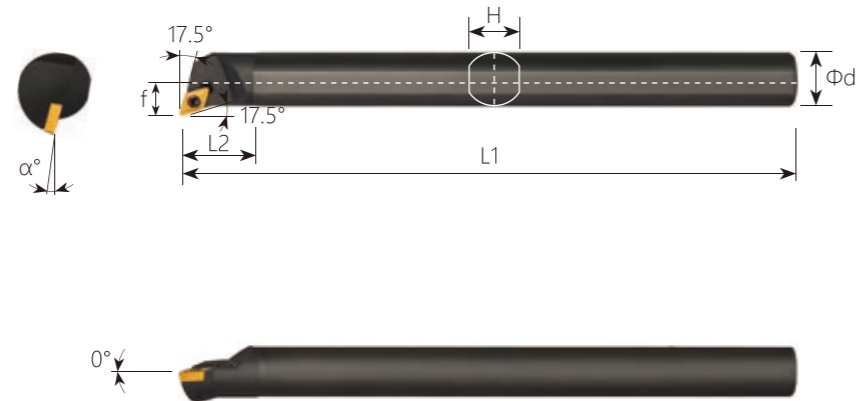
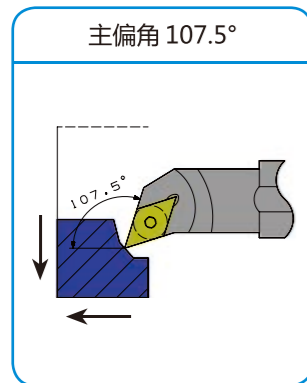
SDUC 93°	规格							刀片
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°	
S10K-SDUCR/L07	15	10	8	125	25	9	10°	DC □□ 0702 □□
S12M-SDUCR/L07	17	12	9	150	28	11	8°	
S14N-SDUCR/L07	17	14	9	160	28	13	8°	
S16Q-SDUCR/L07	22	16	11	180	30	15	6°	
S16Q-SDUCR/L11	22	16	11	180	30	15	6°	DC □□ 11T3 □□
S18Q-SDUCR/L11	26	18	13	180	40	17	6°	
S20R-SDUCR/L11	32	20	16	200	40	19	6°	
S25S-SDUCR/L11	39	25	20	250	40	24	4°	

型号	螺钉	扳手
	S10K-SDUCR/L07	M2.5×6
S12M-SDUCR/L07		
S14N-SDUCR/L07		
S16Q-SDUCR/L07		
S16Q-SDUCR/L11	M4×8	T15
S18Q-SDUCR/L11		
S20R-SDUCR/L11		
S25S-SDUCR/L11		

E72

E

车削刀具

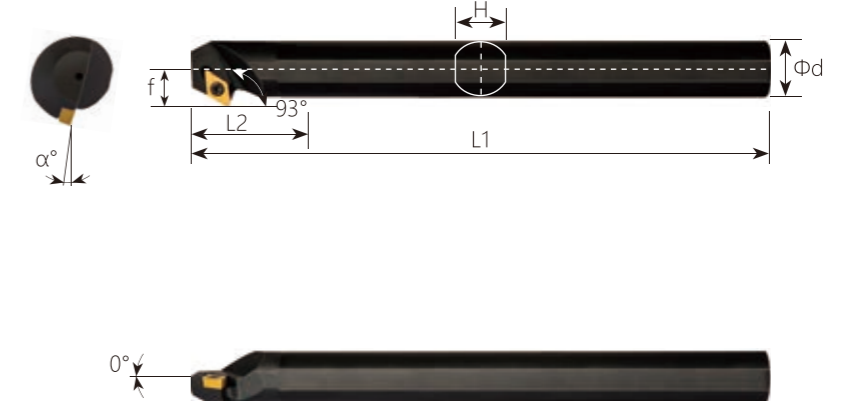
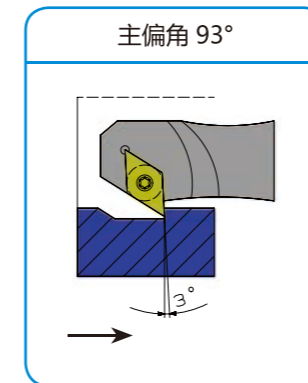


SDQC 107.5°		规格						刀片	
		øDmin	ød	f	L1	L2	H		α°
型号	S08K-SDQCR/L07	12	8	7	125	23	7	13°	DC □□ 0702 □□
	S10K-SDQCR/L07	13	10	7	125	23	9	10°	
	S12M-SDQCR/L07	16	12	9	150	30	11	8°	
	S14N-SDQCR/L07	17	14	9	160	30	13	8°	
	S16Q-SDQCR/L07	20	16	10.5	180	30	15	6°	
	S16Q-SDQCR/L11	19	16	10.5	180	30	15	6°	DC □□ 11T3 □□
	S20R-SDQCR/L11	25	20	13	200	39	19	6°	
	S25S-SDQCR/L11	32	25	16	250	40	24	4°	
	S32T-SDQCR/L11	39	32	20	300	43	30	4°	

型号	螺钉	扳手
	S08K-SDQCR/L07	M2.5×6
S10K-SDQCR/L07		
S12M-SDQCR/L07		
S14N-SDQCR/L07		
S16Q-SDQCR/L07		
S16Q-SDQCR/L11	M4×8	T15
S20R-SDQCR/L11		
S25R-SDQCR/L11		
S32T-SDQCR/L11		

E

车削刀具



SDZC 93°		规格						刀片	
		øDmin	ød	f	L1	L2	H		α°
型号	S10K-SDZCR/L07	15	10	8.5	125	28	9	12°	DC □□ 0702 □□
	S12M-SDZCR/L07	18	12	9.5	150	30	11	10°	
	S16Q-SDZCR/L07	24	16	11.5	180	30	15	8°	
	S16Q-SDZCR/L11	22	16	13.3	180	35	15	10°	DC □□ 11T3 □□
	S20R-SDZCR/L11	28	20	14.5	200	40	19	8°	
	S25S-SDZCR/L11	34	25	17	250	45	24	6°	
	S32T-SDZCR/L11	38	32	20.5	300	50	30	4°	

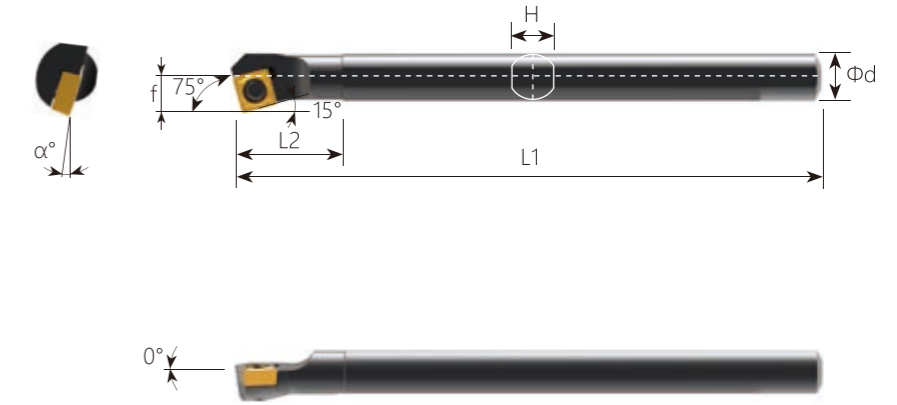
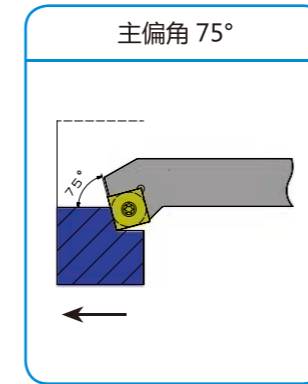
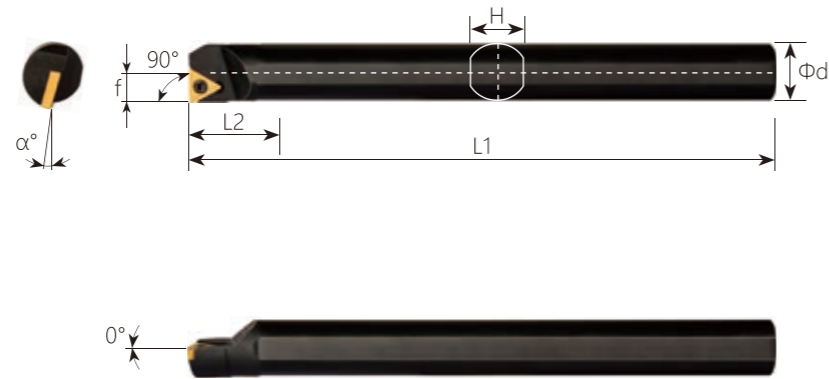
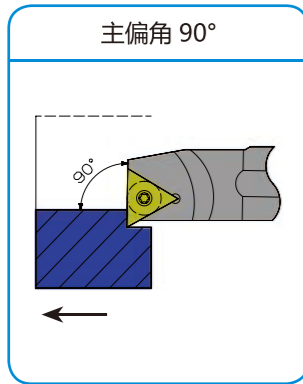
型号	螺钉	扳手
	S10K-SDZCR/L07	M2.5×6
S12M-SDZCR/L07		
S16Q-SDZCR/L07		
S16Q-SDZCR/L11	M4×8	T15
S20R-SDZCR/L11		
S25S-SDZCR/L11		
S32T-SDZCR/L11		

# 内孔车削刀具

STFCR/L

# 内孔车削刀具

SSKCR/L



车削刀具

车削刀具

STFC 90°		规格							刀片
		$\phi D_{min}$	$\phi d$	f	L1	L2	H	$\alpha^\circ$	
型号	S08K-STFCR/L09	10.5	8	5	125	23	7	15°	TC □□ 0902 □□
	S10K-STFCR/L09	12.5	10	6	125	24	9	13°	
	S10K-STFCR/L11	12	10	6	125	24	9	10°	
	S12M-STFCR/L11	14	12	7	150	27	11	8°	TC □□ 1102 □□
	S14N-STFCR/L11	16	14	8	160	27	13	8°	
	S16Q-STFCR/L11	18	16	9	180	30	14	6°	
	S20R-STFCR/L11	22	20	11	200	35	19	4°	
	S16Q-STFCR/L16	18	16	9.5	180	28	15	10°	TC □□ 16T3 □□
	S20R-STFCR/L16	25	20	11.5	200	40	19	8°	
	S25S-STFCR/L16	31	25	14	250	40	24	6°	
S32T-STFCR/L16	39	32	17.5	300	45	30	4°		

SSKC 75°		规格							刀片
		$\phi D_{min}$	$\phi d$	f	L1	L2	H	$\alpha^\circ$	
型号	S12M-SSKCR/L09	16	12	8.5	150	30	11	12°	SC □□ 09T3 □□
	S14N-SSKCR/L09	19	14	9.5	160	30	13	12°	
	S16Q-SSKCR/L09	20	16	10.5	180	30	15	10°	
	S18Q-SSKCR/L09	22	18	11.5	180	40	17	10°	
	S20R-SSKCR/L09	24	20	12.5	200	40	19	8°	
	S25S-SSKCR/L09	31	25	15	250	40	24	6°	

型号	螺钉	扳手
	S08K-STFCR/L09	M2.5×6
S10K-STFCR/L09		
S10K-STFCR/L11		
S12M-STFCR/L11		
S14N-STFCR/L11	M2.5×6	T8
S16Q-STFCR/L11		
S20R-STFCR/L11	M4×8	T15
S16Q-STFCR/L16		
S20R-STFCR/L16		
S25S-STFCR/L16		
S32T-STFCR/L16		

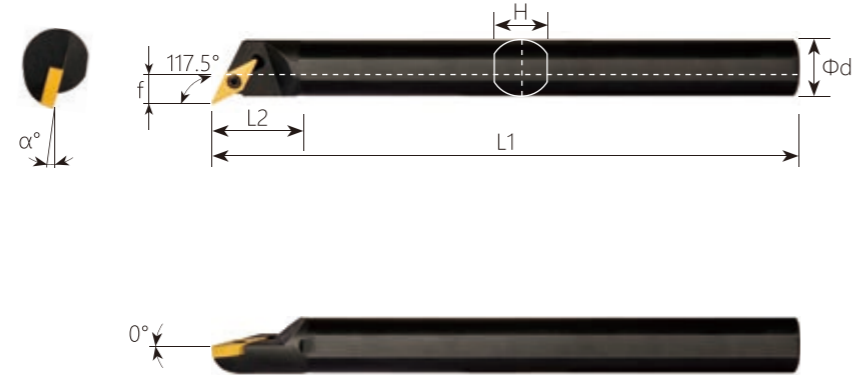
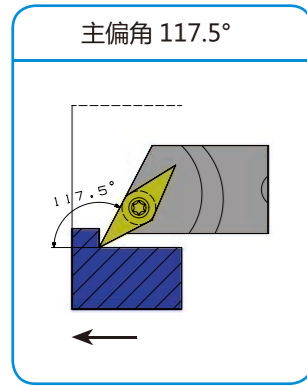
型号	螺钉	扳手
	S12M-SSKCR/L09	M4×8
S14N-SSKCR/L09		
S16Q-SSKCR/L09		
S18Q-SSKCR/L09	M4×10	
S20R-SSKCR/L09		
S25S-SSKCR/L09		

# 内孔车削刀具

SVQBR/L

E

车削刀具



SVQB 117.5°		规格						刀片	
		øDmin	ød	f	L1	L2	H		α°
型号	S16Q-SVQBR/L11	22	16	11.5	180	35	15	10°	VB □□ 1103 □□
	S20R-SVQBR/L11	27	20	14	200	39	19	8°	
	S20R-SVQBR/L16	27	20	14	200	50	19	10°	VB □□ 1604 □□
	S25S-SVQBR/L16	32	25	16.5	250	50	24	8°	
	S32T-SVQBR/L16	41	32	22.5	300	55	30	10°	
	S40T-SVQBR/L16	50	40	27	300	55	38	8°	

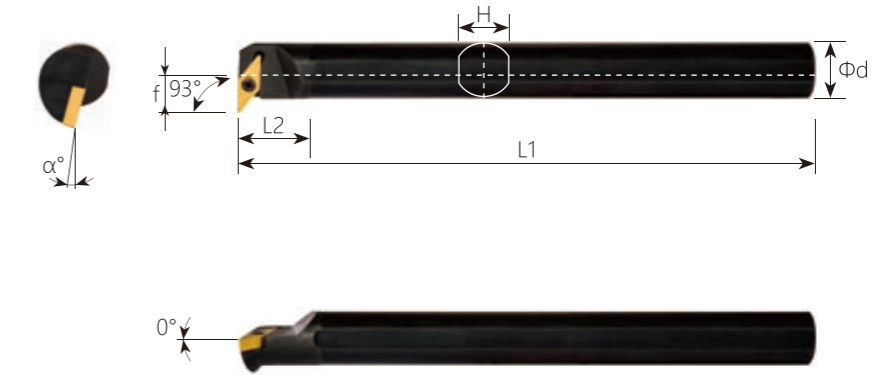
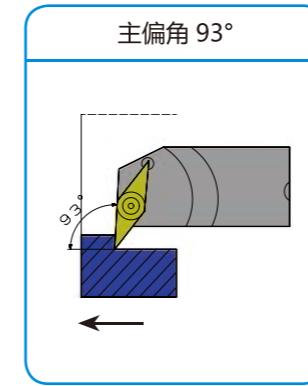
		螺钉	扳手
			
型号	S16Q-SVQBR/L11	M2.5×7	T8
	S20R-SVQBR/L11		
	S20R-SVQBR/L16	M4×10	T15
	S25S-SVQBR/L16		
	S32T-SVQBR/L16		
	S40T-SVQBR/L16		

# 内孔车削刀具

SVUBR/L

E

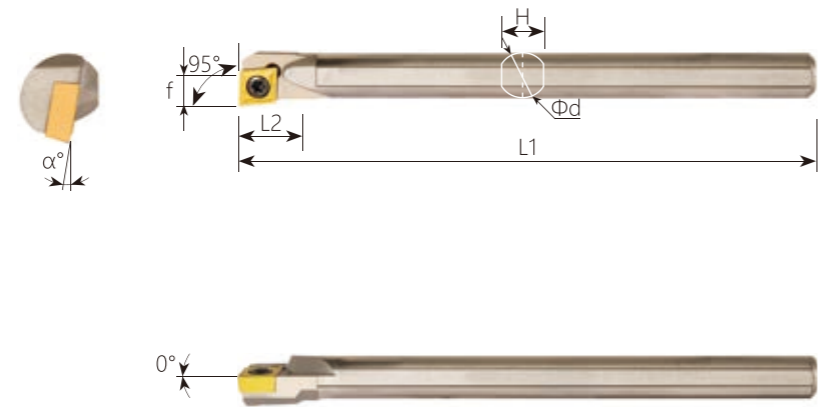
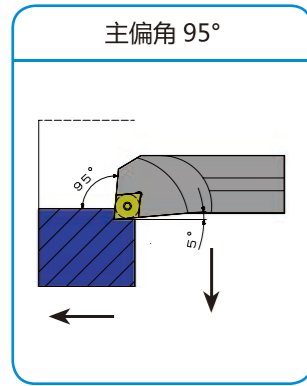
车削刀具



SVUB 93°		规格						刀片	
		øDmin	ød	f	L1	L2	H		α°
型号	S16Q-SVUBR/L11	22	16	12.5	180	30	15	10°	VB □□ 1103 □□
	S20R-SVUBR/L11	27	20	14	200	32	19	8°	
	S20R-SVUBR/L16	31	20	20	200	50	19	10°	VB □□ 1604 □□
	S25S-SVUBR/L16	35	25	20	250	50	24	8°	
	S32T-SVUBR/L16	42	32	22.5	300	50	30	10°	
	S40T-SVUBR/L16	51	40	27	300	55	38	8°	

		螺钉	扳手
			
型号	S16Q-SVUBR/L11	M2.5×7	T8
	S20R-SVUBR/L11		
	S20R-SVUBR/L16	M4×10	T15
	S25S-SVUBR/L16		
	S32T-SVUBR/L16		
	S40T-SVUBR/L16		

E

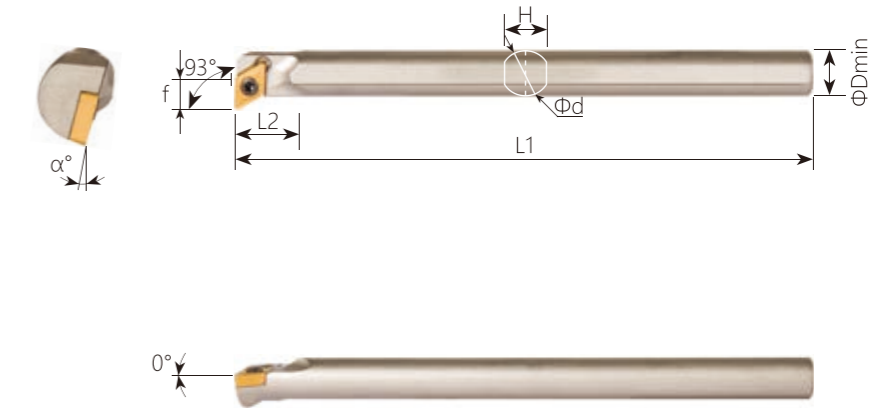
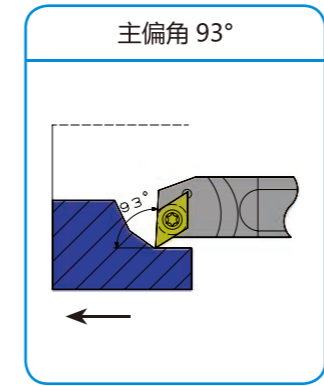


车削刀具

SCLC 95°	规格							刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°		
型号	H07K-SCLCR/L06	9	7	4.9	125	22	6	15°	CC □□ 0602 □□
	H08K-SCLCR/L06	10	8	5	125	35	7	15°	
	H10K-SCLCR/L06	12	10	6	125	40	9	13°	
	H12M-SCLCR/L06	14	12	7	150	50	11	10°	
	H12M-SCLCR/L09	16	12	9	150	60	11	12°	CC □□ 09T3 □□
	H14Q-SCLCR/L09	16	14	8.5	180	60	13	12°	
	H16R-SCLCR/L09	18	16	9.5	200	70	15	12°	
	H18R-SCLCR/L09	20	18	10.5	200	80	17	8°	
H20X-SCLCR/L09	22	20	11.5	230	90	19	8°		

	螺钉	扳手	
型号			
	H07K-SCLCR/L06	M2.5×6	T8
	H08K-SCLCR/L06		
	H10K-SCLCR/L06		
	H12M-SCLCR/L06		
	H12M-SCLCR/L09	M4×8	T15
	H14Q-SCLCR/L09		
	H16R-SCLCR/L09		
H18R-SCLCR/L09			
H20X-SCLCR/L09	M4×10		

E



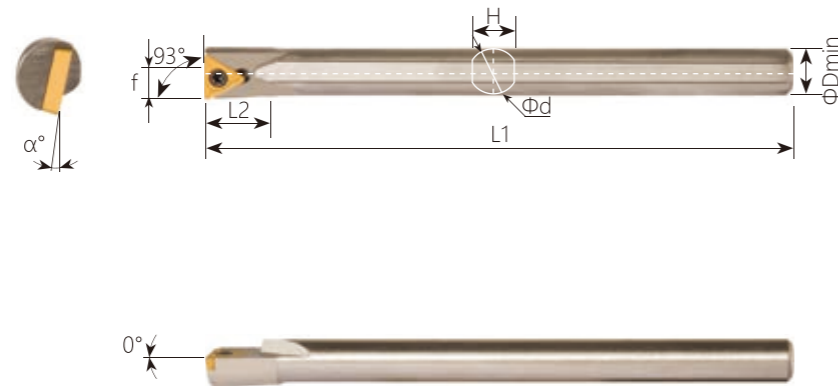
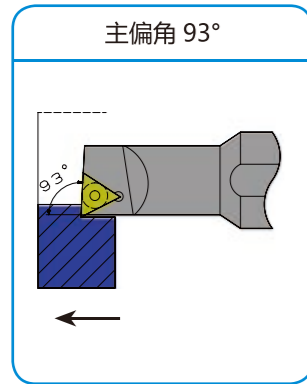
车削刀具

SDUC 93°	规格							刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°		
型号	H10K-SDUCR/L07	15	10	8	125	50	9	10°	DC □□ 0702 □□
	H12M-SDUCR/L07	17	12	9	150	60	11	8°	

	螺钉	扳手
型号		
	H10K-SDUCR/L07 H12M-SDUCR/L07	M2.5×6



E

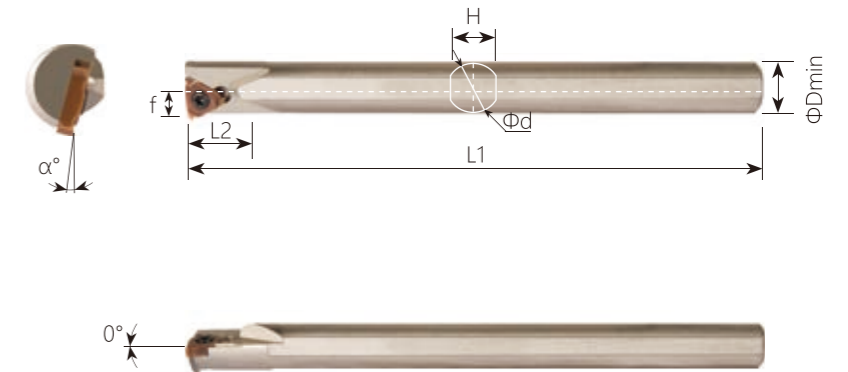
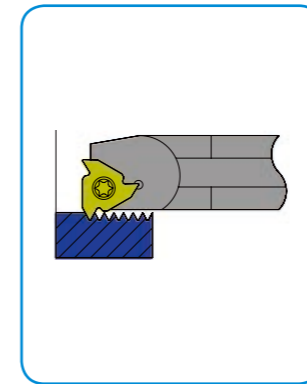


车削刀具

STUC 93°	规格							刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°		
型号	H08K-STUCR/L09	10	8	5.5	125	40	7	15°	TC □□ 0902 □□
	H10K-STUCR/L11	12	10	6	125	50	9	12°	
	H12M-STUCR/L11	14	12	7	150	60	11	10°	
	H16R-STUCR/L11	18	16	9	200	80	15	8°	TC □□ 1102 □□
	H16R-STUCR/L16	19	16	9.5	200	80	15	8°	
	H18R-STUCR/L16	20	18	10.5	200	80	17	8°	
	H20X-STUCR/L16	22	20	11.5	230	80	19	6°	

	螺钉	扳手	
型号			
	H08K-STUCR/L09	M2.5×6	T8
	H10K-STUCR/L11	M2.5×6 M3×8	T8
	H12M-STUCR/L11		
	H16R-STUCR/L11		
	H16R-STUCR/L16	M4×10	T15
	H18R-STUCR/L16		
H20X-STUCR/L16			

E



车削刀具

HNR	规格							刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°		
型号	HNR0006K06-A10	8	10	4	125	25	9	15°	06 □□ R □□
	HNR0008K08	10	8	5.5	125	12	7	15°	08 □□ R □□
	HNR0010K11	12	10	6.8	125	15	9	15°	11 □□ R □□
	HNR0012M11	16	12	6.6	150	15	11	15°	11 □□ R □□
	HNR0013N16	18	13	9	160	22	12	15°	16 □□ R □□
	HNR0016R16	20	16	10.5	200	25	15	15°	16 □□ R □□

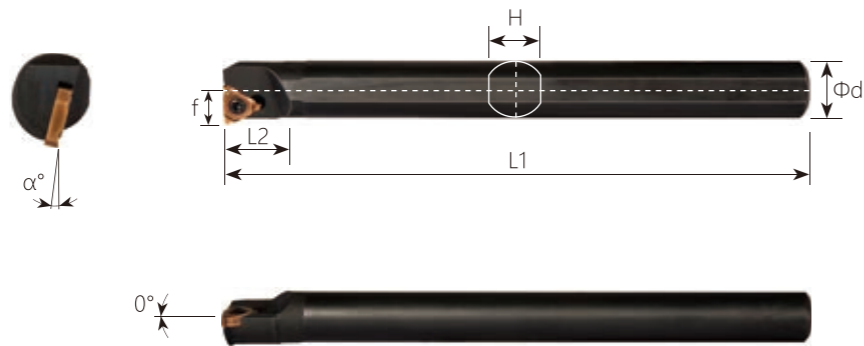
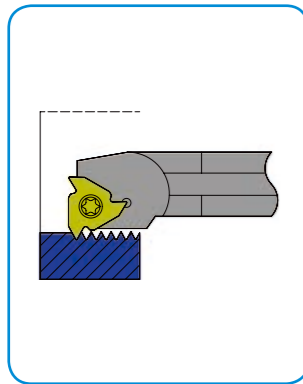
	螺钉	扳手	
型号			
	HNR0006K06-A10	M2×6	T6
	HNR0008K08	M2.5×6	T6
	HNR0010K11	M2.5×6	T6
	HNR0012M11		
	HNR0013N16	M3.5×10	T15
HNR0016R16			



<b>S</b>	<b>E</b>	<b>R</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	<b>E</b>
1	2	3	4	5	6	7	

1	压板方式	2	螺纹形式	3	切削方向	4	刀尖高度
C	上压式 Upward pressure type	N	内螺纹 Internal thread	R	右切 Left cut		
S	螺钉压紧式 Screw compression type	E	外螺纹 External thread	L	左切 Right cut		
5	刀体宽度	6	刀具长度	7	刀片尺寸		
	H	100	代号 code	三角形边长 Side length of teangle	内切圆 Incircle		
	K	125	11	11	6.35		
	M	150	16	16	9.525		
	P	170	22	22	12.70		
	Q	180					

E

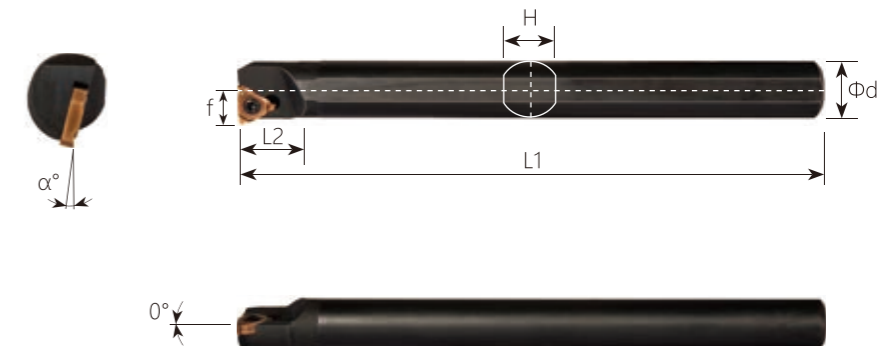
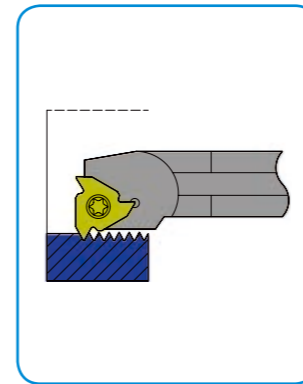


车削刀具

SNR/L	规格							刀片	
	$\phi D_{min}$	$\phi d$	f	L1	L2	H	$\alpha^\circ$		
型号	SNR/L0008K11	11	8	6	125	15	7	15°	11NR/L □□
	SNR/L0010K11	12	10	7.2	125	18	9		
	SNR/L0012M11	15	12	8.7	150	18	11		
	SNR/L0013M11	16	13	8	150	18	12		
	SNR/L0016Q11	18	16	9.5	180	20	15		
	SNR/L0013N16	17	13	10.2	160	25	12		
	SNR/L0014N16	17	14	9.5	160	25	13		16NR/L □□
	SNR/L0016Q16	19	16	11.5	180	25	14.6		
	SNR/L0018Q16	21	18	11.5	180	25	16.8		
	SNR/L0020R16	24	20	13.5	200	28	18.4		
	SNR/L0025S16	29	25	16	250	32	23.4		
	SNR/L0032T16	36	32	19.5	300	38	30		
	SNR/L0040T16	44	40	23.5	300	42	38		
	SNR/L0050U16	54	50	28.5	350	50	48		

	垫片	螺丝	扳手	侧螺丝
型号				
	—	M2.5×7	T8	M3×8C
	—	M3.5×10	T8	
	STM1603R STM1603L	M3.5×12	T15	

E



车削刀具

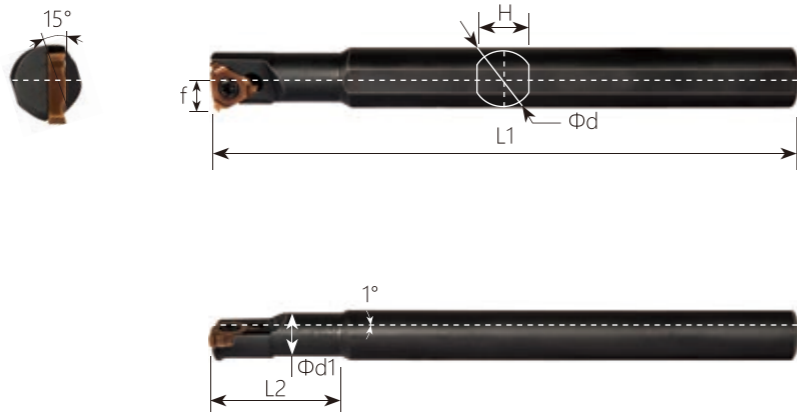
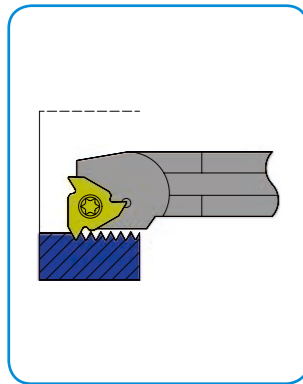
SNR/L	规格							刀片	
	$\phi D_{min}$	$\phi d$	f	L1	L2	H	$\alpha^\circ$		
型号	SNR/L0020R22	24	20	13.5	200	32	18.4	15°	22NR/L □□
	SNR/L0025S22	31	25	18	250	32	23.4		
	SNR/L0032T22	38	32	21.5	300	38	30		
	SNR/L0040T22	46	40	25.5	300	42	38		
	SNR/L0050U22	56	50	30.5	350	50	48		11NR/L □□
	HSNR/L0010K11	12	10	7.2	125	18	9		
	HSNR/L0012M11	15	12	8.7	150	18	11		
	HSNR/L0016Q16	19	16	11.5	180	25	14.6		16NR/L □□
	HSNR/L0020R16	24	20	13.5	200	28	18.4		
	HSNR/L0025S16	29	25	16	250	32	23.4		
	HSNR/L0032T16	36	32	19.5	300	38	30		
	HSNR/L0040T16	44	40	23.5	300	42	38		
	HSNR/L0050U16	54	50	28.5	350	50	48		
	HSNR/L0025S22	31	25	18	250	32	23.4		22NR/L □□
	HSNR/L0032T22	38	32	21.5	300	38	30		
	HSNR/L0040T22	46	40	25.5	300	42	38		
	HSNR/L0050U22	56	50	30.5	350	50	48		

	垫片	螺丝	扳手	侧螺丝
型号				
	STM22T3R STM22T3L	M4.5×14	T20 T15	M3×8C
	—	M2.5×6	T8	
	—	M3.5×10	T15	
	STM1603R STM1603L	M3.5×12	T15	
	STM22T3R STM22T3L	M4.5×14	T20 T15	

# 螺纹车削刀具

SNR/L

E



车削刀具

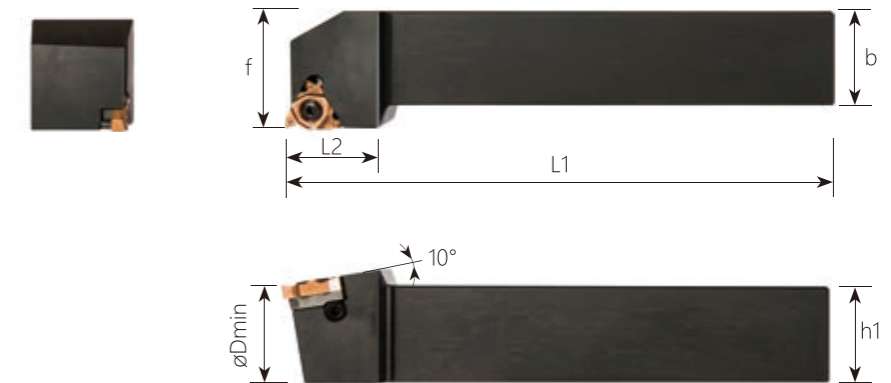
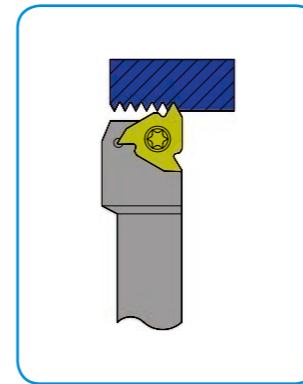
SNR/L	规格							刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H	α°		
型号	SNR/L0010K11-A16	12	16	7.2	125	28	14.6	15°	11NR/L □□
	SNR/L0012M11-A16	15	16	8.7	150	33	14.6		16NR/L □□
	SNR/L0013N16-A16	17	16	10	160	33	14.6		11NR/L □□
	HSNR/L0010K11-A16	12	16	7.2	125	28	14.6		16NR/L □□
	HSNR/L0012M11-A16	15	16	8.7	150	33	14.6		11NR/L □□
	HSNR/L0013N16-A16	17	16	10	160	33	14.6		16NR/L □□

	螺丝	扳手	
型号			
	SNR/L0010K11-A16	M2.5×6	T8
	SNR/L0012M11-A16	M3.5×10	T15
	SNR/L0013N16-A16	M2.5×6	T8
	HSNR/L0010K11-A16	M3.5×10	T15
	HSNR/L0012M11-A16	M2.5×6	T8

# 螺纹车削刀具

SER/L

E



车削刀具

SER/L	规格						刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	h1		
型号	SER/L1010H11	10	10	12	100	16	10	11ER/L □□
	SER/L1212H11	12	12	16	100	16	12	
	SER/L1616H11	16	16	20	100	20	16	
	SER/L1212H16	12	12	18	100	20	12	16ER/L □□
	SER/L1616H16	16	16	20	100	20	16	
	SER/L2020K16	20	20	25	125	22	20	
	SER/L2525M16	25	25	32	150	22	25	
	SER/L3232P16	32	32	32	170	25	32	22ER/L □□
	SER/L2020K22	20	20	32	125	26	20	
	SER/L2525M22	25	25	32	150	26	25	
	SER/L3232P22	32	32	32	170	28	32	

	垫片	螺丝	扳手	侧螺钉	
型号					
	SER/L1010H11		M2.5×6	T8	
	SER/L1212H11		M2.5×6	T8	
	SER/L1616H11		M2.5×6	T8	
	SER/L1212H16	STM1603R STM1603L	M3.5×12	M3×8C	T15
	SER/L1616H16				
	SER/L2020K16				
	SER/L2525M16	STM22T3R STM22T3L	M4.5×12	M3×8C	T20 T15
	SER/L3232P16				
	SER/L2020K22				
	SER/L2525M22				
SER/L3232P22					

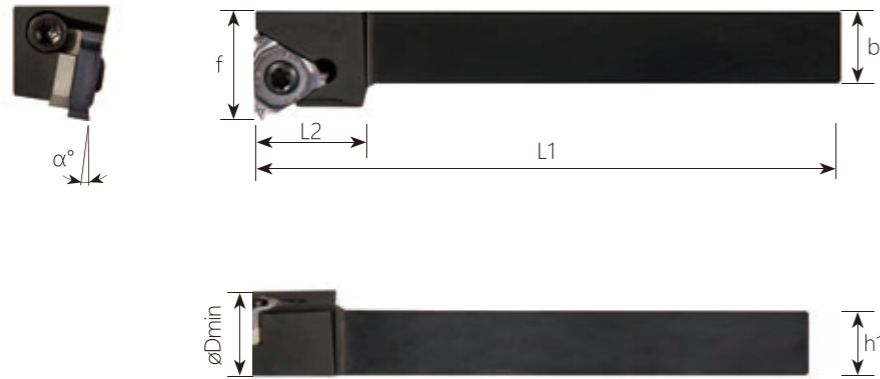
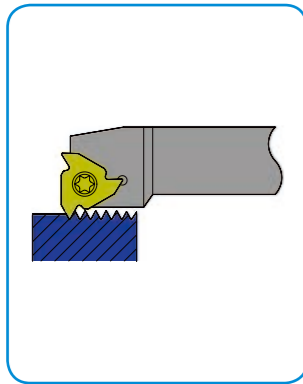
# 螺纹车削刀具

B-SER/L

# 切断切槽刀具

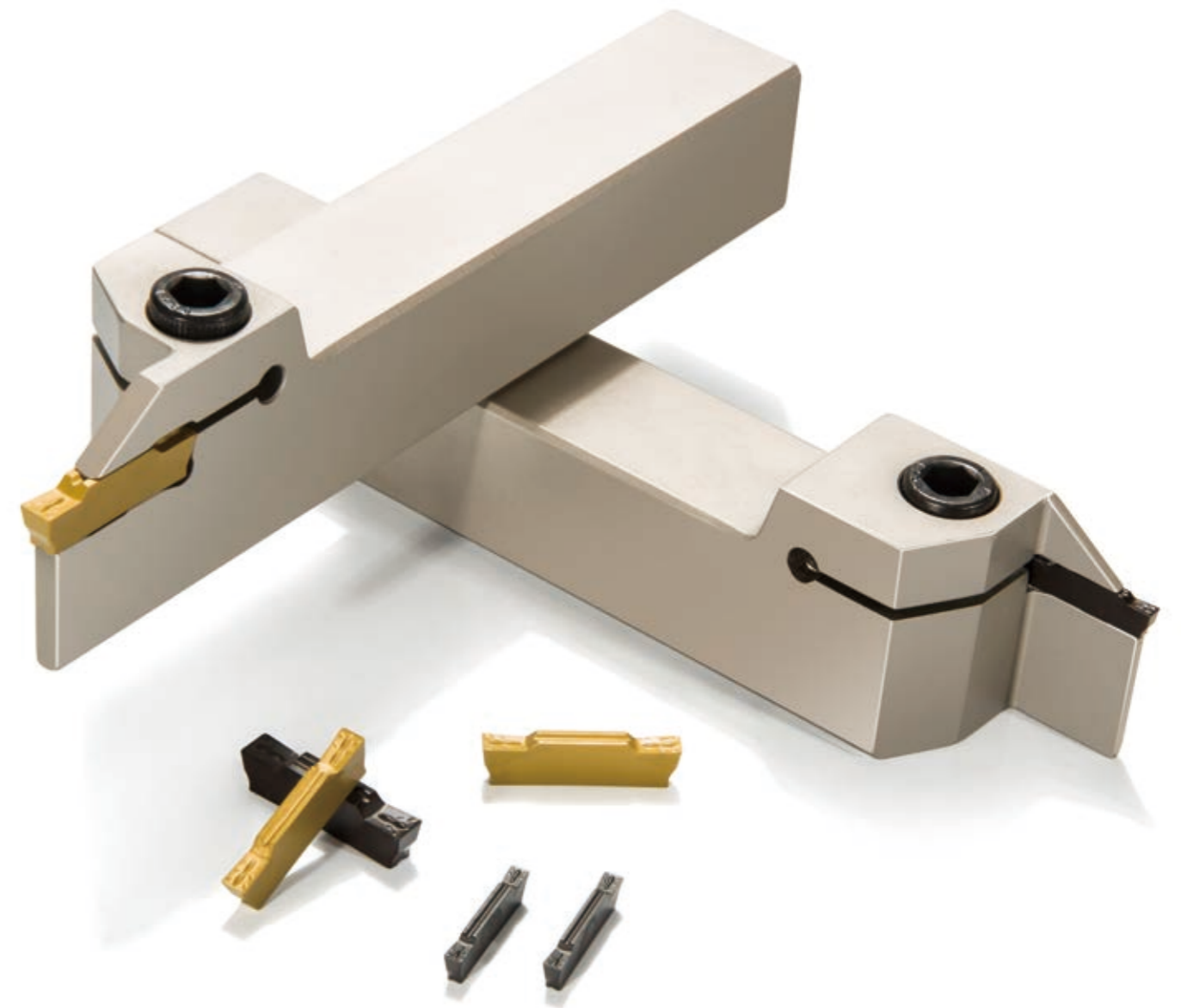
E

车削刀具



B-SER/L	规格						刀片	
	øDmin	ød	f	L1	L2	H		
型号	B-SER/L1212H16	12	12	18	100	20	12	16ER/L □□
	B-SER/L1616H16	16	16	20	100	20	16	
	B-SER/L2020K16	20	20	25	125	22	20	
	B-SER/L2525M16	25	25	32	150	22	25	

	垫片	螺丝	扳手	侧螺丝	
型号					
	B-SER/L1212H16				
	B-SER/L1616H16	STM1603R	M3.5×12	M3×8C	T15
	B-SER/L2020K16	STM1603L			
	B-SER/L2525M16				

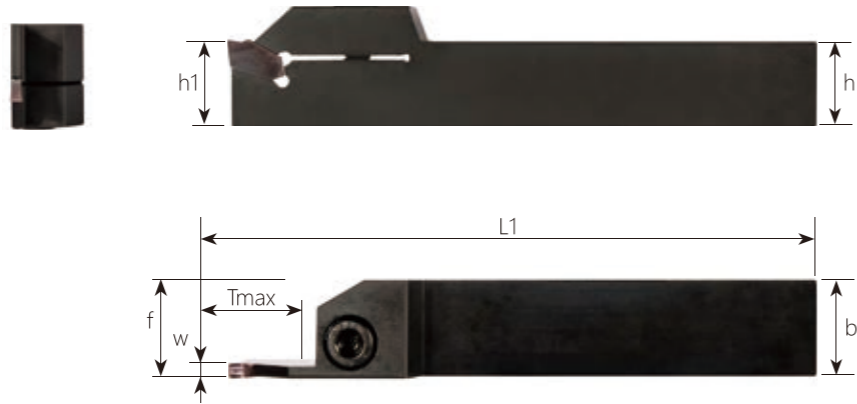
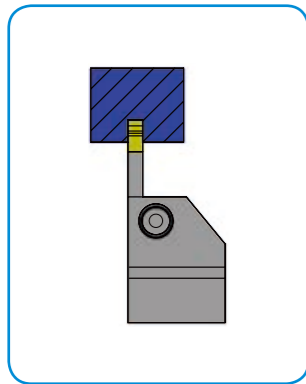




# 切断切槽刀具

ZQ □□ R/L

E



车削刀具

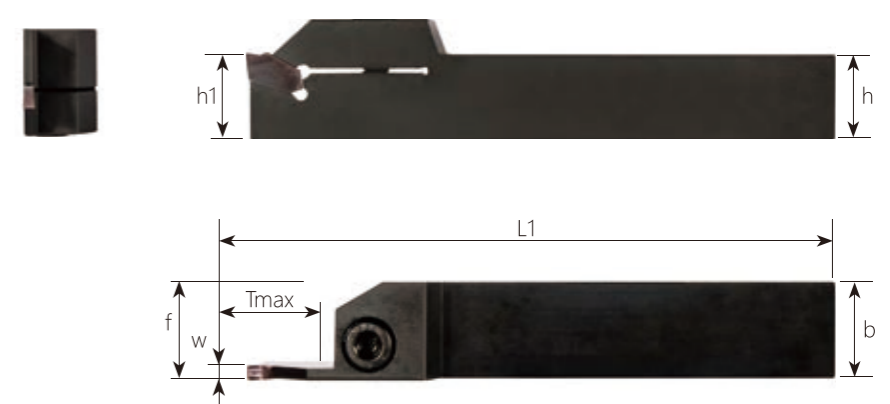
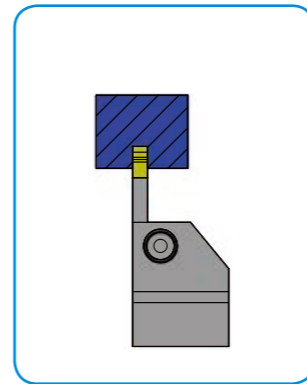
ZQ	规格							刀片	
	w	b	h	L1	h1	f	Tmax		
型号	ZQ1616R/L-03	3.125	16	16	100	16	16.4	18	MQMX300
	ZQ2020R/L-03	3.125	20	20	125	20	20.4	20	
	ZQ2525R/L-03	3.125	25	25	150	25	25.4	20	
	ZQ3225R/L-03	3.125	25	32	170	32	25.4	25	
	ZQ1616R/L-04	4.125	16	16	100	16	16.4	18	MQMX400
	ZQ2020R/L-04	4.125	20	20	125	20	20.4	20	
	ZQ2525R/L-04	4.125	25	25	150	25	25.4	20	
	ZQ3232R/L-04	4.125	32	32	170	32	25.4	25	

型号	螺丝	扳手
	ZQ1616R/L-03	M6×20
ZQ2020R/L-03		
ZQ2525R/L-03		
ZQ3225R/L-03		
ZQ1616R/L-04	M6×20	L5
ZQ2020R/L-04		
ZQ2525R/L-04		
ZQ3232R/L-04		

# 切断切槽刀具

ZQ □□ R/L

E



车削刀具

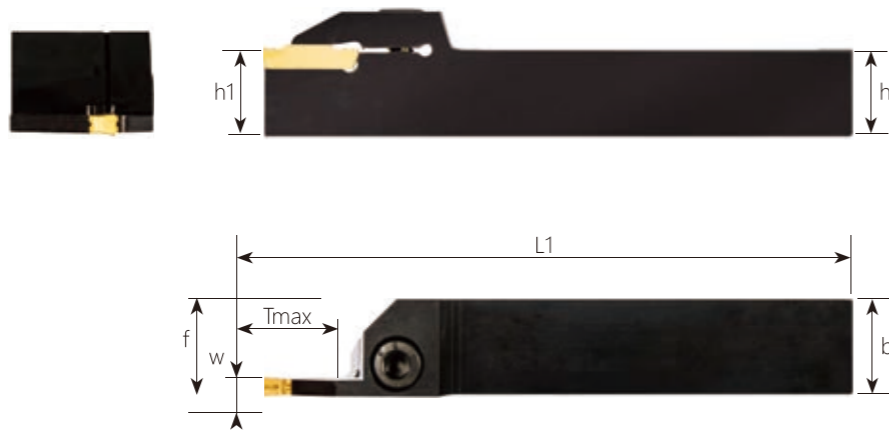
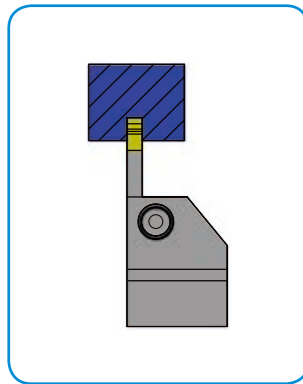
ZQ	规格							刀片	
	w	b	h	L1	h1	f	Tmax		
型号	ZQ2020R/L-05	5.125	20	20	125	20	20.5	25	MQMX500
	ZQ2525R/L-05	5.125	25	25	150	25	25.5	25	
	ZQ3232R/L-05	5.125	32	32	170	32	32.5	25	
	ZQ2525R/L-06	6.4	25	25	150	25	25.5	32	MQMX600
	ZQ3232R/L-06	6.4	32	32	170	32	32.5	32	

型号	螺丝	扳手
	ZQ2020R/L-05	M6×20
ZQ2525R/L-05		
ZQ3232R/L-05		
ZQ2525R/L-06	M6×22	L5
ZQ3232R/L-06		

# 切断切槽刀具

MGEH/L

E

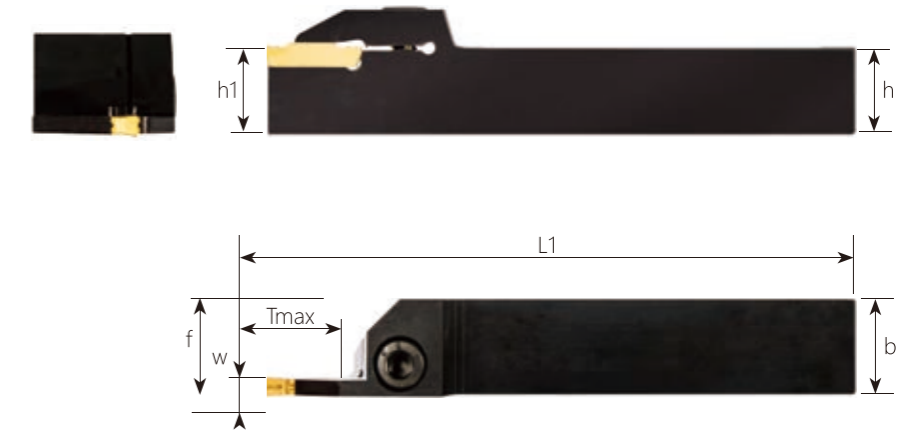
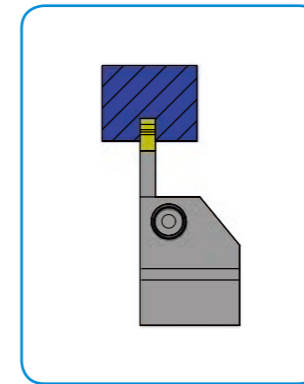


车削刀具

# 切断切槽刀具

MGEH/L

E



车削刀具

MGEH	规格							刀片
	w	b	h	L1	h1	f	Tmax	
MGEHR/L1010-2	2	10	10	100	10	10	16	MGMN200-M
MGEHR/L1212-2	2	12	12	100	12	12	16	
MGEHR/L1616-2	2	16	16	100	16	16	16	
MGEHR/L2020-2	2	20	20	125	20	20	16	
MGEHR/L2525-2	2	25	25	150	25	25	16	
MGEHR/L1616-2.5	2.5	16	16	100	16	16	17	MGMN250-M
MGEHR/L2020-2.5	2.5	20	20	125	20	20	17	
MGEHR/L2525-2.5	2.5	25	25	150	25	25	17	
MGEHR/L1212-3	3	12	12	100	12	12	20	MGMN300-M MRMN300-M
MGEHR/L1616-3	3	16	16	100	16	16	20	
MGEHR/L2020-3	3	20	20	125	20	20	20	
MGEHR/L2525-3	3	25	25	150	25	25	20	
MGEHR/L3232-3	4	32	32	170	32	32	20	

MGEH	螺丝	扳手
	MGEHR/L1010-2	M4×16
MGEHR/L1212-2	M4×16	L3
MGEHR/L1616-2	M5×20	L4
MGEHR/L2020-2	M6×20	L5
MGEHR/L2525-2	M6×20	L5
MGEHR/L1616-2.5	M5×20	L4
MGEHR/L2020-2.5	M6×20	L5
MGEHR/L2525-2.5	M6×20	L5
MGEHR/L1212-3	M4×16	L3
MGEHR/L1616-3	M5×20	L4
MGEHR/L2020-3	M6×20	L5
MGEHR/L2525-3	M6×20	L5
MGEHR/L3232-3	M6×20	L5

MGEH	规格							刀片
	w	b	h	L1	h1	f	Tmax	
MGEHR/L1616-4	4	16	16	100	16	16	20	MGMN400-M MRMN400-M
MGEHR/L2020-4	4	20	20	125	20	20	20	
MGEHR/L2525-4	4	25	25	150	25	25	20	
MGEHR/L3232-4	4	32	32	170	32	32	20	
MGEHR/L2020-5	5	20	20	125	20	20	25	MGMN500-M MRMN500-M
MGEHR/L2525-5	5	25	25	150	25	25	25	
MGEHR/L3232-5	5	32	32	170	32	32	25	
MGEHR/L2020-6	6	20	20	125	20	20	25	MGMN600-M MRMN600-M
MGEHR/L2525-6	6	25	25	150	25	25	25	
MGEHR/L3232-6	6	32	32	170	32	32	25	

MGEH	螺丝	扳手
	MGEHR/L1616-4	M5×20
MGEHR/L2020-4	M6×20	L5
MGEHR/L2525-4	M6×20	L5
MGEHR/L3232-4	M6×20	L5
MGEHR/L2020-5	M6×20	L5
MGEHR/L2525-5	M6×20	L5
MGEHR/L3232-5	M6×20	L5
MGEHR/L2020-6	M6×20	L5
MGEHR/L2525-6	M6×20	L5
MGEHR/L3232-6	M6×20	L5

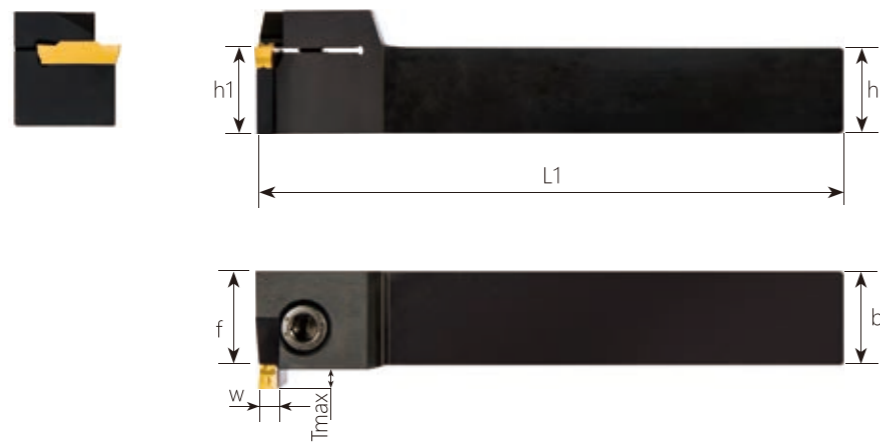
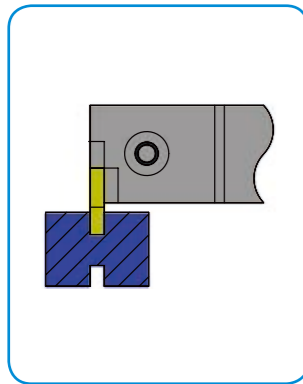
# 切断切槽刀具

MGEVR/L

# 切断切槽刀具

SPB

E

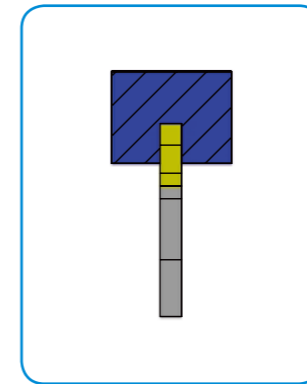


车削刀具

MGEV	规格							刀片	
	w	b	h	L1	h1	f	Tmax		
型号	MGEVR/L1616-2	2	16	16	100	16	21.3	5	MGMN200-M
	MGEVR/L2020-2	2	20	20	125	20	26.3	6	
	MGEVR/L2525-2	2	25	25	150	25	33	7	
	MGEVR/L1616-2.5	2.5	16	16	100	16	21.3	5	MGMN250-M
	MGEVR/L2020-2.5	2.5	20	20	125	20	26.3	6	
	MGEVR/L2525-2.5	2.5	25	25	150	25	33	7	
	MGEVR/L1616-3	3	16	16	100	16	24	7	MGMN300-M
	MGEVR/L2020-3	3	20	20	125	20	26.5	6	
	MGEVR/L2525-3	3	25	25	150	25	33	7	
	MGEVR/L1616-4	4	16	16	100	16	21.3	5	MGMN400-M
	MGEVR/L2020-4	4	20	20	125	20	26.3	6	
	MGEVR/L2525-4	4	25	25	150	25	33	7	

	螺丝	扳手	
型号			
	MGEVR/L1616-2	M5×20	L4
	MGEVR/L2020-2	M6×20	L5
	MGEVR/L2525-2		
	MGEVR/L1616-2.5	M5×20	L4
	MGEVR/L2020-2.5	M6×20	L5
	MGEVR/L2525-2.5		
	MGEVR/L1616-3	M5×20	L4
	MGEVR/L2020-3	M6×20	L5
	MGEVR/L2525-3		
	MGEVR/L1616-4	M5×20	L4
	MGEVR/L2020-4	M6×20	L5
MGEVR/L2525-4			

E



车削刀具

SPB	规格					刀片	
	w	b	h	L1	h1		
型号	SPB26-3	3	2.4	26	110	21	MQMX300
	SPB26-4	4	3.2	26	110	21	MQMX400
	SPB26-5	5	4.2	26	110	21	MQMX500
	SPB32-3	3	2.4	32	150	27	MQMX300
	SPB32-4	4	3.2	32	150	27	MQMX400
	SPB32-5	5	4.2	32	150	27	MQMX500
	SPB32-6	6	5.2	32	150	27	MQMX600

# 铣削加工刀片

MILLING

>>>



## 铣削加工刀片

MILLING



铣削刀片命名	.....	F03
铣削刀片规格	.....	F04
方肩铣刀系列	.....	F05
面铣刀系列	.....	F06-F07
螺旋立铣刀系列	.....	F08
铣削加工刀具	.....	F09-F24

铣削加工刀片



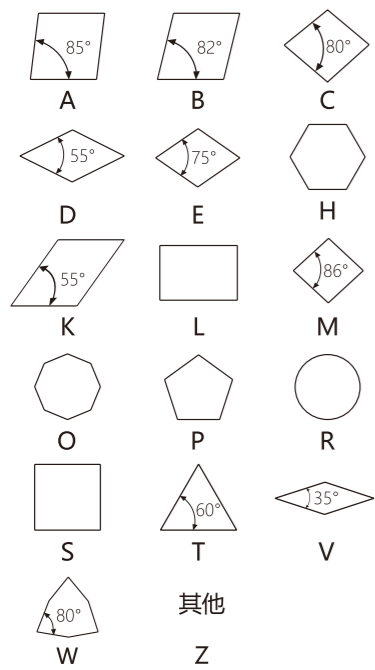
F

铣削加工刀片

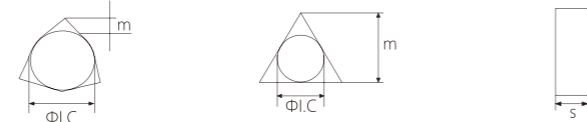
F

铣削加工刀片

### 1. 形状代号



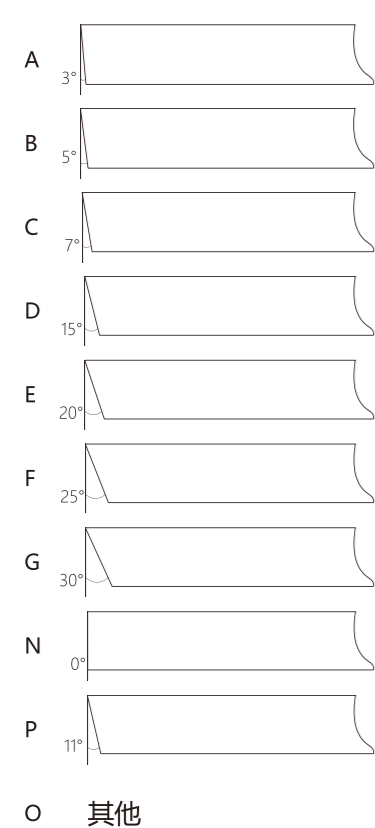
### 3. 公差代号



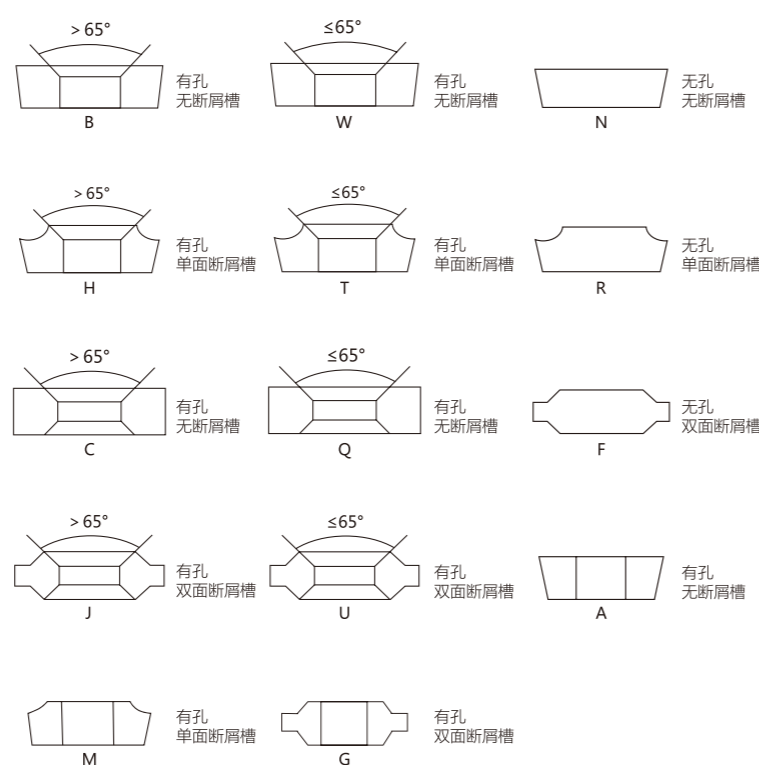
代号	刀尖高度 m 公差 (mm)	内接圆 φI.C 公差 (mm)	厚度 S 公差 (mm)	刀尖高度公差 m(mm)						
				内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	
A	±0.005	±0.025	±0.025							
B	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	—	
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025	25.4	—	±0.18	—	—	—	
*K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025	内接圆 φI.C 公差 (mm)						
*L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025	内接圆	正三角形	正方形	80°菱形	55°菱形	35°菱形	圆形
*M	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
*N	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
*U	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08
				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	—	±0.10
				25.4	—	±0.13	—	—	—	±0.13

\* 表示侧面不研磨的刀片

### 2. 后角代号



### 4. 断屑槽及孔型代号



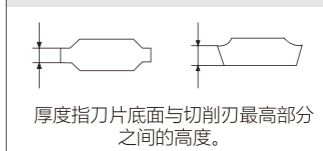
# A P M T 11 35 P D E R - PM

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 断屑槽型号

### 5. 切削刃长度代号

内接圆 (mm)	C	D	R	S	T	V	W
3.97	03	04		03	06		02
5.00			05				
5.56	05	06		05	09	09	03
6.00			06				
6.35	06	07		06	11	11	04
8.00			08				
9.525	09	11	09	09	16	16	06
10.00			10				
12.00			12				
12.70	12	15	12	12	22	22	08
15.875	16		15	15	27		10
16.00		19	16				
19.05	19		19	19	33		13
20.00			20				
25.00	25	25	25				
25.40			25	25	44		
31.75	32		31	31	54		
32.00			32				

### 6. 刀片厚度代号



- 01 = 1.59mm
- T1 = 1.98mm
- 02 = 2.38mm
- T2 = 2.78mm
- 03 = 3.18mm
- T3 = 3.97mm
- 04 = 4.76mm
- T4 = 4.96mm
- 05 = 5.56mm
- T5 = 5.95mm
- 06 = 6.35mm
- T6 = 6.75mm
- 07 = 7.94mm
- 09 = 9.52mm
- T9 = 9.72mm

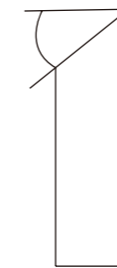
### 7. 主偏角代号



- A = 45°
- D = 60°
- E = 75°
- F = 85°
- P = 90°
- Z = 其他

### 8. 修光刃后角代号

- A = 3°
- B = 5°
- C = 7°
- D = 15°
- E = 20°
- F = 25°
- G = 30°
- N = 0°
- P = 11°
- Z = 其他



### 9. 刃口类型代号

- E = 倒圆
- F = 锋利
- T = 倒棱
- S = 复合型

### 10. 切削方向代号

- L = 左手
- R = 右手
- N = 双向



# 方肩铣刀

MILLING

材料选择标准 / A02

型号的表示 / F03

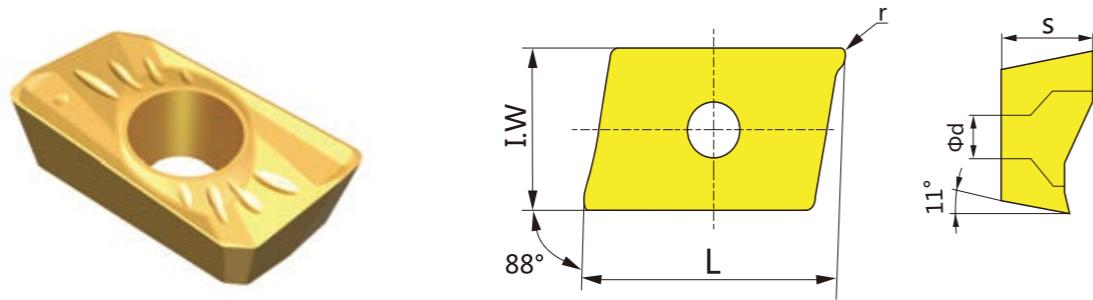
# 面铣刀

MILLING

材料选择标准 / A02

型号的表示 / F03

F

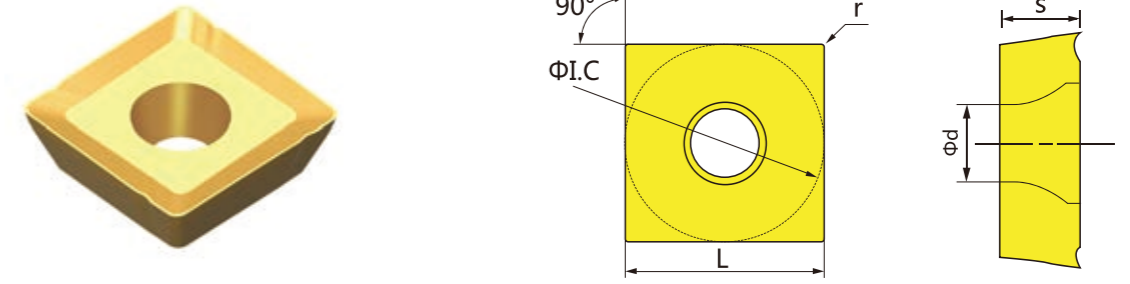


铣削加工刀片

型号	基本尺寸 (mm)					牌号		应用	适参 用照 刀页 柄数	
	L	I.W	S	ød	r	RX2000	RX3000C			
APMT	1135PDER-PM	11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	●		半精铣	F15 F16 F21 F22
	160408PDER-PM	17.25	9.2	4.76	4.4	0.8	●			
APMT	1135PDER-PR	11.25	6.2	3.5	2.8	0.8	●		粗、硬铣	F15 F16 F21 F22
	160408PDER-PR	17.25	9.2	4.76	4.4	0.8	●			
APKT	11T304-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.4			半精铣	F16 F21 F22
	11T308-PM	12.24	6.5	3.6	2.8	0.8				
	160408-PM	17.877	9.33	5.76	4.4	0.8	●			

● 标准库存品

F



铣削加工刀片

型号	基本尺寸 (mm)					牌号		应用	适参 用照 刀页 柄数	
	L	øI.C	S	ød	r	RX2000	RX3000C			
SEMT	09T308PER-PM	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8			半精铣	F17 F20
	120308PER-PM	13.308	13.308	4.04	4.1	0.8	●			
SEMT	09T308PER-PR	9.525	9.525	4.01	3.3	0.8			粗、硬铣	F17 F20
	120308PER-PR	13.308	13.308	4.04	4.1	0.8	●			

● 标准库存品

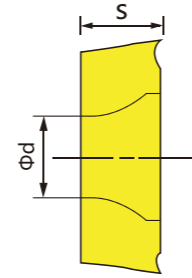
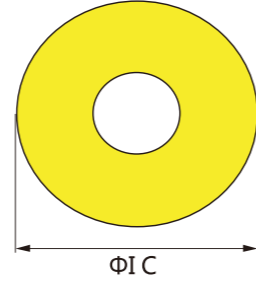
# 面铣刀

MILLING

材料选择标准 / A02

型号的表示 / F03

F



铣削加工刀片

型号	基本尺寸 (mm)			牌号		应用	适参用照刀页柄数
	$\phi I.C$	S	$\phi d$	RX2000	RX3000C		
RPMW	08T2MO	8.0	2.78	3.5		通用	F09 F11 F13 F23 F24
	1003MO	10.0	3.18	4.4	●		
	1204MO	12.0	4.76	4.4	●		
RPMT	08T2MO-GM	8.0	2.78	3.5		粗·半精铣	F10 F14
	10T3MO-GM	10.0	3.97	4.4	●		
	1204MO-GM	12.0	4.76	4.4	●		
RDKW	0803MO	8.0	3.18	3.4		通用	F18 F19
	10T3MO	10.0	3.97	4.4	●		
	1204MO	12.0	4.76	4.4	●		
	1604MO	16.0	4.76	5.5	●		
	1605MO	16.0	5.56	5.5	●		
	1606MO	16.0	6.35	5.5			
	2006MO	20.0	6.35	6.5			
RCKT	10T3MO-PM	10.0	3.97	4.4	●	半精铣	F12
	1204MO-PM	12.0	4.76	4.0			
	1606MO-PM	16.0	6.35	5.56			
RCKT	1204MO-PR	12.0	4.76	4.0	●	粗铣	F12
	1606MO-PR	16.0	6.35	5.56			
	2006MO-PR	20.0	6.35	6.55			
RCKT	1204MO-MR	12.0	4.76	4.0	●	不锈钢粗铣	F12
	1606MO-MR	16.0	6.35	5.56			
	2006MO-MR	20.0	6.35	6.55			

● 标准库存品

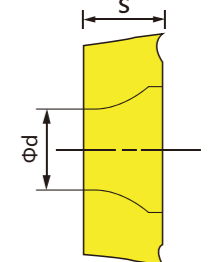
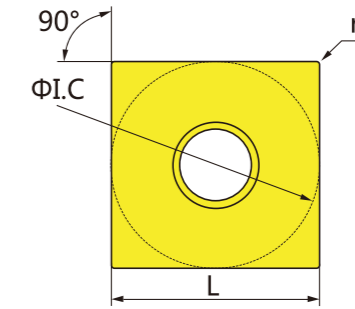
材料选择标准 / A02

型号的表示 / F03

# 螺旋立铣刀

MILLING

F



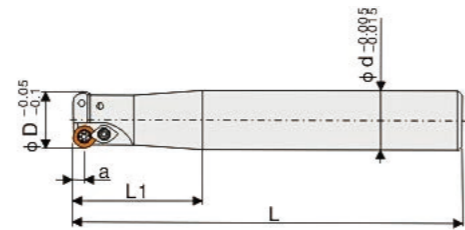
铣削加工刀片

型号	基本尺寸 (mm)					牌号		应用	适参用照刀页柄数
	L	$\phi I.C$	S	$\phi d$	r	RX2000	RX3000C		
SPMT 120408-PM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8	●		半精铣	
SPMT 120408-KM	12.7	12.7	4.76	5.5	0.8			粗硬铣	
APKT 150412-PM	16.33	12.7	4.76	5.4	1.2	●		半精铣	
APKT 150412-KM	16.33	12.7	4.76	5.4	1.2			粗硬铣	

● 标准库存品



适配多种经济型刀片，性价比高。



型号	刃数	尺寸					刀片	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a				
TRP-C12-4R12-120	1	12	12	120	40	4	RPMW T08T2MO	Y-4R	M3*7	T10
TRP-C12-4R13-120	1	13	12	120	40	4				
TRP-C16-4R16-120	2	16	16	120	40	4	RPMW T08T2MO	Y-4R	M3*7	T10
TRP-C16-4R16-160	2	16	16	160	40	4				
TRP-C15.6-4R16-160	2	16	15.6	160	40	4				
TRP-C16-4R16-200	2	16	16	200	40	4				
TRP-C15.6-4R16-200	2	16	15.6	200	50	4				
TRP-C16-4R17-160	2	17	16	160	40	4				
TRP-C16-4R17-200	2	17	16	200	50	4				
TRP-C20-4R20-160	2	20	20	160	50	4				
TRP-C19-4R20-160	2	20	19	160	50	4				
TRP-C20-4R20-200	2	20	20	200	50	4				
TRP-C19-4R20-200	2	20	19	200	50	4				
TRP-C20-4R21-160	2	21	20	160	50	4				
TRP-C20-4R21-200	2	21	20	200	50	4				
TRP-C20-5R20-160	2	20	20	160	50	5				
TRP-C20-5R20-200	2	20	20	200	50	5				
TRP-C20-5R21-160	2	21	20	160	50	5				
TRP-C20-5R21-200	2	21	20	200	50	5				
TRP-C25-5R25-160	2	25	25	160	50	5				
TRP-C20-5R25-160	2	25	20	160	50	5				

型号	刃数	尺寸					刀片	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a				
TRP-C24-5R25-160	2	25	24	160	50	5	RPMT W10T3MOE	Y-4R	M3*7	T10
TRP-C25-5R25-200	2	25	25	200	75	5				
TRP-C25-5R25-250	2	25	25	250	60	5				
TRP-C24-5R25-200	2	25	24	200	50	5				
TRP-C24-5R25-250	2	25	24	250	50	5				
TRP-C25-5R26-160	2	26	25	160	50	5				
TRP-C25-5R26-200	2	26	25	200	50	5				
TRP-C25-5R26-250	2	26	25	250	50	5				
TRP-C20-5R30-120	2	30	20	120	40	5				
TRP-C25-5R30-160	2	30	25	160	50	5				
TRP-C25-5R30-200	2	30	25	200	50	5				
TRP-C25-5R30-250	2	30	25	250	60	5				
TRP-C25-5R30-300	2	30	25	300	60	5				
TRP-C32-5R30-300	2	30	32	300	60	5				
TRP-C32-5R35-160	2/3	35	32	160	50	5				
TRP-C32-5R35-200	2/3	35	32	200	50	5				
TRP-C32-5R35-250	2/3	35	32	250	60	5				
TRP-C32-5R35-300	3	35	32	300	60	5				
TRP-C32-5R35-350	3	35	32	350	60	5				
TRP-C32-5R35-400	3	35	32	400	60	5				
TRP-C32-5R40-160	4	40	32	160	50	5				
TRP-C32-5R40-200	4	40	32	200	50	5				
TRP-C32-5R40-250	4	40	32	250	60	5				
TRP-C32-5R40-300	4	40	32	300	60	5				
TRP-C32-5R40-350	4	40	32	350	60	5				

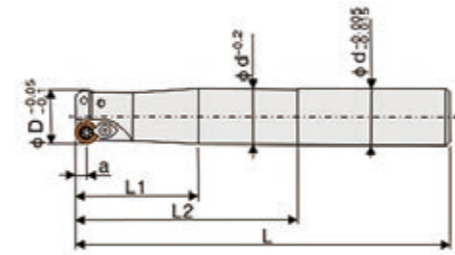
# EMR 圆鼻立铣刀

MILLING

F



刀片经济，适用性好  
容屑空间大，排屑好



铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a				
EMR-C25-6R32-160	2	32	25	160	50	6	RPMW T1204	Y-6R	M4*10	T15
EMR-C32-6R32-160	2	32	32	160	50	6				
EMR-C25-6R32-200	2	32	25	200	50	6				
EMR-C32-6R32-200	2	32	32	200	80	6				
EMR-C25-6R32-250	2	32	25	250	60	6				
EMR-C32-6R32-250	2	32	32	250	100	6				
EMR-C32-6R35-160	3	35	32	160	50	6				
EMR-C32-6R35-200	3	35	32	200	50	6				
EMR-C32-6R35-250	3	35	32	250	60	6				
EMR-C32-6R35-300	3	35	32	300	60	6				
EMR-C32-6R35-350	3	35	32	350	60	6				
EMR-C32-6R35-400	3	35	32	400	60	6				
EMR-C32-6R40-160	3	40	32	160	50	6				
EMR-C32-6R40-200	3	40	32	200	50	6				
EMR-C32-6R40-250	3	40	32	250	60	6				
EMR-C32-6R40-300	3	40	32	300	60	6				
EMR-C32-6R40-350	3	40	32	350	60	6				
EMR-C32-6R50-200	4	50	32	200	60	6				
EMR-C32-6R50-250	4	50	32	250	60	6				

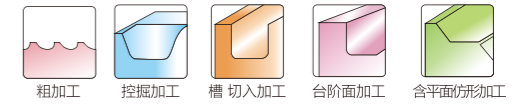
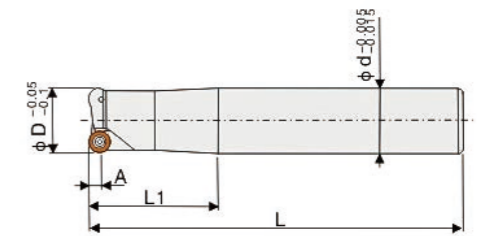
# R200 圆鼻立铣刀

MILLING

F



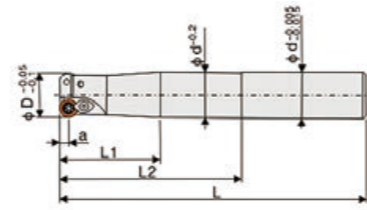
刀片经济，适用性好  
容屑空间大，排屑好



铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a			
R200-C20-5R25-160	2	25	20	160	-	5	RC □ T 10T3 MO	M3.5*8.5	T15
R200-C24-5R25-160	2	25	24	160	-	5			
R200-C25-5R25-200	2	25	25	200	75	5			
R200-C24-5R25-200	2	25	24	200	-	5			
R200-C25-6R32-160	2	32	25	160	-	6	RC □ T 1204 MO	M3.5*10	T15
R200-C25-6R32-200	2	32	25	200	-	6			
R200-C25-6R32-250	3	35	25	250	-	6			

F



刀片经济，适用性好  
容屑空间大，排屑好



铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a				
EMR-C12-4R12-120	1	12	12	120	40	4	RPMW T0802MO	Y-4R	M3*7	T10
EMR-C12-4R13-120	1	13	12	120	40	4				
EMR-C16-4R16-120	2	16	16	120	40	4	RPMW T0802MO	Y-4R	M3*7	T10
EMR-C16-4R16-160	2	16	16	160	40	4				
EMR-C15.6-4R16-160	2	16	15.6	160	40	4				
EMR-C16-4R16-200	2	16	16	200	40	4				
EMR-C15.6-4R16-200	2	16	15.6	200	50	4				
EMR-C16-4R17-160	2	17	16	160	40	4				
EMR-C16-4R17-200	2	17	16	200	50	4				
EMR-C20-4R20-160	2	20	20	160	50	4				
EMR-C19-4R20-160	2	20	19	160	50	4				
EMR-C20-4R20-200	2	20	20	200	50	4				
EMR-C19-4R20-200	2	20	19	200	50	4				
EMR-C20-4R21-160	2	21	20	160	50	4				
EMR-C20-4R21-200	2	21	20	200	50	4				
EMR-C20-5R20-160	2	20	20	160	50	5				
EMR-C20-5R20-200	2	20	20	200	50	5				
EMR-C20-5R21-160	2	21	20	160	50	5				
EMR-C20-5R21-200	2	21	20	200	50	5				

F

铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	压板	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a				
EMR-C25-5R25-160	2	25	25	160	50	5	RPMT W1003MOE	Y-5R	M4*10	T15
EMR-C20-5R25-160	2	25	20	160	50	5				
EMR-C24-5R25-160	2	25	24	160	50	5				
EMR-C25-5R25-200	2	25	25	200	75	5				
EMR-C25-5R25-250	2	25	25	250	60	5				
EMR-C20-5R25-200	2	25	20	200	50	5				
EMR-C24-5R25-200	2	25	24	200	50	5				
EMR-C24-5R25-250	2	25	24	250	50	5				
EMR-C25-5R26-160	2	26	25	160	50	5				
EMR-C25-5R26-200	2	26	25	200	50	5				
EMR-C25-5R26-250	2	26	25	250	50	5				
EMR-C20-5R30-120	2	30	20	120	40	5				
EMR-C25-5R30-160	2	30	25	160	50	5				
EMR-C25-5R30-200	2	30	25	200	50	5				
EMR-C25-5R30-250	2	30	25	250	60	5				
EMR-C25-5R30-300	2	30	25	300	60	5				
EMR-C32-5R30-300	2	30	32	300	60	5				
EMR-C32-5R35-160	2	35	32	160	50	5				
EMR-C32-5R35-200	2	35	32	200	50	5				
EMR-C32-5R35-250	2	35	32	250	60	5				
EMR-C32-5R35-300	2/3	35	32	300	60	5				
EMR-C32-5R35-350	2/3	35	32	350	60	5				
EMR-C32-5R35-400	2/3	35	32	400	60	5				
EMR-C32-5R40-160	4	40	32	160	50	5				
EMR-C32-5R40-200	4	40	32	200	50	5				
EMR-C32-5R40-250	4	40	32	250	60	5				
EMR-C32-5R40-300	4	40	32	300	60	5				
EMR-C32-5R40-350	4	40	32	350	60	5				



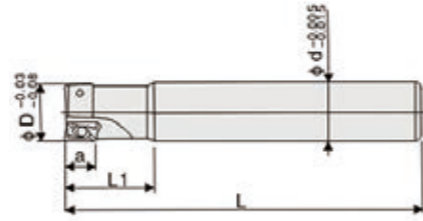
# TAP 直角方肩立铣刀

MILLING

# TAP 直角方肩立铣刀

MILLING

F



适合强力切削，回转进刀量是一般铣刀的3倍  
适配刀片经济，性价比高



铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a			
TAP300R-C10-10-100	1	10	10	100	30	9	APMT 1135 PDER	M2.5*6	T8
TAP300R-C10-11-100	1	11	10	100	30	9			
TAP300R-C12-12-120	1	12	12	120	30	9			
TAP300R-C12-13-120	1	13	12	120	30	9			
TAP300R-C16-16-120	2	16	16	120	40	9			
TAP300R-C16-16-160	2	16	16	160	40	9			
TAP300R-C16-16-200	2	16	16	200	40	9			
TAP300R-C15.6-16-160	2	16	15.6	160	40	9			
TAP300R-C16-17-160	2	17	16	160	40	9			
TAP300R-C16-17-200	2	17	16	200	40	9			
TAP300R-C20-20-120	2	20	20	120	40	9			
TAP300R-C20-20-160	2	20	20	160	50	9			
TAP300R-C19-20-160	2	20	19	160	50	9			
TAP300R-C20-20-200	2	20	20	200	50	9			
TAP300R-C19-20-200	2	20	19	200	50	9			
TAP300R-C20-21-160	2	21	20	160	50	9			
TAP300R-C20-21-200	2	21	20	200	50	9			
TAP300R-C25-25-120	3	25	25	120	50	9			

F

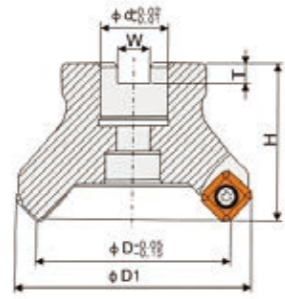
铣削加工刀具

型号	刃数	尺寸					刀片	螺钉	扳手
		D	d	L	L1	a			
TAP300R-C25-25-160	3	25	25	160	50	9	APMT 1135 PDER	M2.5*6	T8
TAP300R-C25-25-200	3	25	25	200	50	9			
TAP400R-C25-25-160	2	25	25	160	50	14	APMT 1604 PDER	M4*10	T15
TAP400R-C24-25-160	2	25	24	160	40	14			
TAP400R-C25-25-200	2	25	25	200	75	14			
TAP400R-C24-25-200	2	25	24	200	50	14			
TAP400R-C25-25-250	2	25	25	250	50	14			
TAP400R-C25-26-160	2	26	25	160	40	14			
TAP400R-C25-26-200	2	26	25	200	50	14			
TAP400R-C25-26-250	2	26	25	250	50	14			
TAP400R-C32-32-160	2	32	32	160	50	14			
TAP400R-C32-32-200	2	32	32	200	80	14			
TAP400R-C32-32-250	2	32	32	250	60	14			
TAP400R-C32-32-300	2	32	32	300	60	14			
TAP400R-C32-35-160	3	35	32	160	60	14			
TAP400R-C32-35-200	3	35	32	200	60	14			
TAP400R-C32-35-250	3	35	32	250	60	14			
TAP400R-C32-35-300	3	35	32	300	60	14			
TAP400R-C32-35-350	3	35	32	350	60	14			
TAP400R-C32-35-400	3	35	32	400	60	14			
TAP400R-C32-40-200	3	40	32	200	60	14			
TAP400R-C32-40-250	3	40	32	250	60	14			
TAP400R-C32-40-300	3	40	32	300	60	14			
TAP400R-C32-40-350	3	40	32	350	60	14			
TAP400R-C32-40-400	3	40	32	400	60	14			

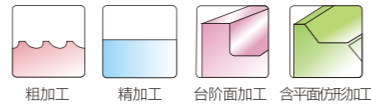
# -45°面铣刀盘

MILLING

F



适配铜件、铸件、铝件多种材质刀片，适切范围广泛  
容屑空间大，排屑好  
可适用平面铣削的精加工  
大前角，切削负荷小



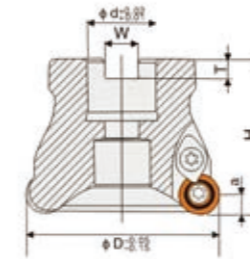
铣削加工刀具

型号	尺寸						刀片	螺钉	扳手
	D	D1	d	H	W	T			
TSE12-50-22-4T	50	64	22	50	10.4	6.3	SE □ T 1204	M5*12	T20
TSE12-63-22-4T	63	77	22	50	10.4	6.3			
TSE12-80-27-5T	80	94	27	50	12.4	7			
TSE12-100-32-5T	100	114	32	50	14.4	8			
TSE12-125-40-6T	125	139	40	63	16.4	9			
TSE12-160-40-6T	160	174	40	63	16.4	9	SE □ T 1204	M5*12	T20
TSE12-200-60-8T	200	210	60	63	25.7	14			
TSE12-250-60-10T	250	260	60	63	25.7	14			
TSE12-63-25.4-4T	63	77	25.4	50	10	6			
TSE12-80-25.4-5T	80	94	25.4	50	10	6			
TSE12-100-31.75-5T	100	114	31.75	50	13	8			

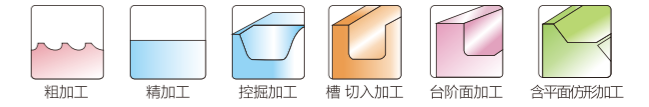
# TRS 圆鼻面铣刀盘

MILLING

F



使用 15°正面刀片  
刀片经济，使用性高  
容屑空间大，排屑好  
锥形设计，钢性高



铣削加工刀具

型号	尺寸						刀片	压板	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a				
TRS-5R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RD □ □ 10T3 MO	Y-5R	M4*10 M3.5*10	T15
TRS-5R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5				
TRS-5R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5				
TRS-5R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	5	RD □ □ 1204 MO	Y-6R	M4*10	T15
TRS-6R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6				
TRS-6R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6				
TRS-6R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6	RD □ □ 1604 MO	Y-8R	M5*12	T15
TRS-6R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6				
TRS-8R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	8				
TRS-8R-80-27-5T	80	27	50	12.4	7	8				
TRS-8R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	8				

# R200 圆鼻面铣刀盘

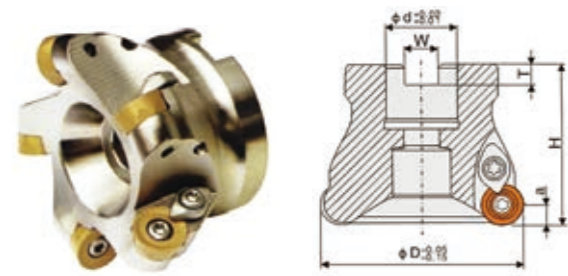
MILLING

# SE90°面铣刀盘

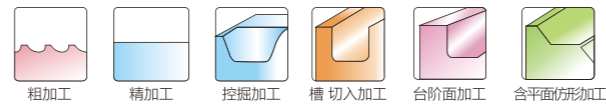
MILLING

F

铣削加工刀具



适配山特维克精磨刀片  
精度高, 适于精加工  
锥形设计, 钢性高



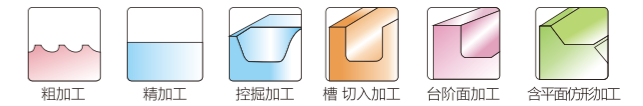
型号	尺寸						刀片	压板	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a				
R200-5R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RD □□ 10T3 MO	Y-6R	M4*10 M3.5*10	T15
R200-5R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5				
R200-5R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5				
R200-5R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	5				
R200-6R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	RD □□ 1204 MO	Y-6R	M4*10 M3.5*10	T15
R200-6R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6				
R200-6R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6				
R200-6R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6				
R200-8R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	8	RD □□ 1606 MO	Y-8R	M5*12	T20
R200-8R-80-27-5T	80	27	50	12.4	7	8				
R200-8R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	8				
R200-8R-125-40-6T	125	40	63	16.4	9	8				
R200-8R-160-40-8T	160	40	63	16.4	9	8				
R200-8R-200-60-9T	200	60	63	25.7	14	8				
R200-10R-100-32-5T	100	32	63	14.4	8	10				
R200-10R-125-40-6T	125	40	63	16.4	9	10				

F

铣削加工刀具



使用 20°正角刀片  
低切削力, 大前角, 切削轻快  
高生产率, 高精度



型号	尺寸				刀片	压板	螺钉	扳手
	D	d	H	W				
SE-50-22-4T	50	22	50	10.4	SE □ T09T308	--	M3*8	T8
SE-63-22-5T	63	22	50	10.4				
SE-80-27-6T	80	27	50	12.4	SE □ T09T308	--	M3*8	T8
SE-100-32-8T	100	32	50	14.4				

# TAP 直角方肩面铣刀盘

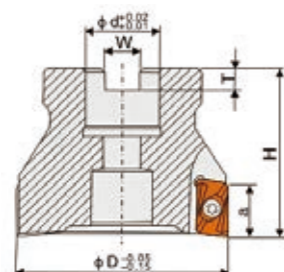
MILLING

# -75°面铣刀盘

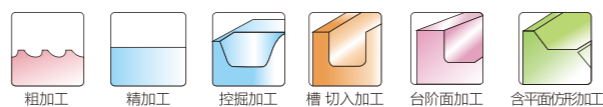
MILLING

F

铣削加工刀具



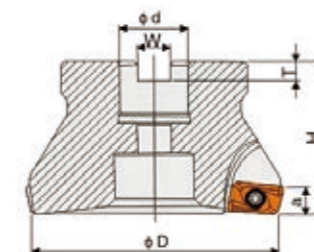
11°正角刀片  
适配多种材质刀片，可适用铝钢铣削  
螺丝锁紧，容屑空间大，拍屑好  
切削轻快，阻力小



型号	尺寸						刀片	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a			
TAP300R-40-16-5T	40	16	40	8.4	6.3	9	APMT 1135 PDER	M2.5*6.5	T8
TAP300R-50-22-6T	50	22	50	10.4	6.3	9			
TAP400R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	14	APMT 1604 PDER	M4*10	T15
TAP400R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	14			
TAP400R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	14			
TAP400R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	14			
TAP400R-125-40-7T/8T	125	40	63	16.4	9	14			
TAP400R-160-40-8T	160	40	63	16.4	9	14			
TAP400R-200-60-9T	200	60	63	25.7	14	14			
TAP400R-63-25.4-4T	63	25.4	50	10	6	14			
TAP400R-80-25.4-6T	80	25.4	50	10	6	14			
TAP400R-100-31.75-6T	100	31.75	50	13	8	14			
TAP400R-125-38.1-8T	125	38.1	63	16.4	10	14			

F

铣削加工刀具



使用 APMT1604/APMT1135 废弃刀片，节约成本



型号	尺寸						刀片	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a			
RAP300R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	APMT 1135 PDER	M2.5*6.5	T8
RAP400R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	8			
RAP400R-80-27-5T	80	27	50	12.4	7	8	APMT 1604 PDER	M4*10	T15
RAP400R-100-43-6T	100	32	50	14.4	8	8			

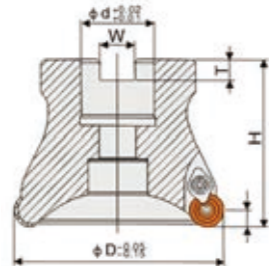
# EMR 圆鼻面铣刀盘

MILLING

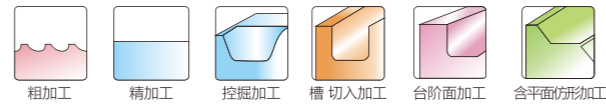
# TRP 圆鼻面铣刀盘

MILLING

F



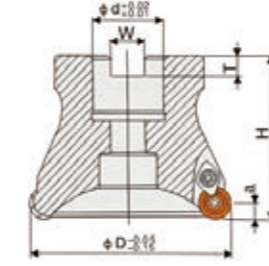
使用 11°正角刀片  
刀片经济, 适用性高  
容屑空间大, 排屑好  
锥形设计, 钢性高



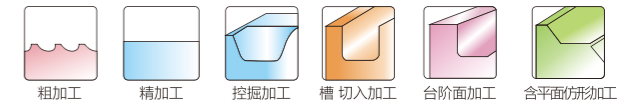
铣削加工刀具

型号	尺寸						刀片	压板	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a				
EMR-5R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RPMW /T 1003 MO	Y-5R	M4*10 M3.5*10	T15
EMR-5R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5				
EMR-5R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5				
EMR-5R-100-32-6T	100	32	50	14.4	7	5				
EMR-5R-125-40-7T	125	40	63	16.4	9	5				
EMR-6R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	6	RPMW /T 1204 MO	Y-6R	M4*10	T15
EMR-6R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	6				
EMR-6R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	6				
EMR-6R-100-32-6T	100	32	50	14.4	8	6				
EMR-6R-125-40-7T	125	40	63	16.4	9	6				
EMR-6R-160-40-8T	160	40	63	16.4	9	6				
EMR-6R-200-60-9T	200	60	63	25.7	14	6				

F

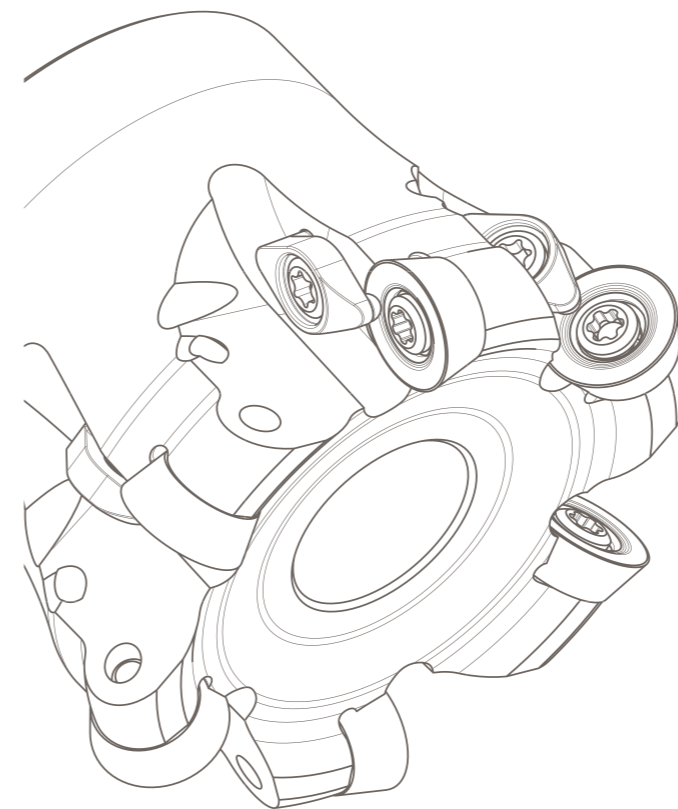


使用 11°正角刀片  
刀片经济, 适用性高  
容屑空间大, 排屑好  
锥形设计, 钢性高



铣削加工刀具

型号	尺寸						刀片	压板	螺钉	扳手
	D	d	H	W	T	a				
TRP-5R-50-22-4T	50	22	50	10.4	6.3	5	RPMW /T 10T3 MOE	Y-5R	M3.5*10	T15
TRP-5R-63-22-4T	63	22	50	10.4	6.3	5				
TRP-5R-80-27-6T	80	27	50	12.4	7	5				
TRP-5R-100-32-6T	100	32	50	12.4	7	5	RPMW /T 10T3 MOE	Y-5R	M3.5*10	T15
TRP-5R-125-40-7T	125	40	63	12.4	9	5				





# 钻削加工刀片

DRILLING

>>>

钻削加工刀片  
DRILLING



钻削刀片命名 ..... G03-G04

钻削刀片规格 ..... G05-G06

SP 型钻削刀片 ..... G05

WC 型钻削刀片 ..... G06

钻削加工刀具 ..... G07-G14



钻削加工刀具



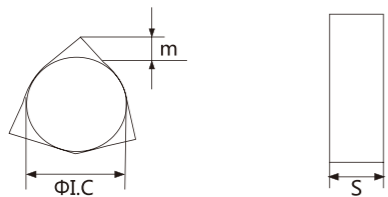
G

**S P M G 09 04 08 - TG**

1 2 3 4 5 6 7 断屑槽型号










1	S	W
形状代号		

3 公差代号



代号	刀尖高度 m 公差 (mm)	内接圆 φI.C 公差 (mm)	厚度 S 公差 (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
J	±0.005	±0.05-±0.13	±0.025
K	±0.013	±0.05-±0.13	±0.025
L	±0.025	±0.05-±0.13	±0.025
M	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.13
N	±0.08-±0.18	±0.05-±0.13	±0.025
U	±0.13-±0.38	±0.08-±0.25	±0.13

2 后角代号

A	
B	
C	
D	
E	
F	
G	
N	
P	
O	其他

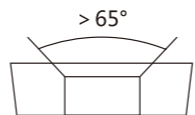
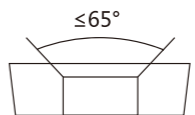

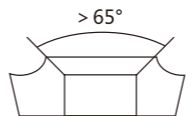
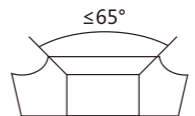

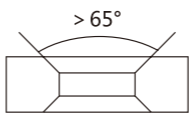
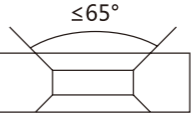

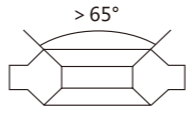
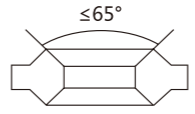

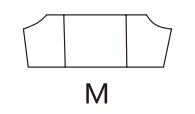
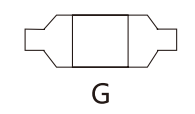
钻削加工刀具

G

钻削加工刀具

4

断屑槽及孔型代号

	有孔 无断屑槽		有孔 无断屑槽		无孔 无断屑槽
	有孔 单面断屑槽		有孔 单面断屑槽		无孔 单面断屑槽
	有孔 无断屑槽		有孔 无断屑槽		无孔 双面断屑槽
	有孔 双面断屑槽		有孔 双面断屑槽		有孔 无断屑槽
	有孔 单面断屑槽		有孔 双面断屑槽		

5

切削刃长度代号

代号	刀长	
	w	S
03	3.8	
04	4.3	
05	5.4	5.0
06	6.5	6.0
07		7.94
08	8.7	
09		9.8
11		11.5

6

刀片厚度代号

刀片厚度	
00=0.79mm	05=5.56mm
T0=0.99mm	T5=5.95mm
01=1.59mm	06=6.35mm
T1=1.98mm	T6=6.75mm
02=2.38mm	07=7.94mm
T2=2.58mm	09=9.52mm
03=3.18mm	T9=9.72mm
T3=3.97mm	11=11.11mm
04=4.76mm	12=12.70mm
T4=4.96mm	

7

刀尖圆弧半径代号

04=0.4mm
08=0.8mm
12=1.2mm

# 钻削加工刀片

SPMT 系列

材料选择标准 / A02

型号的表示 / G03

材料选择标准 / A02

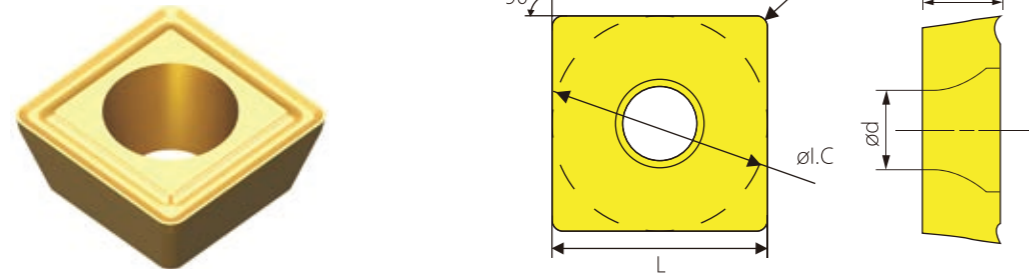
型号的表示 / G03

# 钻削加工刀片

WCMT 系列

G

钻削加工刀具

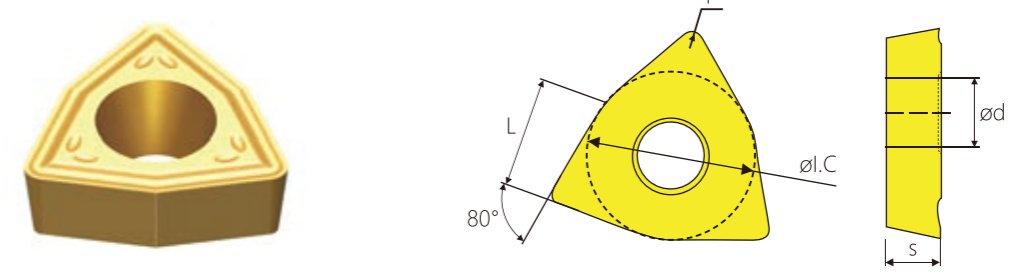


型号	基本尺寸 (mm)					牌号	适用 参照 刀页 柄数
	L	øl.C	S	ød	r	RT9300H	
SPMT 050204-TG	5	5	2.38	2.2	0.4		G07 G08 G09 G10
060204-TG	6	6	2.38	2.6	0.4	●	
07T308-TG	7.94	7.94	3.97	2.8	0.8	●	
090408-TG	9.8	9.8	4.3	4.2	0.8	●	
110408-TG	11.5	11.5	4.76	4.4	0.8	●	
120408-TG	12.7	12.7	4.76	4.4	0.8		
140512-TG	14.3	14.3	5.2	4.4	1.2		

● 标准库存品

G

钻削加工刀具



型号	基本尺寸 (mm)					牌号	适用 参照 刀页 柄数
	L	øl.C	S	ød	r	RT9300H	
WCMT 030208	3.8	5.56	2.38	2.8	0.8		G11 G12 G13 G14
040208	4.3	6.35	2.38	3.1	0.8	●	
050308	5.4	7.94	3.18	3.2	0.8	●	
06T308	6.5	9.525	3.97	3.7	0.8	●	
080412	8.7	12.7	4.76	4.3	1.2	●	

● 标准库存品

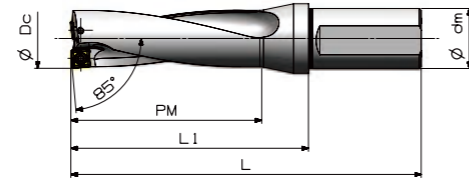
# SP型U钻3D

U TYPE SP DRILL 3D

# SP型U钻3D

U TYPE SP DRILL 3D

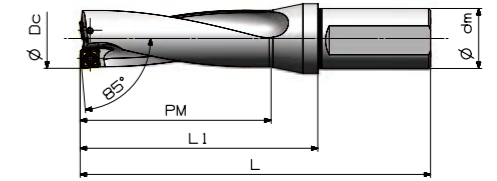
G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手	
	Dc	dm	PM	L1	L				
C25-3D17-60SP06	17	25	60	80	136	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D17.5-60SP06	17.5	25	60	80	136	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D18-63SP06	18	25	63	83	139	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D18.5-63SP06	18.5	25	63	83	139	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D19-65SP06	19	25	65	86	142	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D19.5-65SP06	19.5	25	65	86	142	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D20-68SP06	20	25	68	89	145	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D20.5-68SP06	20.5	25	68	89	145	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D21-71SP06	21	25	71	93	149	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D21.5-71SP06	21.5	25	71	93	149	SP.060204	M2.5×5	T7	
C25-3D22-74SP07	22	25	74	96	152	SP.07T308	M2.5×5	T7	
C25-3D22.5-74SP07	22.5	25	74	96	152	SP.07T308	M2.5×5	T7	
C32-3D23-77SP07	23	32	77	99	159	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D23.5-77SP07	23.5	32	77	99	159	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D24-80SP07	24	32	80	102	162	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D24.5-80SP07	24.5	32	80	102	162	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D25-84SP07	25	32	83	105	165	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D25.5-84SP07	25.5	32	83	105	165	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D26-86SP07	26	32	86	109	169	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D26.5-86SP07	26.5	32	86	109	169	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D27-89SP07	27	32	89	113	173	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D27.5-89SP07	27.5	32	89	113	173	SP.07T308	M2.5×6	T7	
C32-3D28-92SP09	28	32	92	116	176	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D28.5-92SP09	28.5	32	92	116	176	SP.090408	M3.5×8	T15	

G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手	
	Dc	dm	PM	L1	L				
C32-3D29-95SP09	29	32	95	120	180	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D29.5-95SP09	29.5	32	95	120	180	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D30-98SP09	30	32	98	123	183	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D30.5-98SP09	30.5	32	98	123	183	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D31-101SP09	31	32	101	128	188	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D32-104SP09	32	32	104	131	191	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D33-107SP09	33	32	107	135	195	SP.090408	M3.5×8	T15	
C32-3D34-110SP11	34	32	110	138	198	SP.110408	M4×10	T15	
C32-3D35-113SP11	35	32	113	141	201	SP.110408	M4×10	T15	
C32-3D36-116SP11	36	32	116	145	205	SP.110408	M4×10	T15	
C32-3D37-119SP11	37	32	119	149	209	SP.110408	M4×10	T15	
C32-3D38-122SP11	38	32	122	152	212	SP.110408	M4×10	T15	
C40-3D39-125SP11	39	40	125	149	219	SP.110408	M4×10	T15	
C40-3D40-128SP11	40	40	128	153	223	SP.110408	M4×10	T15	
C40-3D41-131SP11	41	40	131	155	225	SP.110408	M4×10	T15	
C40-3D42-134SP14	42	40	134	160	230	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D43-137SP14	43	40	137	163	233	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D44-140SP14	44	40	140	167	237	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D45-143SP14	45	40	143	170	240	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D46-147SP14	46	40	147	175	245	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D47-150SP14	47	40	150	178	248	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D48-153SP14	48	40	153	183	253	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D49-156SP14	49	40	156	186	256	SP.140512	M5×13	T20	
C40-3D50-159SP14	50	40	159	189	259	SP.140512	M5×13	T20	

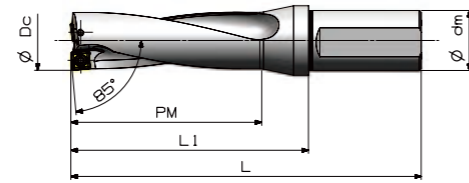
# SP型U钻4D

U TYPE SP DRILL 4D

# SP型U钻4D

U TYPE SP DRILL 4D

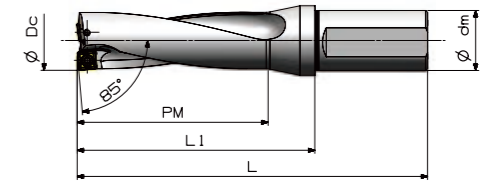
G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C25-4D17-77SP06	17	25	77	97	153	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D17.5-77SP06	17.5	25	77	97	153	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D18-81SP06	18	25	81	101	157	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D18.5-81SP06	18.5	25	81	101	157	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D19-84SP06	19	25	84	105	161	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D19.5-84SP06	19.5	25	84	105	161	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D20-88SP06	20	25	88	109	165	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D20.5-88SP06	20.5	25	88	109	165	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D21-92SP06	21	25	92	114	170	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D21.5-92SP06	21.5	25	92	114	170	SP.060204	M2.5×5	T7
C25-4D22-96SP07	22	25	96	118	174	SP.07T308	M2.5×5	T7
C25-4D22.5-96SP07	22.5	25	96	118	174	SP.07T308	M2.5×5	T7
C32-4D23-100SP07	23	32	100	122	182	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D23.5-100SP07	23.5	32	100	122	182	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D24-104SP07	24	32	104	126	186	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D24.5-104SP07	24.5	32	104	126	186	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D25-109SP07	25	32	109	130	190	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D25.5-109SP07	25.5	32	109	130	190	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D26-112SP07	26	32	112	135	195	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D26.5-112SP07	26.5	32	112	135	195	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D27-116SP07	27	32	116	140	200	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D27.5-116SP07	27.5	32	116	140	200	SP.07T308	M2.5×6	T7
C32-4D28-120SP09	28	32	120	144	204	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D28.5-120SP09	28.5	32	120	144	204	SP.090408	M3.5×8	T15

G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C32-4D29-124SP09	29	32	124	149	209	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D29.5-124SP09	29.5	32	124	149	209	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D30-128SP09	30	32	128	153	213	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D30.5-128SP09	30.5	32	128	153	213	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D31-132SP09	31	32	132	159	219	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D32-136SP09	32	32	136	163	223	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D33-140SP09	33	32	140	168	228	SP.090408	M3.5×8	T15
C32-4D34-144SP11	34	32	144	172	232	SP.110408	M4×10	T15
C32-4D35-148SP11	35	32	148	176	236	SP.110408	M4×10	T15
C32-4D36-152SP11	36	32	152	181	241	SP.110408	M4×10	T15
C32-4D37-156SP11	37	32	156	186	246	SP.110408	M4×10	T15
C32-4D38-160SP11	38	32	160	190	250	SP.110408	M4×10	T15
C40-4D39-164SP11	39	40	164	188	258	SP.110408	M4×10	T15
C40-4D40-168SP11	40	40	168	192	262	SP.110408	M4×10	T15
C40-4D41-172SP11	41	40	172	196	266	SP.110408	M4×10	T15
C40-4D42-176SP14	42	202	176	202	272	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D43-180SP14	43	40	180	206	276	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D44-184SP14	44	40	184	211	281	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D45-188SP14	45	40	188	215	285	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D46-193SP14	46	40	193	221	291	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D47-197SP14	47	40	197	225	295	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D48-201SP14	48	40	201	231	301	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D48-201SP14	49	40	205	235	305	SP.140512	M5×13	T20
C40-4D50-209SP14	50	40	209	239	309	SP.140512	M5×13	T20



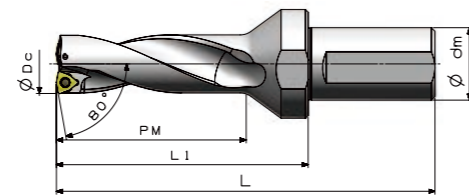
# WC型U钻3D

U TYPE WC DRILL 3D

# WC型U钻3D

U TYPE WC DRILL 3D

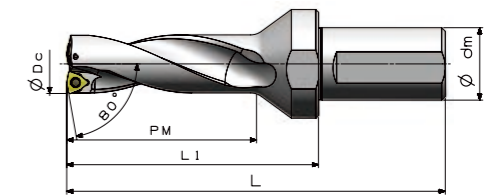
G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C25-3D17-60WC03	17	25	60	80	136	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D17.5-60WC03	17.5	25	60	80	136	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D18-63WC03	18	25	63	83	139	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D18.5-63WC03	18.5	25	63	83	139	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D19-65WC03	19	25	65	86	142	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D19.5-65WC03	19.5	25	65	86	142	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D20-68WC03	20	25	68	89	145	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D20.5-68WC03	20.5	25	68	89	145	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-3D21-71WC04	21	25	71	93	149	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-3D21.5-71WC04	21.5	25	71	93	149	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-3D22-74WC04	22	25	74	96	152	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-3D22.5-74WC04	22.5	25	74	96	152	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D23-77WC04	23	32	77	99	159	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D23.5-77WC04	23.5	32	77	99	159	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D24-80WC04	24	32	80	102	162	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D24.5-80WC04	24.5	32	80	102	162	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D25-84WC04	25	32	83	105	165	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D25.5-84WC04	25.5	32	83	105	165	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-3D26-86WC05	26	32	86	109	169	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D26.5-86WC05	26.5	32	86	109	169	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D27-89WC05	27	32	89	113	173	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D27.5-89WC05	27.5	32	89	113	173	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D28-92WC05	28	32	92	116	176	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D28.5-92WC05	28.5	32	92	116	176	WC..050308	M3×8	T9

G



钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C32-3D29-95WC05	29	32	95	120	180	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D29.5-95WC05	29.5	32	95	120	180	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D30-98WC05	30	32	98	123	183	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D30.5-98WC05	30.5	32	98	123	183	WC..050308	M3×8	T9
C32-3D31-101WC06	31	32	101	128	188	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D32-104WC06	32	32	104	131	191	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D33-107WC06	33	32	107	135	195	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D34-110WC06	34	32	110	138	198	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D35-113WC06	35	32	113	141	201	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D36-116WC06	36	32	116	145	205	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D37-119WC06	37	32	119	149	209	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-3D38-122WC06	38	32	122	152	212	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-3D39-125WC06	39	32	125	149	219	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-3D40-128WC06	40	40	128	152	222	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-3D41-131WC06	41	40	131	155	225	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-3D42-134WC08	42	40	134	160	230	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D43-137WC08	43	40	137	163	233	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D44-140WC08	44	40	140	167	237	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D45-143WC08	45	40	143	170	240	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D46-147WC08	46	40	147	175	245	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D47-150WC08	47	40	150	178	248	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D48-153WC08	48	40	153	183	253	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D49-156WC08	49	40	156	186	256	WC..080412	M4×10	T15
C40-3D50-159WC08	50	40	159	189	259	WC..080412	M4×10	T15

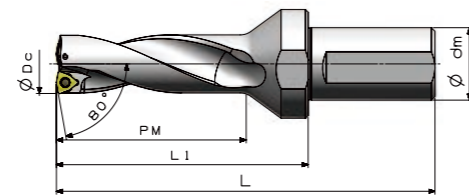
# WC型U钻4D

U TYPE WC DRILL 4D

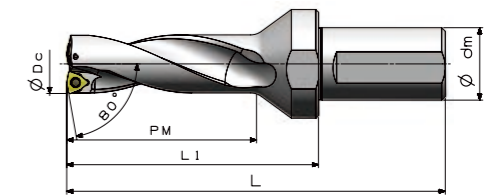
# WC型U钻4D

U TYPE WC DRILL 4D

G



G



钻削加工刀具

钻削加工刀具

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C25-4D17-60WC03	17	25	77	97	153	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D17.5-60WC03	17.5	25	77	97	153	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D18-63WC03	18	25	81	101	157	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D18.5-63WC03	18.5	25	81	101	157	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D19-65WC03	19	25	84	105	161	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D19.5-65WC03	19.5	25	84	105	161	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D20-68WC03	20	25	88	109	165	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D20.5-68WC03	20.5	25	88	109	165	WC..030208	M2.5×5	T7
C25-4D21-71WC04	21	25	92	114	170	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-4D21.5-71WC04	21.5	25	92	114	170	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-4D22-74WC04	22	25	96	118	174	WC..040208	M2.5×6	T7
C25-4D22.5-74WC04	22.5	25	96	118	174	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D23-77WC04	23	32	100	122	182	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D23.5-77WC04	23.5	32	100	122	182	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D24-80WC04	24	32	104	126	186	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D24.5-80WC04	24.5	32	104	126	186	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D25-84WC04	25	32	109	130	190	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D25.5-84WC04	25.5	32	109	130	190	WC..040208	M2.5×6	T7
C32-4D26-86WC05	26	32	112	135	195	WC..040208	M3×8	T9
C32-4D26.5-86WC05	26.5	32	112	135	195	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D27-89WC05	27	32	116	140	200	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D27.5-89WC05	27.5	32	116	140	200	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D28-92WC05	28	32	120	144	204	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D28.5-92WC05	28.5	32	120	144	204	WC..050308	M3×8	T9

型号	尺寸					通用刀片	螺钉	扳手
	Dc	dm	PM	L1	L			
C32-4D29-95WC05	29	32	124	149	209	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D29.5-95WC05	29.5	32	124	149	209	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D30-98WC05	30	32	128	153	213	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D30.5-98WC05	30.5	32	128	153	213	WC..050308	M3×8	T9
C32-4D31-101WC06	31	32	132	159	219	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D32-104WC06	32	32	136	163	223	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D33-107WC06	33	32	140	168	228	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D34-110WC06	34	32	144	172	232	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D35-113WC06	35	32	148	176	236	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D36-116WC06	36	32	152	181	241	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D37-119WC06	37	32	156	186	246	WC..06T308	M3.5×8	T15
C32-4D38-122WC06	38	32	160	190	250	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-4D39-125WC06	39	32	164	188	258	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-4D40-128WC06	40	40	168	192	262	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-4D41-131WC06	41	40	172	196	266	WC..06T308	M3.5×8	T15
C40-4D42-134WC08	42	40	176	202	272	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D43-137WC08	43	40	180	206	276	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D44-140WC08	44	40	184	211	281	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D45-143WC08	45	40	188	215	285	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D46-147WC08	46	40	193	221	291	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D47-150WC08	47	40	197	225	295	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D48-153WC08	48	40	201	231	301	WC..080412	M4×10	T15
C40-4D49-156WC08	49	40	205	235	305	WC..080412	M4×10	T15
C49-4D50-159WC08	50	40	209	239	309	WC..080412	M4×10	T15

# 通用技术信息

GENERAL TECHNICAL INFORMATION

>>>

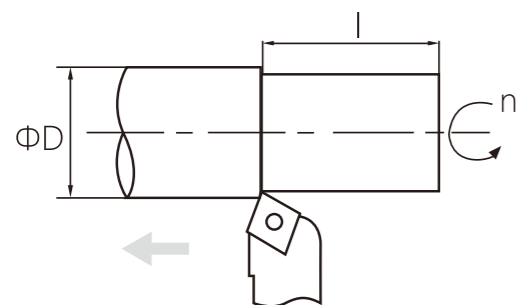


车削加工参数计算方法	H03-H05
车削加工的切削条件的影响	H06
车削加工的故障分析与对策	H07-H08
铣削加工参数计算方法	H09
铣削加工的故障分析与对策	H10
钻削加工参数计算方法	H11
车削刀片槽型对应表	H12
涂层材料对比表	H13-H16
硬质合金产品安全标准	H17
安全使用切削工具的注意事项	H18

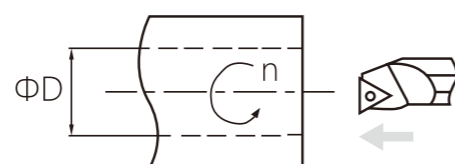


## 1. 切削速度的计算

车外圆



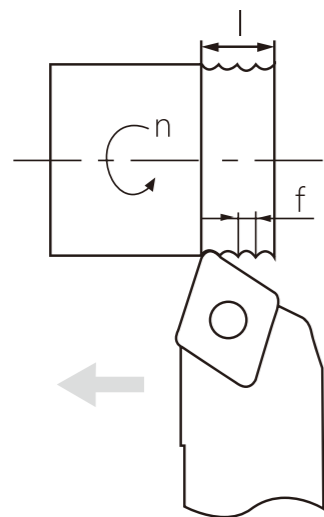
车内孔



$$VC = \frac{\pi \times D \times n}{1000} \text{ (m/min)}$$

式中：VC：切削速度 (m/min)  
n：主轴转速 (rev/min) D：工件直径 (mm)  
例如：主轴转速为 280rev/min，切削直径为 150mm 的工件，其切削速度为： $VC = \frac{\pi \times D \times n}{1000} \text{ (m/min)} = 132 \text{ (m/min)}$

## 2. 进给量的计算



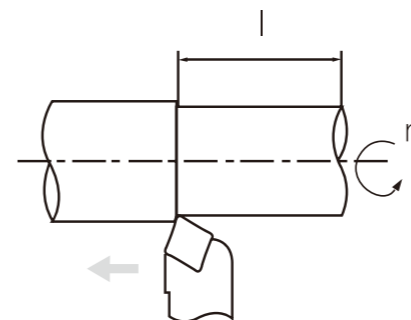
$$f = \frac{l}{n} \text{ (mm/rev)}$$

式中：f：每转进给量 (mm/rev)  
l：每分钟切削长度 (mm/min)  
n：主轴转速 (rev/min)  
例如：主轴转速为 500rev/min，每分钟切削长度为 100mm/min，其每转进给量为：

$$f = \frac{l}{n} = \frac{100}{500} = 0.2 \text{ (mm/rev)}$$

## 3. 外圆、内孔切削时间的计算

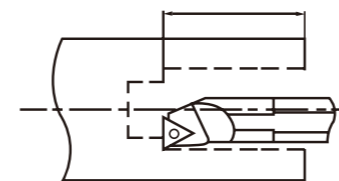
车外圆



$$T = \frac{l}{f \times n} \text{ (min)}$$

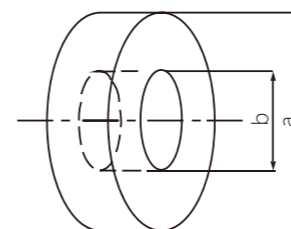
式中：T：切削时间 (min)  
l：被切削部分长度 (mm)  
f：进给量 (mm/rev)  
n：主轴转速 (rev/min)  
例如：求主轴转速为 250rev/min，进给量为 0.2mm/rev，切削长度为 150mm 的工件所用时间：

车内孔



$$T = \frac{l}{f \times n} = \frac{150}{0.2 \times 250} = 3 \text{ (min)}$$

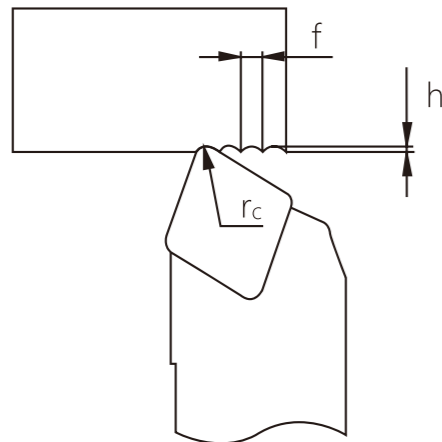
## 4. 端面切削时间的计算 (恒线速)



$$T = \frac{\pi \times (a^2 - b^2)}{4000 \times VC \times f} \text{ (min)}$$

式中：T：切削时间 (min)  
VC：切削速度 (m/min)  
f：进给量 (mm/rev)  
当所切削的端面有内孔时，b=0，公式亦适用。

## 5. 已加工表面粗糙度的理论值计算



$$R = \frac{f^2}{8r_c} \times 1000 \text{ (}\mu\text{m)}$$

式中：R：已加工表面粗糙度理论值 (μm)

f：进给量 (mm/rev)

r<sub>c</sub>：刀尖圆弧半径 (mm)

例如：进给量为 0.2mm/rev，刀尖圆弧半径为 0.4mm 时，其已加工表面粗糙度理论值为：

$$R = \frac{f^2}{8r_c} \times 1000 = \frac{0.2^2}{8 \times 0.4} \times 1000 = 12.5 \text{ (}\mu\text{m)}$$

## 6. 材料切除率的计算

$$Q = \frac{V_c \times f_n \times a_p}{1000}$$

Q：材料切除率 (cm<sup>3</sup>/min)

a<sub>p</sub>：切深 (mm)

V<sub>c</sub>：切削速度 (m/min)

f<sub>n</sub>：每转进给 (mm/rev)

### ● 切削条件的影响

当切削加工时，最希望达到的是加工时间短，刀具寿命长，加工精度高。为此应很好地考虑工件材料的材质、硬度、形状、状态及机床的性能。由此选定刀具，选择高效率的切削条件。

### ● 切削速度

切削速度对刀具寿命有很大的影响。提高切削速度时，切削温度上升，而使刀具寿命大大缩短。加工不同种类、硬度的工件，切削速度会有相应的变化，而选择适合的刀具材料是非常必要的。

### ● 切削速度的影响

1. 切削速度提高 20%，刀具耐用度降低 1/2；切削速度提高 50%，刀具耐用度将降至原来的 1/5。
2. 低速（20-40m/min）切削易产生振动，刀具寿命缩短。

### ● 进给量

车削时，工件回转一转车刀向前的移动量即为进给量。铣削时指铣刀回转一圈机床工作台移动量除以刃数之值，即每刃进给量。加工表面粗糙度与进给量有很大关系。通常由表面粗糙度要求决定进给量。

### ● 进给量的影响

1. 进给量小，后刀面磨损大，刀具寿命大幅降低。
2. 进给量大，切削温度升高，后刀面磨损也增大，但较之切削速度对刀具寿命的影响要小。
3. 进给量大，加工效率高。

### ● 切削深度

切削深度是由工件的加工余量、形状、机床功率、刚性及刀具的刚性而确定的。

### ● 切削深度的影响

1. 切削深度变化对刀具寿命影响不大。
2. 切削深度较小时或微小时，会造成刮擦，只切削到工件表面的硬化层，缩短刀具寿命。
3. 切削铸铁表面和氧化皮表面层时，应在机床功率极限范围内，尽量加大切削深度。否则刀刃尖端只切削工件表皮硬质层及杂物，会造成刀尖破损或产生异常磨损。



故障内容	主要原因	对策			刀具材料选择		切削条件			刀具形状					机床装夹						
		提高	降低	无	▲	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□		
																				硬度更高的材料	韧性好的材料
寿命下降	刀片磨损快	刀具材料不合适	▲																		
		切削刃形状不合适							▲	▲	▲	▲	▲								
		切削速度不合适			▲	▲															
	切削刃破损崩刃	刀具材料不合适	▲																		
		切削条件不合适				▲	▲														
		切削刃强度不足								▲	▲	▲									
		产生热龟裂			▲	▲	▲	▲	▲												
		产生积屑瘤			▲	▲	▲	▲	▲												
		刚性不足															▲	▲	▲	▲	
尺寸精度差	加工中尺寸的波动	刀片精度差																			
		切削力大，刀尖位置偏移								▲	▲	▲	▲								
	加工中精度超标，需要随时调整	刀具材料不合适	▲																		
		切削条件不合适				▲	▲														
表面精度恶化	表面粗糙度大	产生粘结				▲	▲														
		切削刃形状不合适								▲	▲										
		产生颤振				▲	▲	▲									▲	▲	▲	▲	
发热	切削热大导致加工精度恶化，刀具寿命降低	切削条件不合适				▲	▲														
		切削刃形状不合适								▲	▲										

故障内容	主要原因	对策			刀具材料选择		切削条件			刀具形状					机床装夹							
		提高	降低	无	▲	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□	□			
																				硬度更高的材料	韧性好的材料	耐热冲击性好的材料
毛刺、崩碎、剥落、起毛	产生毛刺(钢、铝)	发生边界磨损																				
		切削条件不合适						▲	▲													
		切削刃形状不合适									▲	▲	▲	▲	▲							
	崩碎、剥落(铸铁)	切削条件不合适																				
		切削刃形状不合适										▲	▲	▲	▲	▲						
		发生振动																	▲	▲	▲	▲
		刀具材料不合适																				
		切削条件不合适																				
		切削刃形状不合适																				
		刚性不足																				
切屑细小，飞散	断屑槽的切屑处理有效范围小	发生振动																				
		切削条件不合适																				
		断屑槽的切屑处理有效范围大																				
		切削刃形状不合适																				

$V_c$ : 切削速度 (m/min)       $V_f$ : 工作台进给量 (进给速度) (mm/min)       $D_c$ : 铣刀公称直径 (mm)  
 $f_z$ : 每齿进给量 (mm/z)       $n$ : 主轴转速 (rev/min)      圆周率 $\approx 3.14$   
 $Z_n$ : 刃数       $T_c$ : 加工时间 (min)       $Q$ : 金属去除率 (cm<sup>3</sup>/min)  
 $f_n$ : 每转进给量 (mm/rev)       $L$ : 实际走刀距离 (mm)

• 切削速度

$$V_c = \frac{\pi \times D_c \times n}{1000} \text{ (m/min)}$$

• 主轴转速

$$n = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times D_c} \text{ (rev/min)}$$

• 工作台进给量 (进给速度)

$$V_f = f_z \times n \times Z_n \text{ (mm/min)}$$

• 每齿进给量

$$f_z = \frac{V_f}{n \times Z_n} \text{ (mm/z)}$$

• 每转进给量

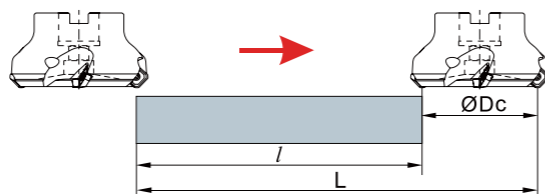
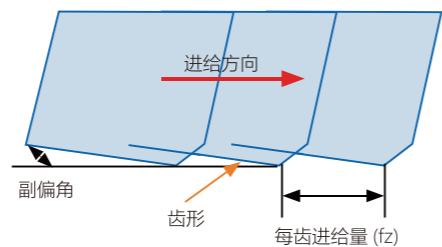
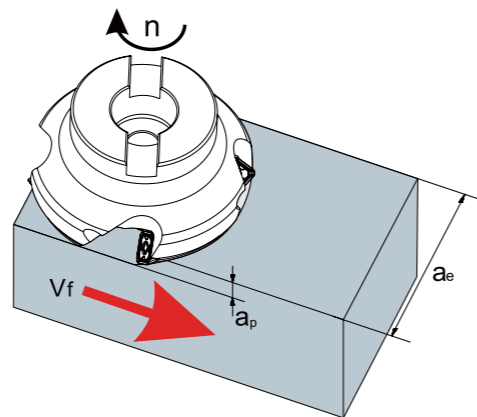
$$f_n = \frac{V_f}{n} \text{ (mm/rev)}$$

• 加工时间

$$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$$

• 金属去除率

$$Q = \frac{a_p \times a_e \times V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$$



故障内容	主要原因	刀具材料选择				切削条件				刀具形状				机床装夹									
		硬度更高的材料	韧性好的材料	耐热冲击性好的材料	耐粘结性好的材料	切削速度	进给量	切入角	切削液	前角	余偏角	切削刃强度·修磨	铣刀直径	刃数	增大容屑槽空间	使用修光刃刀片	提高振摆精度	提高刀具刚性	提高工件、刀具的安装刚性	减小悬伸量	减小动力、机床间隙		
寿命下降	刀片磨损快	刀具材料不合适	▲																				
		切削刃形状不合适										▲	▲	▲									
		切削速度不合适					▲																
	切削刃破损崩刃	刀具材料不合适	▲																				
		切削条件不合适					▲	▲															
		切削刃强度不足											▲										
		产生热龟裂			▲		▲	▲	▲														
产生积屑瘤				▲	▲	▲	▲																
刚性不足																		▲	▲	▲	▲		
表面精度恶化	表面粗糙度大	切削条件不合适	▲			▲	▲	▲															
		产生粘结				▲	▲				▲	▲											
		振摆精度差																	▲	▲			
	平面度平行度恶化	产生颤振					▲	▲	▲	▲			▲	▲	▲	▲				▲	▲	▲	▲
		工件弯曲											▲	▲	▲	▲					▲		
刀具位置偏移																			▲	▲	▲	▲	
背分力大												▲	▲	▲	▲								
毛刺及崩碎、剥落	产生毛刺	切屑过厚					▲	▲	▲														
		刀具直径过大											▲										
		切削锋利性差												▲	▲								
	发生崩碎, 剥落	余偏角大																					
		切削条件不合适					▲	▲															
切削锋利性差																							
余偏角小																							
产生颤振																							
切屑处理	切屑缠绕堵塞	产生粘结					▲																
		切屑太薄																					
		刀具直径过小																					
		切屑排出不畅																					

H

## ● 切削速度 (Vc)

$$Vc = \frac{Dc \times \pi \times n}{1000}$$

Vc (m/min) : 切削速度  
Dc (mm) : 钻头直径  
n (rev/min) : 转速

### ◆ 实例

主轴转速为 1600rev/min, 钻头直径为 Φ20mm, 其切削速度为:

$$Vc = \frac{Dc \times \pi \times n}{1000} = \frac{20 \times 3.14 \times 1600}{1000} = 100 \text{ (m/min)}$$

## ● 进给速度

$$Vf = fr \times n \text{ (mm/min)}$$

Vf (mm/min) : 进给速度  
fr (mm/rev) : 每转进给量  
n (rev/min) : 主轴转速

### ◆ 实例

主轴转速为 1500rev/min, 每转进给量为 0.1mm/rev, 其进给速度为:

$$Vf = fr \times n = 0.1 \times 1500 = 150 \text{ (mm/min)}$$

## ● 孔加工时间

$$Tc = \frac{ld \times i}{n \times fr}$$

Tc (min) : 加工时间  
fr (mm/rev) : 每转进给量  
i: 孔数量 ld (mm) : 钻孔深  
n: (rev/min) : 主轴转速

### ◆ 实例

钻一个直径为 Φ20mm, 深为 40mm 的孔, 切削速度为 100m/min, 每转进给量为 0.1mm/rev, 求钻削时间。

$$n = \frac{Vc \times 100}{Dc \times \pi} = \frac{100 \times 1000}{20 \times 3.14} = 1600 \text{ (rev/min)}$$

$$Tc = \frac{ld \times i}{n \times fr} = \frac{40 \times 1}{1600 \times 0.1} = 0.25 \text{ (min)}$$

## ● 金属去除率

$$Q = \frac{Vf \times \pi \times Dc^2}{4 \times 1000}$$

Q : (cm<sup>3</sup>/min) : 金属去除率  
Dc (mm) : 钻头直径  
Vf (mm/min) : 进给速度

### ◆ 实例

一个直径为 Φ20mm 的钻头, 加工时的进给速度为 160mm/min, 其金属去除率为:

$$Q = \frac{Vf \times \pi \times Dc^2}{4 \times 1000} = \frac{160 \times 3.14 \times 20^2}{4 \times 1000} = 50.24 \text{ (cm}^3/\text{min)}$$

通用技术信息

H

通用技术信息

### 车削刀片槽型对应表

刀片类型	材料分类	切削范围	锐安刀具	株洲钻石	山特维克	东芝	住友	三菱	京瓷	KORLOY	特固克	日立	肯纳	山高	伊斯卡
负角刀片	P 钢件	精加工切削	PF	DF、SF	PF、QF	TSF、TF	LU、SU	FY、SA、FH	PP、GP、VF、XP	VL、VF、VG	FA、FX、FS	FE、SE	FN、FH	FF1、FF2	NF、SF
		轻切削	TH	DM	PF、LC	TS、TSF、AS	SE	C、SA、SH	HQ、CQ	VQ、VC、HC	FG、FM	BE、BH、CE	LF、FN	MF2	NF
		半精加工	TM	DM、PM	PM、XM	TM、AS	GU、GE	MH、MA	PG、PS	VM、HS、GS	FG、MC、PC	AB、CT	P	MF5	VL、M3P
		中切削	GM	PM	PM、QM	TM	GU、UG、UX	MP、MH	PG、HS	VM、HM、GM	MM、MT	AH、AE、AY	P、MN	M3	VL、GN
			R-S、L-S		R-K、L-K	R-S、L-S	R-HM、L-HM	R-ES、L-ES	R-ST、L-ST	R、L	R-FS、L-FS				
		轻载粗加工	GR	DR(双面)	PR	TH、THS	MU、MX、ME	GH、RP	全周、PH	HR、GR	RT	RE	RN	MR6、MR7	NR
	粗加工切削	HR	LR	HR、QR	TU、TUS	HG、MP、HP	HZ、HV、HX	PX	GH、VH、VT	RH、RX	TE、UE	RH、RM、RP	RR9	NM	
	≦ 不锈钢	精加工切削	MM	EF	MF	SF	SU、EF	LM、FS	MQ、GU	VP2	SF	PV	FP	MF1	TF、VL
		中切削	TM	EM	MM	SM	GU	MA、MM、MS、GM	MS、MU、HU	HS、VP3	EM	DE	MP、MR、UP	MF3、MF4	PP
	不 铸 铁	中切削	KM	TC	KM	CM	UZ	GH、全周、MK、GK	全周、C	VK、GR	全周、MT	V、VA	KN、RN	M5	GN
		粗加工切削	平板无槽	平板无槽	KR	CH	GZ	平板无槽	平板无槽、GC、PH	MA	平板无槽、KT、RT	Y、RE	UN	MR7	
	正角刀片	通用加工	精加工切削	PF	HF、SF	PF、UF	PSF、PF	LU、FC	FV、FP	GP、XP、PP	VL、VF	FA、FG	JQ	UF、GM	FF1、F1
半精加工			TM	EM	MM	PS、PSS、PM	SU	FV、SV、LP、LM	HQ、XQ	HMP	MT、PC		FP、LF	SM	
半精加工			无代号	HM	PM、UM	PM	MU	无代号、MP、MV	GQ、GK	HMP、C25	MT	JE	MF、MP	F2	17、19
中加工切削			GR	HR	KR		UJ		全周	C25	PMR				

(注) 本表是根据各公司的综合样本和公开资料做成的, 未必是最新的信息。

H

通用技术信息

使用分类代号	分类	代号	锐安刀具	特固克	可乐伊	三菱	住友电气	泰珂洛	京瓷
P	P01		RC6205	TT8105		UE6105	AC810P AC700G	T9105 T9005	CA5505
	P10		RC6205 RC6315 RT9200	TT8115	NC3010 NC3220	UE6105 UE6110 MY5105	AC810P AC700G AC2000 AC820P	T9105 T9005 T9115	CA5505 CA5515
	P20		RC6115 RC6215 RC6315 RC622 RT9200	TT8125 TT5300	NC3120 NC3220	UE6110 UE6020 MC6025 MY5015	AC2000 AC820P AC830P	T9115 T9125	CA5515 CA5525 CR9025
	P30		RC6125 RC6225 RC6235		NC3030 NC5300	MC6025 UE6020 UE6035 UH6400	AC830P AC630M	T9125 T9035 T9135	CA5525 CA5535 CR9025
	P40		RC6225 RC6235	TT8135 TT7100		UE6035 UH6400	AC630M	T9135 T9035	CA5535
M	M10		RC7115			US7020 MC7015	AC610M1	T9115	CA6515
	M20		RC7115 RC7125	TT9215	NC9020	US7020 MC7015 MC7025	AC610M AC630M	T6020 T9125	CA6515 CA6525
	M30		RC7125	TT9225	NC9025	US735 MC7025	AC630M	T6030	CA6525
	M40			TT9235		US735	AC630M		
K	K01		RC8205	TT7005		UC5105	AC405K AC410K	T5105	CA4505 CA4010
	K10		RC8210 RC8215	TT7015 TT7310	NC6205 NC6210	UC5115 MY5015	AC405K AC410K AC420K AC700G AC415K	T5115	CA4515 CA4010 CA4115
	K120		RC8215 RC8225		N315K	UC5115 UE6110 MY5015	AC415K AC420K AC700G AC820P	T5115 T5125	CA4515 CA4115 CA4120
	K30		RC8225		NC5300	UE6110	AC820P	T5125	
P	P01								
	P20		RC7125		NCM325	FH7020 H7030	ACP100	T3130	
P30			TT7300	NCM330	H7030	ACP100	T3130		
M	M10								
	M20		RC7125		NCM325	H7030	ACP100	T3130	
	M30				NCM335	H7030	ACP100	T3130	
K	K10		RC8215			MC5020	ACK100	T1115 T1015	
	K20		RC8220		MC5330	MC5020	ACK200	T1115 T1015	

H

通用技术信息

使用分类代号	分类	代号	锐安刀具	日立工具	山特维特	肯纳金属	山高工具	伊斯卡	株洲钻石
P	P01		RC6205	HG8010	GC4205 GC4005	KCP05 KC9105	TP0500 TP1500	IC9150 IC8150 IC428	
	P10		RC6205 RC6315 RT9200	HG8010 HG8025 GM8020	GC4215 GC4015	KCP10 KCP25 KC9110	TP1500 TP2500	IC9150 IC9015 IC8150 IC8250	YBC152 YBC151
	P20		RC6115 RC6215 RC6315 RC622 RT9200	HG8025 GM8020 GM25	GC4215 GC4225 GC4015 GC4025	KCP25 KCP9125	TP2500	IC9015 IC8250 IC9025 IC9250 IC8350	YBC251 YBC252
	P30		RC6125 RC6225 RC6235	GM25 GM8035	GC4225 GC4235 GC4025 GC4035	KCP30 KCP40 KCP8050	TP3500 TP3000	IC8350 IC9250 IC9350	YBC252 YBC351
	P40		RC6225 RC6235	GM8035 GX30	GC4235 GC4035	KCP30 KCP40 KC9140 KC9040 KC9240 KC9245	TP3500 TP3000	IC9350	YBC351
M	M10		RC7115		GC2015	KCM15	TM2000	IC9250 IC6015 IC8250 IC9250	
	M20		RC7115 RC7125	HG8025 GM25	GC2015	KCM15 KC9225	TM2000	IC6015 IC9025 IC656	YBM151 YBM153
	M30		RC7125	GM8035 GX30	GC2025	KCM25 KC9230	TM4000	IC9350 IC6025 IC635	YBM151 YBM253
	M40			GX30	GC2025	KCM35 KC9240 KC9245	TM4000	IC6025 IC9350	YBM351
K	K01		RC8205	HX3505 HG3305	GC3205 GC3210	KCK05	TH1500 TK1001 TK1000	IC5005 IC9007	YBD052
	K10		RC8210 RC8215	HX3515 HG3315 HG8010	GC3205 GC3210 GC3215	KCK15 KCK20 KC9315	TK1001 TK1000 TK2000 TK2001	IC5005 IC5010 IC9150 IC428 IC4028	YBD102 YBD151
	K120		RC8215 RC8225	HG8025 GM8020	GC3215	KCK20 KC9110 KC9325	TK2001 TK2000	IC5010 IC8150 IC9150 IC9015 IC418	YBD152 YBD252
	K30		RC8225	HG8025 GM8020		KC9125 KC9325		IC9015 IC418	
P	P01						MP1500	IC9080 IC9015	
	P20		RC7125	GX2140	GC4220		MP1500 MP2500	IC5100 IC520M	YBM251
P30			GX2140 GX2160	GC4230	KC930M	MP2500	IC4050	YBM351	
M	M10							IC9250	
	M20		RC7125			KC925M	MP2500	IC520M IC9350	YBM251 YBM253
	M30			GX2160 GX30	GC2040	KC930M	MP2500	IC9350 IC4050	YBM351
K	K10		RC8215		GC3220 K20W	KC915M	MK1500	IC5100 IC9150	YBD152
	K20		RC8220						YBD252

# PVD 涂层材料对比表

GENERAL TECHNICAL INFORMATION

# PVD 涂层材料对比表

GENERAL TECHNICAL INFORMATION

H

通用技术信息

使用分类代号	分类	代号	锐安刀具	特固克	可乐伊	三菱	住友电气	泰珂洛	京瓷	
P	P01								PR915 PR1005	
	P10	RS200 RP9115			PC230	VP10MF		AH710	PR915 PR1005 PR930 PR1025 PR1115 PR1225 PR1425	
	P20	RS300 RS400 RP9125A RP9125B RT9300				VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF		AH710 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130	PR930 PR1025 PR1115 PR1225	
	P30	RS300 RP9125B RT9300 RT9400			PC5300	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF		AH725 AH120 SH730 GH730 GH130 AH740 J740		
	P40	RT9400						AH740 J740		
M	M10	RS400 RP9125A				VP10MF	AC510U	AH710	PR915 PR1025 PR1225 PR1425	
	M20	RS300 RS400 RP9125A RP9125B RT9300			PC8110	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF	AC520U	AH710 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130 GH330 AH630	PR1025 PR1125 PR1225 PR915 PR930	
	M30	RS300 RP9125B RT9400			PC5300	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF MP7035	AC520U AC530U	GH330 AH725 AH120 SH730 GH730 GH130 J740 AH645	PR1125	
	M40		TT8020			MP7035		J740		
K	K10	RS400 RP9115						GH110 AH110 AH710	PR905	
	K20	RS300 RT9300 RT9400			PC5300	VP10RT VP20RT VP15TF		GH110 AH110 AH710 AH725 AH120 GH730 GH130	PR905	
	K30	RS300 RT9400				VP10RT VP20RT VP15TF		AH725 AH120 GH730 GH130		
P	P01									
	P10		TT2510				ACP100 ACP200		PR730 PR830 PR1025 PR1225	
	P20	RX2000	TT7080			VP15TF	ACP200	AH725 AH120 GH330 AH330	PR730 PR830 PR1025 PR1225 PR1230 PR1525	
	P30	RX2000 RX3000C	TT9030 TT9080		PC5300	VP15TF VP30RT	ACP200 ACP300	AH725 AH120 AH130 AH140 GH130 AH730	PR660 PR1230	
	P40		TT7800 TT8020 TT8080			VP30RT	ACP300	AH140		
	M	M01								
		M10						ACP200		PR730 PR1025 PR1225
		M20	RX2000	TT8020 TT9030		PC5300	VP15TF VP20RT	ACP200 ACP300	AH725 AH120 GH330 AH330 GH110	PR730 PR660 PR1025 PR1225
		M30	RX2000 RX3000C	TT8030		PC9530	VP15TF VP20RT VP30RT MP7030	ACP300	AH120 AH725 AH130 AH140 GH130 AH730 GH340	PR660 PR1510
	M40					VP30RT	ACP300	AH140		
	K	K01						AH110 GH110 AH330		
		K10							AH110 GH110 AH725 AH120 GH130 AH330	PR1210 PR905
		K20	RX2000	TT6800 TT6030		PC5300	VP15TF VP20RT	ACK300	GH130	PR1210 PR905
K30		RX2000 RX3000C				VP15TF VP20RT	ACK300			

H15

H

通用技术信息

使用分类代号	分类	代号	锐安刀具	日立工具	山特维特	肯纳金属	山高工具	伊斯卡	株洲钻石	
P	P01									
	P10	RS200 RP9115			GC1525 GC1025	KC5010 KC5510 KU10T	CP200 TS2000	IC250 IC350 IC507 IC570 IC807 IC907 IC908	YBG102	
	P20	RS300 RS400 RP9125A RP9125B RT9300	IP2000		GC1525 GC1025 GC1125	KC5025 KC5525 KC7215 KC7315 KU25T	CP250 TS2500	IC228 IC250 IC308 IC328 IC350 IC354 IC507 IC528 IC570 IC807 IC808 IC907 IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028	YBG202	
	P30	RS300 RP9125B RT9300 RT9400	IP3000		GC1025 GC1125	KC7015 KC7020 KU25T KC7235	CP500	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	YBG202	
	P40	RT9400				KC7040 KC7140 KC7030	CP500	IC228 IC328 IC330 IC528 IC1008 IC1028 IC3028	YBG302	
M	M10	RS400 RP9125A	IP050S		GC1005 GC1025 GC1125 GC1105	KC5010 KC5510 KC6005 KC6015	CP200 TS2000	IC330 IC354 IC507 IC520 IC570 IC807 IC907 IC3028	YBG102	
	M20	RS300 RS400 RP9125A RP9125B RT9300	IP100S		GC1005 GC1025 GC1125 GC1105	KC5025 KC5525 KC7020 KC7025	CP250 TS2500 CP500	IC250 IC330 IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028 IC3028	YBG202 YBG205	
	M30	RS300 RP9125B RT9400			GC1125 GC2035	KC7030 KC7225	CP500	IC228 IC250 IC328 IC330 IC1008 IC1028 IC3028	YBG302	
	M40				GC2035			IC328 IC928 IC1008 IC1028 IC3028		
K	K10	RS400 RP9115				KC5010 KC7210	CP200 TS2000	IC350 IC1008	YBG102	
	K20	RS300 RT9300 RT9400				KC7015 KC7215 KC7315	CP200 CP250 TS2000 TS2500	IC228 IC350 IC808 IC908 IC1008	YBG202	
	K30	RS300 RT9400				KC7225	CP500	IC228 IC350 IC808 IC908 IC1008		
P	P01			ATH80D PTH08M PCA08M PCS08M						
	P10			ACS05E CY9020 JX1005 JX1020 PC20M JP4020 PCA12M	GC1010 GC1025	KC715M		IC250 IC350 IC808 IC810 IC900 IC903 IC908 IC910 IC950		
	P20	RX2000		CY150 CY15 JX1015	GC1010 GC1025 GC2030	KC522M KC525M	F25M MP3000	IC250 IC300 IC328 IC300 IC350 IC528 IC808 IC810 IC830 IC900 IC908 IC910 IC928 IC950 IC1008	YBG202	
	P30	RX2000 RX3000C		JS4045 JS4060 CY250 CY25 HC844 JX1045 PTH30E	GC1010 GC1030 GC2030	KC725M KC530M	F25M MP3000 F30M	IC250 IC300 IC328 IC330 IC350 IC528 IC830 IC900 IC928 IC950 IC1008	YBG302	
	P40			JS4060 PTH40H JX1060 GF30 GX30	GC1030	KC735M	F40M T60M			
	M	M01			PCS08M					
		M10			CY9020 JX1020	GC1025 GC1030	KC715M		IC903	
		M20	RX2000		CY150 CY15 JX1015	GC1025 GC1030 GC1040 GC2030	KC730 KC522M KC525M	F25M MP3000	IC250 IC300 IC808 IC830 IC900 IC908 IC928 IC1008	YBG205 YBG202
		M30	RX2000 RX3000C		CY250 CY25 HC844 JM4060 JX1045	GC1040 GC2030	KC725M KC735M	F30M F40M MP3000	IC250 IC300 IC328 IC330 IC350 IC528 IC830 IC900 IC928 IC950 IC1008	YBG302
	M40			JX1060 GF30 GX30			F40M			
	K	K01			ATH80D PTH08M PCA08M PCS08M					
		K10			ASC05E JX1005 JX1020 CY9020 CY100H JX1010H	GC1010	KC510M		IC350 IC810 IC830 IC900 IC910 IC928 IC950 IC1008	YBG102
		K20	RX2000		CY150 CY15 PTH35 JX1015	GC1010 GC1020	KC520M KC525M	MK2000	IC350 IC808 IC810 IC830 IC900 IC908 IC910 IC928 IC950 IC1008	YBG202 YBG152
K30		RX2000 RX3000C		CY250 GX2030 GX30 CY25 PTH40H PTH30E JX1045	GC1020	KC725M KC735M		IC350 IC808 IC830 IC908 IC928 IC950 IC1008		

H16

车削

车削

铣削

铣削



## ● 安全责任

在使用锐安硬质合金工具有限公司生产的产品前，请对操作者进行必要的安全培训，并请您仔细阅读产品包装上的“注意”和“警告”内容，对于没有按要求使用所造成的不良后果，本公司不承担任何法律责任。

## ● 硬质合金切削刀具材料基本特征

硬质合金刀具是由W、C、Co、N、Ti、Si、Al、O等元素及其化合物经过烧结成型，并进行一系列的后续加工而形成的加工工具。硬质合金有着很好的化学稳定性和很高的强度，是加工大部分金属和大量高强度非金属的理想工具。

## ● 使用硬质合金刀具的注意事项

- 1) 硬质合金是硬而脆的材料，在过大的作用力或某些特定的局部应力作用下脆裂破损，并带有锋利的刃口。
- 2) 大部分硬质合金以钨、钴为主要成分，密度很大，在运送和存储应作重物处理，小心轻放。
- 3) 硬质合金和钢铁有着不同的热膨胀系数，为避免应力集中破裂，在焊接时应注意在适当的温度下进行。
- 4) 硬质合金刀具应存放在干燥，远离腐蚀性气氛的环境中。
- 5) 硬质合金刀具在切削过程中，不可避免的产生切屑，脆片等，请在加工前准备必要的劳保用品。
- 6) 如在切削过程中使用冷却液的，为机床和刀具的使用寿命着想，请正确使用切削液。
- 7) 对于在切削过程中产生裂纹的刀具，请停止使用。
- 8) 硬质合金刀具会因长时间使用导致刃口钝化，强度降低，请不要让非专业人员修磨。
- 9) 已经磨损的合金刀具和合金刀具的碎片请妥善收藏好，避免伤害他人。



危险性	防护措施
直接接触切削刀具锋利的刀刃可能对人体造成伤害。	当您在机床上安装或拆卸切削刀具时，请使用手套等防护劳保用品。
不恰当使用刀具可导致其破损，附件飞出，引起损害。	使用前先阅读样本和安全标准。 请使用防护眼镜和防护服。
过度磨损和剧烈冲击使切削抵抗力剧增，可能导致刀具破裂而飞溅，对操作者造成伤害。	及时更换过度磨损的刀具。 请使用防护眼镜和防护服。
切削过程中的切屑可能对人造成烫伤和划伤。	及时使用钳子等工具清除切屑。 请使用防护眼镜和防护服以及防护手套。
切削过程中产生的火花和高温切屑有引发火灾和爆炸的危险。	清除在切削区域的易燃易爆物品。 请做好灭火器材准备。
高速运行的机床由于夹具等的平衡性差而引起剧烈振动，导致刀具破损。	在切削前，检查设备是否有松动或异常声音。 请使用防护眼镜和防护服。
被加工件上的毛刺等缺陷非常锋利，很容易划伤人体。	请不要触摸被加工件上的毛刺 请使用防护手套和防护服。
没有夹紧被加工件就直接进行加工会造成刀具破损和被加工件的飞溅。	必须把被加工件牢牢夹住。 请使用防护眼镜和防护服。
在刀片或刀片附件没有被紧固妥当的情况下进行切削，有刀具脱落飞出造成伤害的危险。	加工前先确认刀片以及其它附件已经用恰当的工具紧固妥当。
用螺销或压板等辅助工具过分紧固时，刀片或刀具有破碎飞溅的危险。	请不要使用套管等辅助工具过分紧固。
刀片或附件在高速切削时，有可能因惯性离心力的作用下脱落飞出。	请在推荐范围内使用刀具。 请使用防护眼镜和防护服。
由于铣削刀具的边锋利，直接用手触摸有被划伤的危险。	为了您的安全，在必须接触刀片的情况下带好防护手套。
旋转切削中，衣服、手套等很容易被绞到高速运行的设备上，造成人员伤亡。	当您在进行旋转切削中，请不要带手套加工。 时刻注意不要让衣服等接触运行中的机床部件。
偏心旋转或平衡不良的工具在旋转加工时会产生晃动振动而引起破损飞散导致伤害。	请在容许转速范围内使用刀具。 定期检查机械的平衡性能。
在高速切削时，高速飞出的切屑有可能造成伤害。	使用安全罩、保护屏、外罩等。 请使用防护眼镜和防护服以及手套。
用极小的刀具进行钻削时，容易造成刀具折断飞溅和无法取出的可能。	减小刀具的振动和在合适的运行速度下加工。 请使用防护眼镜和防护服以及手套。
在规定用途外使用，会导致机床和刀具的加速损坏，并引发其它危险。	请按照说明和规定使用。

备注：若未经过本公司许可，擅自对刀具进行改造而引起事故，本公司概不负责。

# RUIAN CARBIDE TOOLS

[锐不可挡·安全高效]

