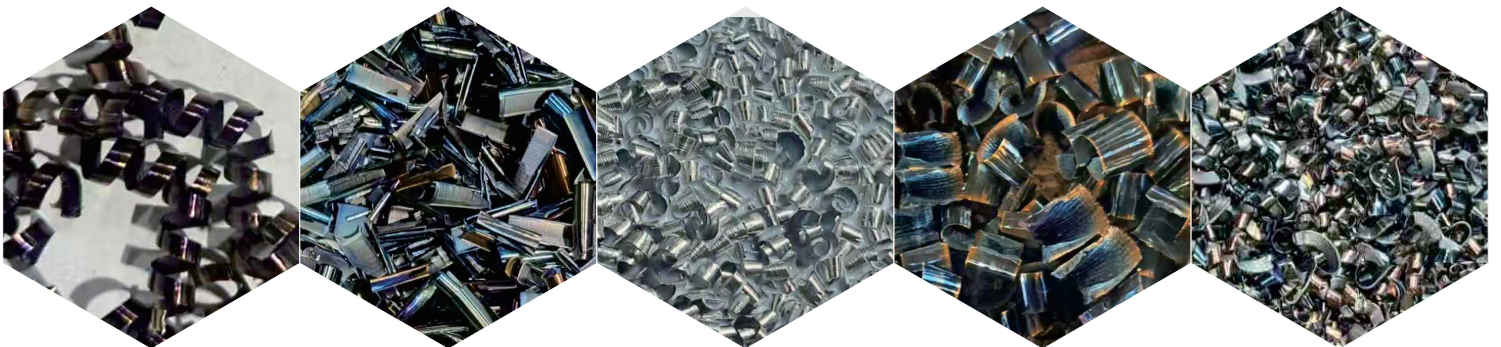
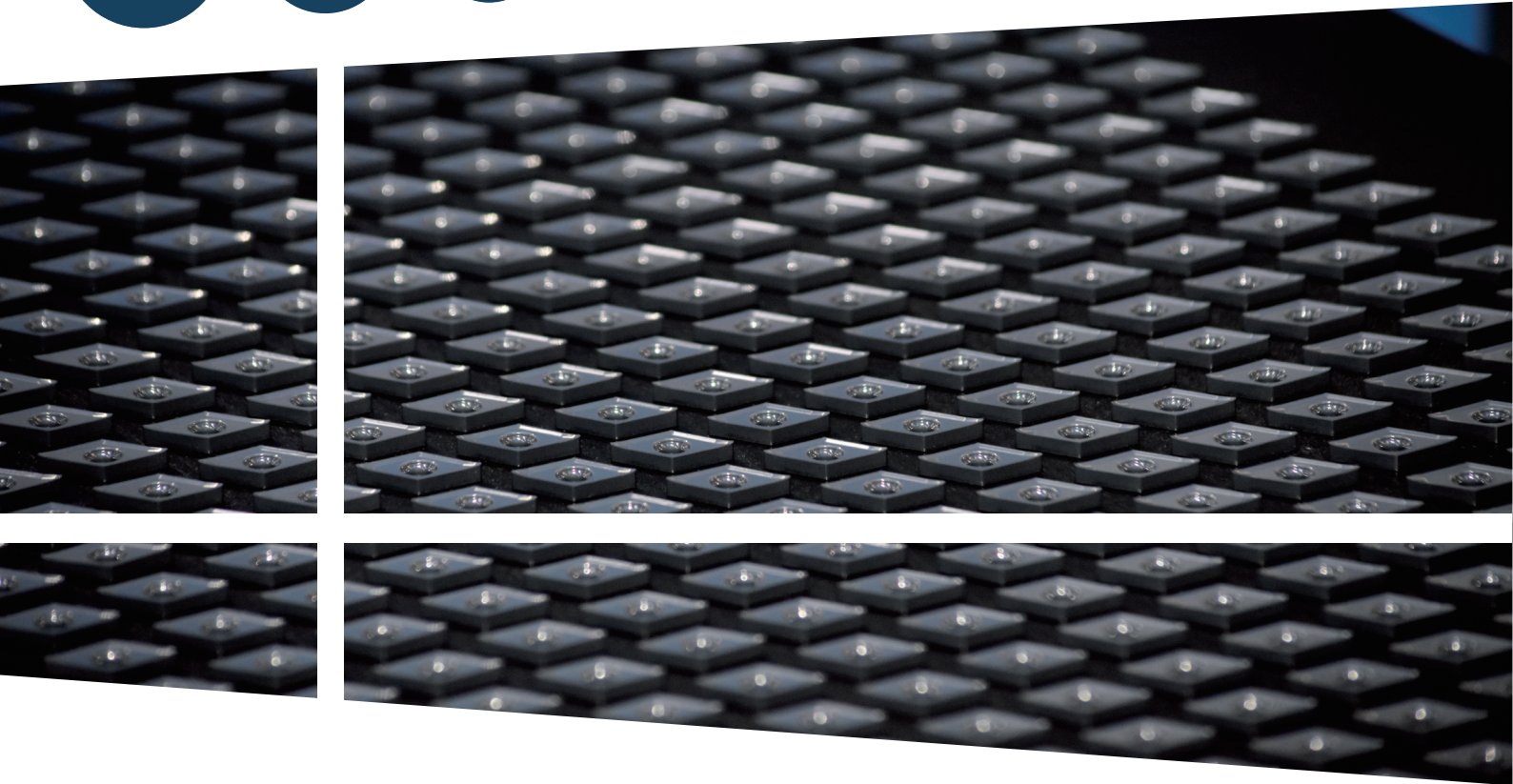
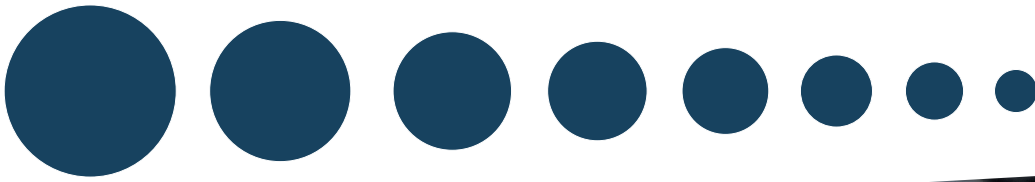


# 泓渊切削刀具样册

Wide Lake Cutting Tool Catalogue



泓涵演迤，  
渊渟岳峙。



# 目录

## Catalog

车削刀片 Turning insert - - - - - 009

负性 Negative Type

正型 Positive Type

孔加工刀片 Holemaking insert - - 050

钻孔 Drilling

镗孔 Boring

槽加工刀片 Grooving insert- - - - 060

2刃 Two edge

3刃 Three edge

铣削刀片 Milling insert - - - - - 065

面铣 Face milling

方肩铣 Shoulder milling

仿形铣 Profile milling

快进给 High feed milling

槽铣 Slot milling

小直径刀具 Small diameter tools--076

面铣 Face milling

方肩铣 Shoulder milling

钻孔 Drilling

镗孔 borill

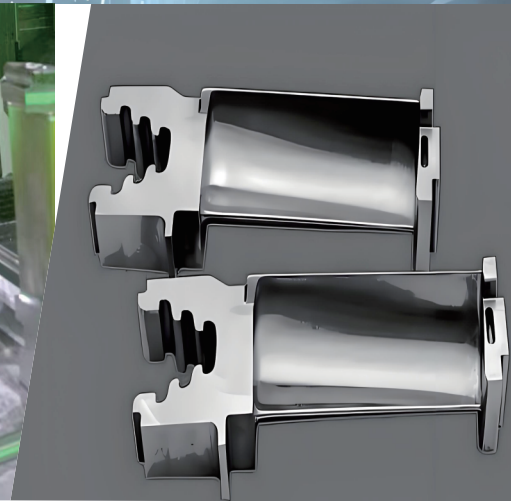
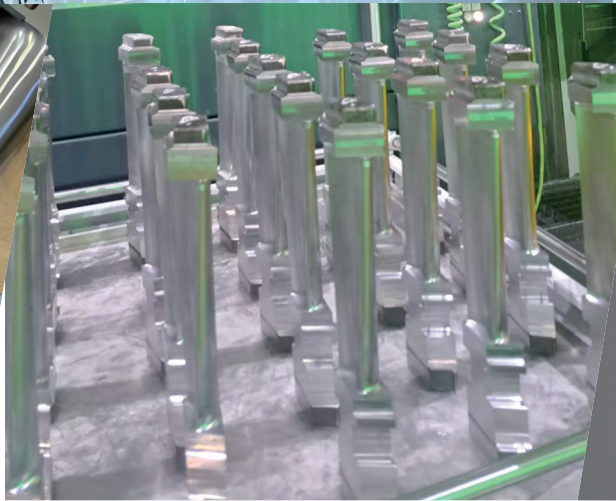
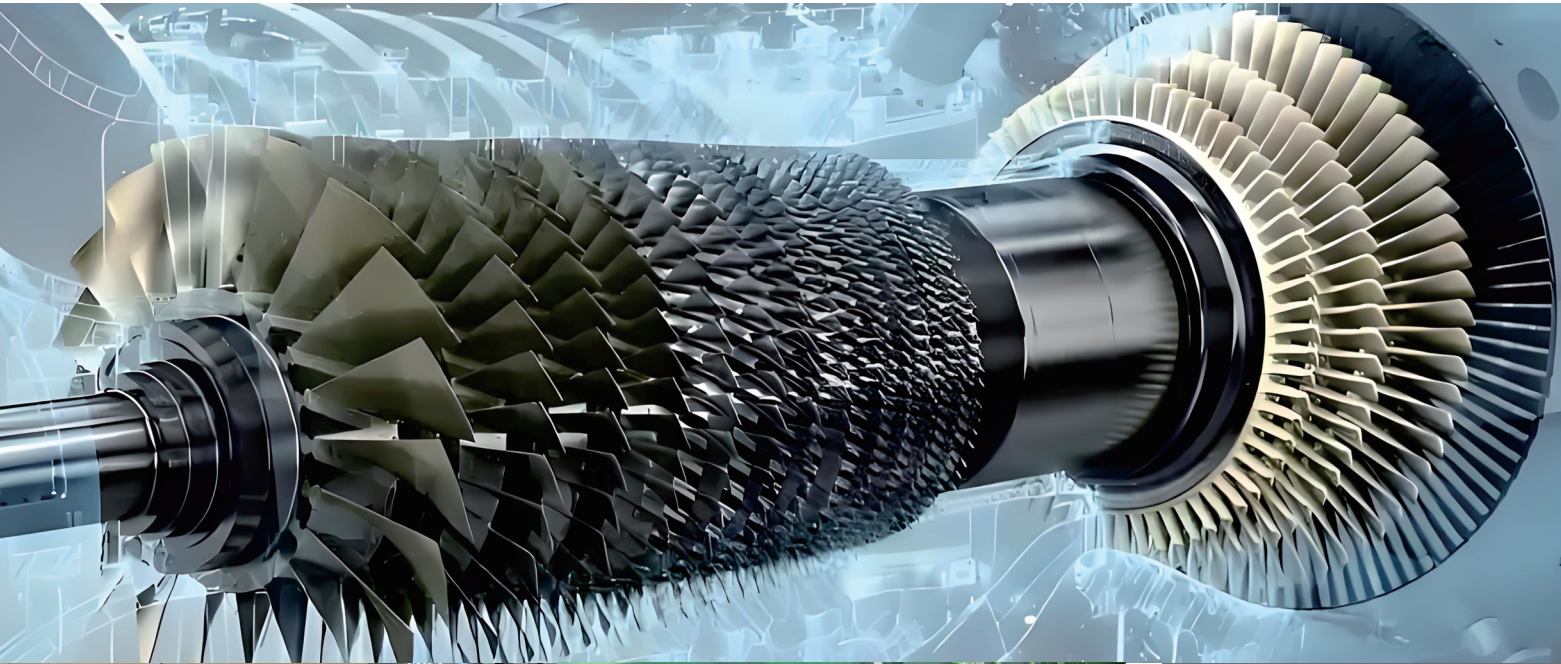
整体合金刀具 Solid Carbide Tools-083

铣刀 milling

钻孔 Drilling

# 汽轮机行业刀具

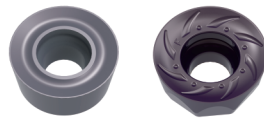
## Turbine industry cutting tools



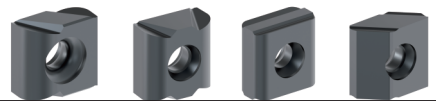
叶片铣  
blade milling



叶片铣  
blade milling



叶根铣  
blade root milling

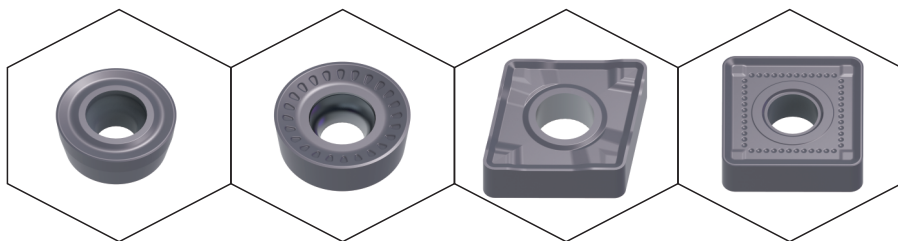


叶根铣  
blade root milling



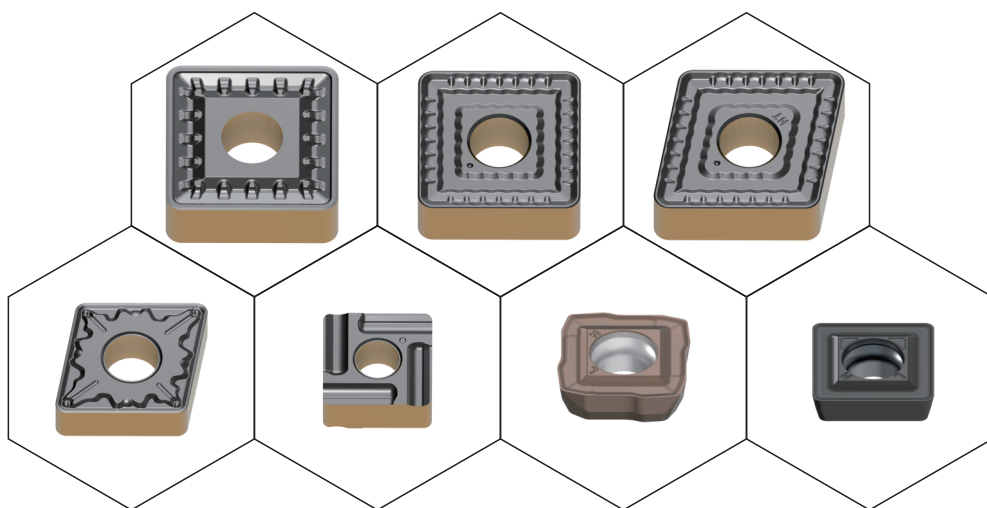
# 水电叶片刀具

hydraulic Turbine tools



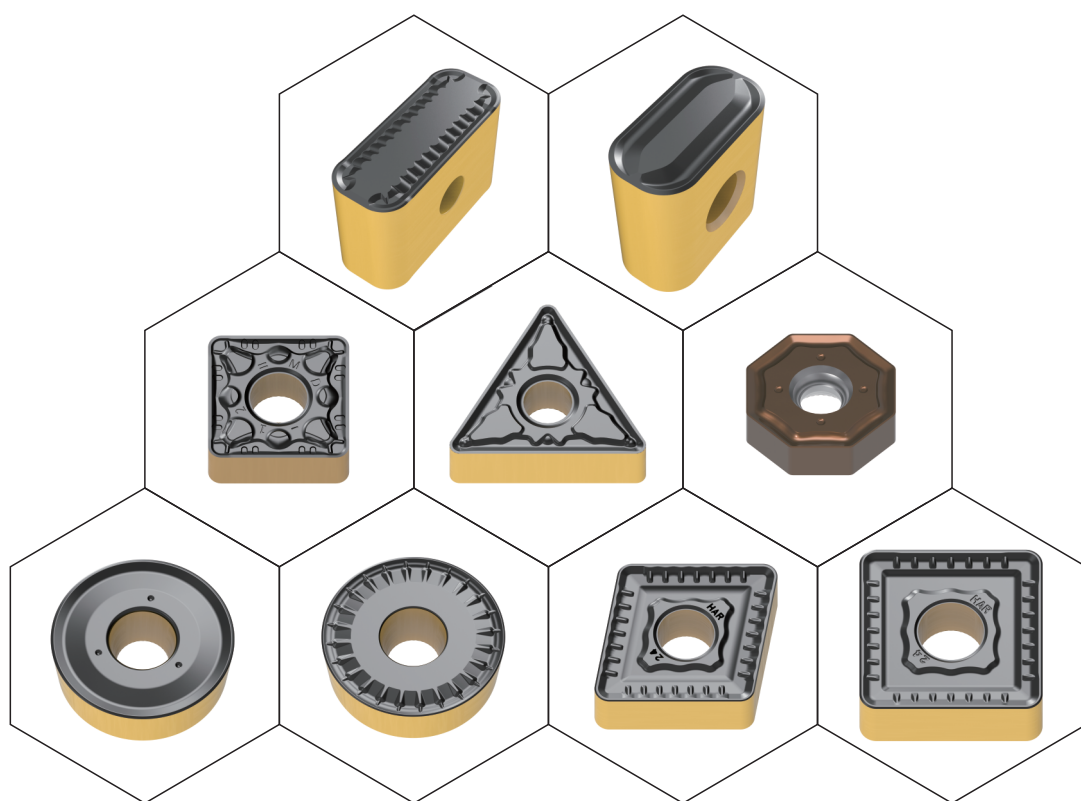
# 风电行业刀具

Wind power industry cutting tools



# 火车轮加工刀具

Train wheel cutting tools

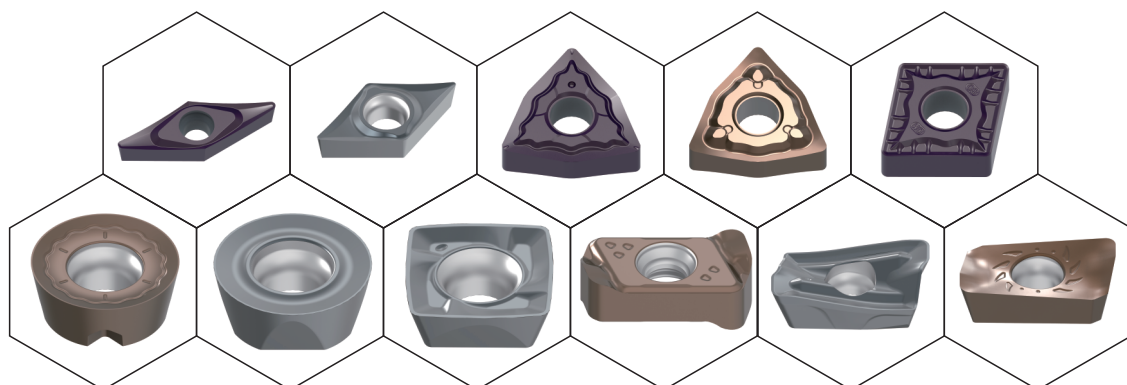


# 难加工材料刀具

Difficult to cut materials tools



- 1, 飞机结构件TC4, TC18, TC21等钛合金。 Aircraft structural components TC4, TC18, TC21 and other titanium alloys
- 2, 起落架A100, 300M等高强度钢。 High strength steel such as A100300M for landing gear.
- 3, 发动机叶片, 叶盘, 机匣 GH4196, GH4698, K424, H276等高温合金。 High temperature alloys such as engine blades, discs, and casings GH4196, GH4698, K424, H276, etc



# 车削 General Turning

## 车削刀片 Turning inserts

普通车削刀片命名规则 010  
Code key for general turning inserts

负型车刀片 012  
Negative basic-shape inserts

正型车刀片 035  
Positive basic-shape inserts

槽型说明 042  
Geometries introduction

材质说明 047  
Grades introduction

# 普通车削刀片命名规则

## Code key for general turning insert



1 形状代号 Insert shape		
刀片形状代号 Insert shape code		
	其它 Others Z	

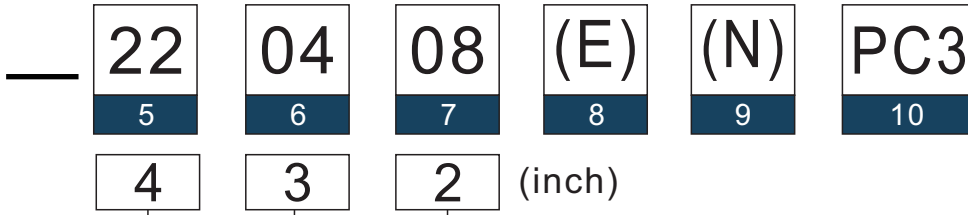
4 断屑槽及加固形式 Chipbreaker and clamping methods							
公制 Metric				英制 Imperial			
代号 Code	有无孔 With/Without hole	有无断屑槽 With/Without chip breaker	刀片剖面 Section plane of insert	代号 Code	有无孔 With/Without hole	有无断屑槽 With/Without chip breaker	刀片剖面 Section plane of insert
B	有 With	无 Without		N	无 Without	无 Without	
H	有 With	单面 Single-side		R	无 Without	单面 Single-side	
C	有 With	无 Without		F	无 Without	双面 Double-side	
J	有 With	双面 Double-side		A	有 With	无 Without	
W	有 With	无 Without		M	有 With	单面 Single-side	
T	有 With	单面 Single-side		G	有 With	双面 Double-side	
Q	有 With	无 Without		X			特殊 Special
U	有 With	双面 Double-side					

2 主切削刃后角 Relief angle main cutting edge			
代号 Code	后角 Relief angle	代号 Code	后角 Relief angle
A		B	
C		D	
E		F	
G		N	
P		O	其它 Others

3 允许偏差 Allowed tolerance										
代号 Code	m允许偏差 Tolerance range	内切圆ΦI.C 允许偏差(mm) Inscribed circle Tolerance(mm)	厚度S 允许偏差(mm) Thickness S Tolerance(mm)	(参考) M级精度详细情况 (按形状, 大小分) 刀尖高度允许偏差 (Referencn) Details of M-class Tolerance (Identified by shape and size) Nose height Tolerance(mm)						
A	±0.005	±0.025	±0.025	内切圆 inscribed circle						
F	±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	24	---	<b>±0.18</b>	---	---	---	---
K	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025	内切圆ΦI.C允许偏差(mm) Inscribed circle Tolerance(mm)						
L	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025	内切圆 inscribed circle						
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	---	<b>±0.08</b>
				15.875	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	---	<b>±0.10</b>
				19.05	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	<b>±0.10</b>	---	<b>±0.10</b>
				24	---	<b>±0.13</b>	---	---	---	<b>±0.13</b>

# 普通车削刀片命名规则

## Code key for general turning insert



内切圆 Inscribed circle	
代号 Code	内切圆直径 (mm) Diameter of IC (mm)
2	6.35
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4

厚度 Thickness	
代号 Code	厚度 (mm) Thickness (mm)
2	3.18
3	4.76
4	5.56
5	6.35
6	7.94
8	9.52

刀尖圆弧半径 Nose radius	
代号 Code	刀尖圆弧半 径 (mm) Nose radius (mm)
05	0.2
1	0.4
2	0.8
3	1.2
4	1.6
5	2.0
6	2.4

内切圆直径 (mm) Diameter of IC (mm)	5 切削刃长度 Length of cutting edge							
	刀片形状 Insert shape							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.96					06			
5.0								
5.56					09			
6.0			06					
6.35	06	07			11	11		
8.0			06					
9.525	09	11		09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16	19			27		10	
16.0			16	16				
19.05				19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.4	25		25	25				
31.75								
32.0			32					

6 刀片厚度 Insert thickness	
厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度 Thickness is define as height from bottom of insert to the highest part of cutting dege	
代号 Code	刀片厚度 Insert thickness
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.96
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70

7 刀尖圆弧半径 Nose radius	
代号 Code	刀尖圆弧半 径 (mm) Nose radius (mm)
00	0
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	其它 Others

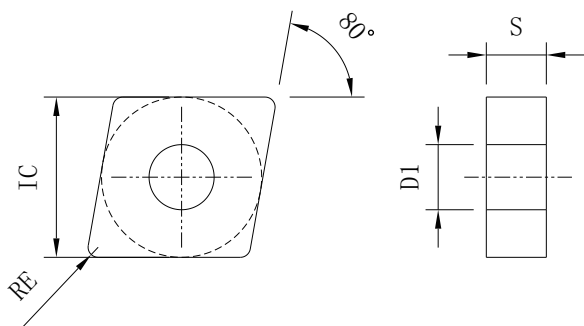
8 刃口钝化 Edge preparation	
代号 Code	图例 Example
F	尖刃 Sharp
E	倒圆刃 Honing
T	倒棱刃 Chamfer
S	倒圆且倒棱刃 Honing and chamfer
本公司省略了刃口修磨代号 Our company omit dege grinding code	

9 切削刃方向 Cutting direction	
代号 Code	图例 Example
R	
L	
N	

10 断屑槽 Chipbreaker			
PJ3	MJ3	KJ3	SJ3
PB3	MB3	KB3	SB3
PC3	MC3	KC3	NJ3
PZ3	MZ3		

# 车削负型刀片: CN Negative inserts: CN

车削



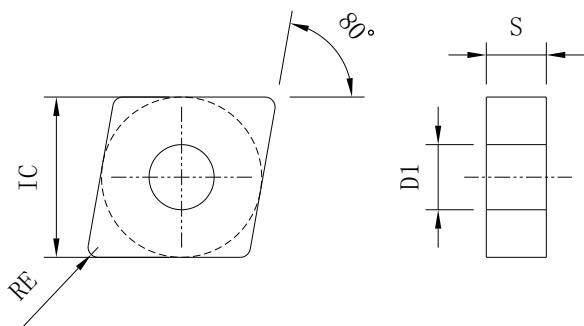
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
CN**1204**	12.7	4.76	5.16
CN**1606**	15.875	6.35	6.35
CN**1906**	19.05	6.35	7.93
CN**2507**	25.4	7.94	9.12
CN**2509**	25.4	9.52	9.12

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 $f_n$ (mm/rev)	切深 $A_p$ (mm)		
				●	✱	☆														
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		●	✱	☆												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless						●	✱											
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron		○	☆							●						恶劣工况 Atrocious	✱	☆
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																		
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选	备选
重型车削 Heavy processing		CNMM250724-PZ3	2.4		★	☆												0.80-1.50	5.00-18.0	
		250924-PZ3	2.4		★	☆												0.80-1.50	5.00-18.0	
		CNMM190616-MZ3	1.6		☆	★	☆		★	☆								0.35-0.80	3.00-11.0	
		190624-MZ3	2.4		☆	★	☆		★	☆								0.35-0.80	4.00-11.0	
		250724-MZ3	2.4		★	☆			★	☆								0.50-1.20	5.00-15.0	
		250924-MZ3	2.4		★	☆			★	☆								0.50-1.20	5.00-15.0	
		CNMA250724-KZ3	2.4																0.80-1.50	5.00-18.0
		250924-KZ3	2.4																0.80-1.50	5.00-18.0
	粗加工 Rough machining		CNMG120408-PC3	0.8		☆	★	☆											0.20-0.45	0.80-4.50
			120412-PC3	1.2		☆	★	☆											0.20-0.45	1.20-4.50
			160612-PC3	1.2		☆	★	☆											0.30-0.50	1.20-8.00
160616-PC3			1.6		☆	★	☆											0.30-0.50	1.60-8.00	
190612-PC3			1.2		☆	★	☆											0.30-0.55	1.20-10.0	
190616-PC3			1.6		☆	★	☆											0.30-0.55	1.60-10.0	
190624-PC3			2.4		☆	★	☆											0.30-0.55	3.00-10.0	
		CNMG120408-MC3	0.8						★	☆								0.20-0.35	0.80-3.50	
		120412-MC3	1.2						★	☆								0.20-0.35	1.20-3.50	
		160612-MC3	1.2						★	☆								0.25-0.40	1.20-8.00	
		160616-MC3	1.6						★	☆								0.25-0.40	1.60-8.00	
		190612-MC3	1.2						★	☆								0.30-0.45	1.20-9.00	
		190616-MC3	1.6						★	☆								0.30-0.45	1.60-9.00	
		CNMA120408-KC3	0.8																0.20-0.45	0.80-4.50
		120412-KC3	1.2																0.20-0.45	1.20-4.50
		120416-KC3	1.6																0.20-0.45	1.60-4.50
		160612-KC3	1.2																0.30-0.50	1.20-8.00
		160616-KC3	1.6																0.30-0.50	1.60-8.00
	190612-KC3	1.2																0.30-0.55	1.20-10.0	
	190616-KC3	1.6																0.30-0.55	1.60-10.0	
190624-KC3	2.4																0.30-0.55	3.00-10.0		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削负型刀片: CN Negative inserts: CN



尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
CN**0903**	9.525	3.18	3.81
CN**1204**	12.7	4.76	5.16
CN**1606**	15.875	6.35	6.35
CN**1906**	19.05	6.35	7.93

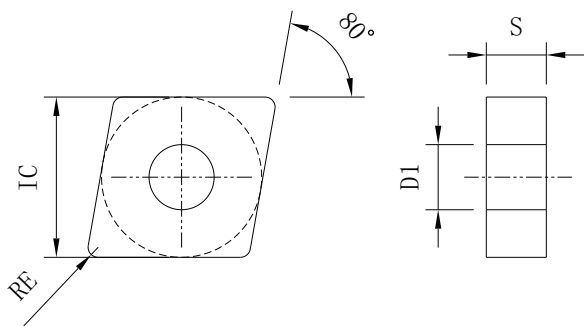
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号										推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							○	●									
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron		○	●												恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																	
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																首选	备选
半精加工 Semi finishing		CNMG090304-PB1	0.4		★	★											0.10-0.25	0.20-2.00	
		090308-PB1	0.8		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00	
		120404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
		120408-PB1	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
		120412-PB1	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50	
		160608-PB1	0.8		★	★											0.20-0.50	0.80-8.00	
		160612-PB1	1.2		★	★											0.20-0.50	1.20-8.00	
		160616-PB1	1.6		★	★											0.20-0.50	1.60-8.00	
		190608-PB1	0.8		★	★											0.30-0.55	0.80-10.0	
	190612-PB1	1.2		★	★											0.30-0.55	1.20-10.0		
	190616-PB1	1.6		★	★											0.30-0.55	1.60-10.0		
		CNMG090304-PB3	0.4		★	★											0.10-0.25	0.20-2.00	
		090308-PB3	0.8		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00	
		120404-PB3	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
		120408-PB3	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
		120412-PB3	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50	
		160608-PB3	0.8		★	★											0.20-0.50	0.80-8.00	
		160612-PB3	1.2		★	★											0.20-0.50	1.20-8.00	
		190608-PB3	0.8		★	★											0.30-0.55	0.80-10.0	
		190612-PB3	1.2		★	★											0.30-0.55	1.20-10.0	
	190616-PB3	1.6		★	★											0.30-0.56	1.60-10.0		
		CNMG120404-PB5	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
		120408-PB5	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
		120412-PB5	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50	
		160608-PB5	0.8		★	★											0.30-0.55	0.80-10.0	
		160612-PB5	1.2		★	★											0.30-0.55	1.20-10.0	
		CNMG120404-MB3	0.4							☆	★						0.10-0.30	0.40-3.00	
		120408-MB3	0.8							☆	★						0.10-0.30	0.80-3.00	
		120412-MB3	1.2							☆	★						0.10-0.30	1.20-3.00	
		160608-MB3	0.8							☆	★						0.20-0.40	0.80-7.00	
		160612-MB3	1.2							☆	★						0.20-0.40	1.20-7.00	
		190608-MB3	0.8							☆	★						0.30-0.45	0.80-9.00	
		190612-MB3	1.2							☆	★						0.30-0.45	1.20-9.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: CN Negative inserts: CN

车削



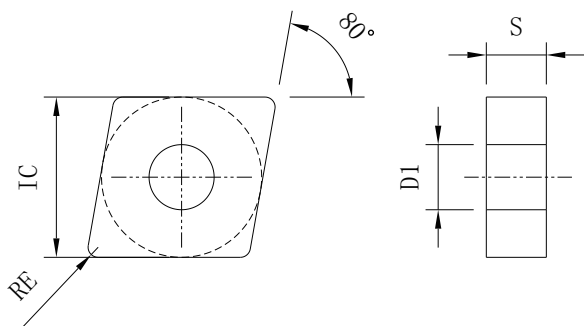
		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
CN**1204**	12.7	4.76	5.16	
CN**1606**	15.875	6.35	6.35	

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号										推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials		P类 GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel															良好工况 Atable	● ○	
		M类 304; 316等 不锈钢 Stainless																	
		K类 HT250; QT500等 铸铁 Cast iron								●							恶劣工况 Atrocious	✘ ☆	
		S类 718; TC4等 材料 Superalloy									○ ●								
		N类 AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选
半精加工 Semi finishing		CNMG120404-KB3	0.4													★		0.10-0.35	0.40-3.50
		120408-KB3	0.8													★		0.10-0.35	0.80-3.50
		120412-KB3	1.2													★		0.10-0.35	1.20-3.50
		160608-KB3	0.8													★		0.30-0.55	0.80-10.0
		160612-KB3	1.2													★		0.30-0.55	1.20-10.0
		CNMG120404-SB3	0.4													☆ ★		0.10-0.25	0.40-3.00
		120408-SB3	0.8													☆ ★		0.10-0.25	0.80-3.00
		120412-SB3	1.2													☆ ★		0.10-0.25	1.20-3.00
		160608-SB3	0.8													☆ ★		0.15-0.30	0.80-6.00
		160612-SB3	1.2													☆ ★		0.15-0.30	1.20-6.00

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: CN Negative inserts: CN



尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
CN**0903**	9.525	3.18	3.81
CN**1204**	12.7	4.76	5.16

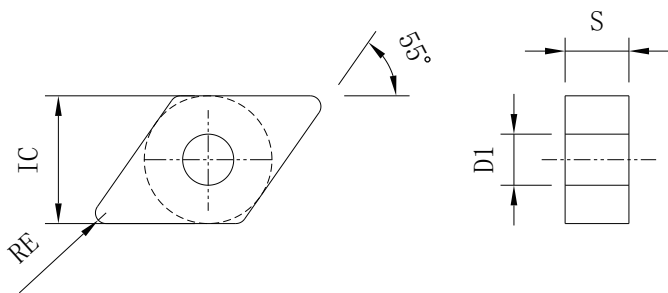
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)			
				☆	★	☆															
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	○	●	○													良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							●	○											
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron																恶劣工况 Atrocious	✱	✱	
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy														●	○				
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																		首选	备选
	精加工 Finishing		CNMG090304-PJ1	0.4	☆	★	☆												0.06-0.15	0.20-1.50	
			090308-PJ1	0.8	☆	★	☆												0.06-0.15	0.40-1.50	
			120404-PJ1	0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.50
			120408-PJ1	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.50
			120412-PJ1	1.2	☆	★	☆													0.08-0.20	0.60-2.50
			CNMG090304-PJ3	0.4	☆	★	☆													0.06-0.15	0.20-1.50
			090308-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-1.50
120404-PJ3			0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.50	
		120408-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.50	
		120412-PJ3	1.2	☆	★	☆													0.08-0.20	0.60-2.50	
		CNMG120404-PJ5	0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.50	
		120408-PJ5	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.50	
精加工 Finishing			120412-PJ5	1.2	☆	★	☆												0.08-0.20	0.60-2.50	
			CNMG120404-MJ1	0.4					★	☆										0.08-0.20	0.20-2.00
			120408-MJ1	0.8					★	☆										0.08-0.20	0.40-2.00
			120412-MJ1	1.2					★	☆										0.08-0.20	0.60-2.00
			CNMG120404-MJ3	0.4					★	☆										0.08-0.20	0.20-2.00
			120408-MJ3	0.8					★	☆										0.08-0.20	0.40-2.00
			120412-MJ3	1.2					★	☆										0.08-0.20	0.60-2.00
			CNMG120404-KJ3	0.4									★							0.10-0.25	0.20-2.50
			120408-KJ3	0.8									★							0.10-0.25	0.40-2.50
			120412-KJ3	1.2									★							0.10-0.25	0.60-2.50
			CNGG120404-SJ3	0.4										★	★					0.06-0.15	0.20-2.00
			120408-SJ3	0.8										★	★					0.06-0.15	0.40-2.00
	120412-SJ3	1.2										★	★					0.06-0.15	0.60-2.00		
	CNGG120404-NJ3	0.4												★	☆			0.10-0.25	0.20-2.50		
	120408-NJ3	0.8												★	☆			0.10-0.25	0.40-2.50		
	120412-NJ3	1.2												★	☆			0.10-0.25	0.60-2.50		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: DN Negative inserts: DN

车削



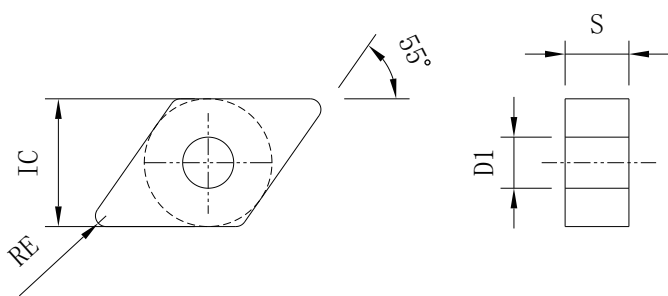
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
DN**1104**	9.525	4.76	3.81
DN**1504**	12.7	4.76	5.16
DN**1506**	12.7	6.35	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)		
被加工材料 Processed materials		P类 GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel	0.8	☆	★	☆											良好工况 Atable	●	○	
		M类 304; 316等不锈钢 Stainless	1.2	☆	★	☆				●	✱									
		K类 HT250; QT500等铸铁 Cast iron	1.6	☆	★	☆							●					恶劣工况 Atrocious	✱	✱
		S类 718; TC4等材料 Superalloy	0.8	☆	★	☆														
		N类 AL; Cu等材料 Non-ferrous	1.2	☆	★	☆													首选	备选
粗加工 Rough machining		DNMG150408-PC3	0.8														0.20-0.45	0.80-4.50		
		150412-PC3	1.2														0.20-0.45	1.20-4.50		
		150416-PC3	1.6														0.20-0.45	1.60-4.50		
		150608-PC3	0.8														0.20-0.45	0.80-5.50		
		150612-PC3	1.2														0.20-0.45	1.20-5.50		
		150616-PC3	1.6														0.20-0.45	1.60-5.50		
		DNMG150408-MC3	0.8						★	☆							0.20-0.35	0.80-3.50		
		150412-MC3	1.2						★	☆							0.20-0.35	1.20-3.50		
		150416-MC3	1.6						★	☆							0.20-0.35	1.60-3.50		
		150608-MC3	0.8						★	☆							0.20-0.35	0.80-4.50		
		150612-MC3	1.2						★	☆							0.20-0.35	1.20-4.50		
		150616-MC3	1.6						★	☆							0.20-0.35	1.60-4.50		
		DNMA110408-KC3	0.8														0.20-0.40	0.80-3.00		
		110412-KC3	1.2														0.20-0.40	0.80-3.00		
		150408-KC3	0.8														0.20-0.45	0.80-4.50		
150412-KC3		1.2														0.20-0.45	1.20-4.50			
	150416-KC3	1.6														0.20-0.45	1.60-4.50			
	150608-KC3	0.8														0.20-0.45	0.80-5.50			
	150612-KC3	1.2														0.20-0.45	1.20-5.50			
	150616-KC3	1.6														0.20-0.45	1.60-5.50			

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: DN Negative inserts: DN



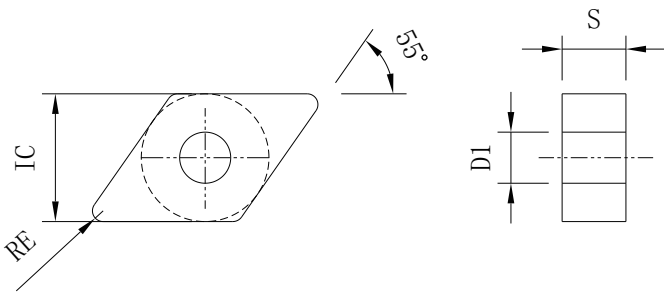
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
DN**1104**	9.525	4.76	3.81
DN**1504**	12.7	4.76	5.16
DN**1506**	12.7	6.35	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
				○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●					
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●												良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							○	●										
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron		○	●													恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																		
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选	备选
	半精加工 Semi finishing		DNMG110404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.30	0.20-2.00	
			110408-PB1	0.8		★	★											0.10-0.30	0.40-2.00	
			110412-PB1	1.2		★	★											0.10-0.30	0.60-2.00	
			150404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
			150408-PB1	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
			150412-PB1	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50	
			150416-PB1	1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-3.50	
			150604-PB1	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-4.50	
			150608-PB1	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-4.50	
			150612-PB1	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-4.50	
		150616-PB1	1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-4.50		
			DNMG150404-PB3	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
			150408-PB3	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
			150412-PB3	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50	
			150416-PB3	1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-3.50	
150604-PB3			0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-4.50		
150608-PB3			0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-4.50		
150612-PB3			1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-4.50		
150616-PB3			1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-4.50		
			DNMG150404-PB5	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
			150408-PB5	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
		150412-PB5	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50		
		150416-PB5	1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-3.50		
		150604-PB5	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-4.50		
		150608-PB5	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-4.50		
		150612-PB5	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-4.50		
		150616-PB5	1.6		★	★											0.10-0.35	1.60-4.50		
		DNMG150404-MB3	0.4							☆	★						0.10-0.30	0.40-3.00		
		150408-MB3	0.8							☆	★						0.10-0.30	0.80-3.00		
		150412-MB3	1.2							☆	★						0.10-0.30	1.20-3.00		
		150416-MB3	1.6							☆	★						0.10-0.30	1.60-3.00		
		150604-MB3	0.4							☆	★						0.10-0.30	0.40-4.00		
		150608-MB3	0.8							☆	★						0.10-0.30	0.80-4.00		
		150612-MB3	1.2							☆	★						0.10-0.30	1.20-4.00		
		150616-MB3	1.6							☆	★						0.10-0.30	1.60-4.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: DN Negative inserts: DN



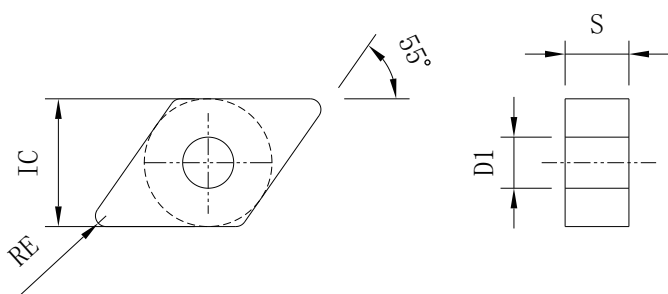
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
DN**1104**	9.525	4.76	3.81
DN**1504**	12.7	4.76	5.16
DN**1506**	12.7	6.35	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
被加工材料 Processed materials		P类 GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel	0.4														良好工况 Atable	●	○	
		M类 304; 316等不锈钢 Stainless	0.8															恶劣工况 Atrocious	✘	✘
		K类 HT250; QT500等铸铁 Cast iron	1.2																	
		S类 718; TC4等材料 Superalloy	1.6																	
		N类 AL; Cu等材料 Non-ferrous	0.4																首选	备选
半精加工 Semi finishing		DNMG150404-KB3	0.4														0.10-0.35	0.40-3.50		
		150408-KB3	0.8														0.10-0.35	0.80-3.50		
		150412-KB3	1.2														0.10-0.35	1.20-3.50		
		150416-KB3	1.6														0.10-0.35	1.60-3.50		
		150604-KB3	0.4														0.10-0.35	0.40-4.50		
		150608-KB3	0.8														0.10-0.35	0.80-4.50		
		150612-KB3	1.2														0.10-0.35	1.20-4.50		
	150616-KB3	1.6														0.10-0.35	1.60-4.50			
		DNMG150404-SB3	0.4														0.10-0.25	0.40-3.00		
		150408-SB3	0.8														0.10-0.25	0.80-3.00		
		150412-SB3	1.2														0.10-0.25	1.20-3.00		
		150416-SB3	1.6														0.10-0.25	1.60-3.00		
		150604-SB3	0.4														0.10-0.25	0.40-4.00		
		150608-SB3	0.8														0.10-0.25	0.80-4.00		
150612-SB3		1.2														0.10-0.25	1.20-4.00			
150616-SB3	1.6														0.10-0.25	1.60-4.00				

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: DN Negative inserts: DN



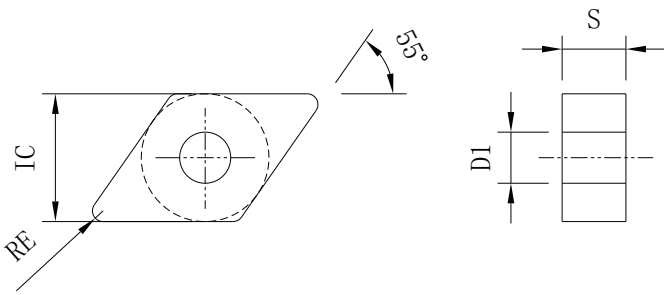
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
DN**1104**	9.525	4.76	3.81
DN**1504**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
				○	●	○														
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●	○												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							●	○									恶劣工况 Atrocious	✱
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron																		
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																		
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选	备选
精加工 Finishing		DNMG110404-PJ1	0.4	☆	★	☆												0.06-0.15	0.20-1.50	
		110408-PJ1	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-1.50
		110412-PJ1	1.2	☆	★	☆													0.06-0.15	0.60-1.50
		150404-PJ1	0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.00
		150408-PJ1	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.00
		150412-PJ1	1.2	☆	★	☆													0.08-0.20	0.60-2.00
		DNMG110404-PJ3	0.4	☆	★	☆													0.06-0.15	0.20-1.50
		110408-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-1.50
		110412-PJ3	1.2	☆	★	☆													0.06-0.15	0.60-1.50
		150404-PJ3	0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.00
		150408-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.00
		150412-PJ3	1.2	☆	★	☆													0.08-0.20	0.60-2.00
		DNMG110404-PJ5	0.4	☆	★	☆													0.06-0.15	0.20-1.50
		110408-PJ5	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-1.50
		110412-PJ5	1.2	☆	★	☆													0.06-0.15	0.60-1.50
	150404-PJ5	0.4	☆	★	☆													0.08-0.20	0.20-2.00	
	150408-PJ5	0.8	☆	★	☆													0.08-0.20	0.40-2.00	
	150412-PJ5	1.2	☆	★	☆													0.08-0.20	0.60-2.00	
		DNMG110404-MJ1	0.4							★	☆							0.06-0.15	0.20-1.50	
		110408-MJ1	0.8							★	☆							0.06-0.15	0.40-1.50	
		110412-MJ1	1.2							★	☆							0.06-0.15	0.60-1.50	
		150404-MJ1	0.4							★	☆							0.08-0.20	0.20-2.00	
		150408-MJ1	0.8							★	☆							0.08-0.20	0.40-2.00	
		150412-MJ1	1.2							★	☆							0.08-0.20	0.60-2.00	
		DNMG110404-MJ3	0.4							★	☆							0.06-0.15	0.20-1.50	
		110408-MJ3	0.8							★	☆							0.06-0.15	0.40-1.50	
		110412-MJ3	1.2							★	☆							0.06-0.15	0.60-1.50	
		150404-MJ3	0.4							★	☆							0.08-0.20	0.20-2.00	
		150408-MJ3	0.8							★	☆							0.08-0.20	0.40-2.00	
		150412-MJ3	1.2							★	☆							0.08-0.20	0.60-2.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: DN Negative inserts: DN



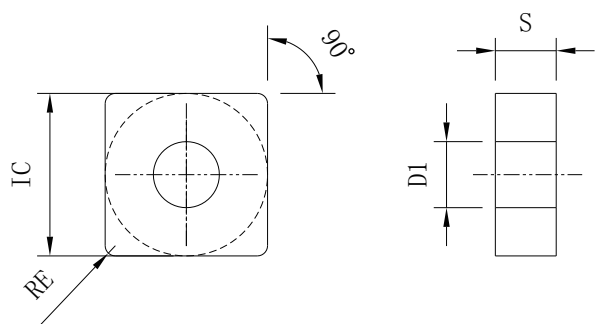
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
DN**1104**	9.525	4.76	3.81
DN**1504**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)		
被加工材料 Processed materials	P类 M类 K类 S类 N类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel															良好工况 Atable	●	○	
		304; 316等不锈钢 Stainless																恶劣工况 Atrocious	✘	✘
		HT250; QT500等铸铁 Cast iron								●										
		718; TC4等材料 Superalloy											●	○						
		AL; Cu等材料 Non-ferrous													●	○			首选	备选
精加工 Finishing		DNMG110404-KJ3	0.4														0.06-0.15	0.20-1.50		
		110408-KJ3	0.8														0.06-0.15	0.40-1.50		
		110412-KJ3	1.2														0.06-0.15	0.60-1.50		
		150404-KJ3	0.4														0.08-0.20	0.20-2.00		
		150408-KJ3	0.8														0.08-0.20	0.40-2.00		
		150412-KJ3	1.2														0.08-0.20	0.60-2.00		
		DNGG110404-SJ3	0.4												★	☆	0.06-0.15	0.20-1.50		
		110408-SJ3	0.8												★	☆	0.06-0.15	0.40-1.50		
		110412-SJ3	1.2												★	☆	0.06-0.15	0.60-1.50		
		150404-SJ3	0.4												★	☆	0.06-0.20	0.20-2.00		
		150408-SJ3	0.8												★	☆	0.06-0.20	0.40-2.00		
		150412-SJ3	1.2												★	☆	0.06-0.20	0.60-2.00		
		DNGG110404-NJ3	0.4													★	☆	0.06-0.15	0.20-1.50	
		110408-NJ3	0.8													★	☆	0.06-0.15	0.40-1.50	
		110412-NJ3	1.2													★	☆	0.06-0.15	0.60-1.50	
		150404-NJ3	0.4													★	☆	0.08-0.20	0.20-2.00	
		150408-NJ3	0.8													★	☆	0.08-0.20	0.40-2.00	
		150412-NJ3	1.2													★	☆	0.08-0.20	0.60-2.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: SN Negative inserts: SN



尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
SN**1204**	12.7	4.76	5.16
SN**1506**	15.875	6.35	6.35
SN**1906**	19.05	6.35	7.93
SN**2507**	25.4	7.94	9.12
SN**2509**	25.4	9.52	9.12

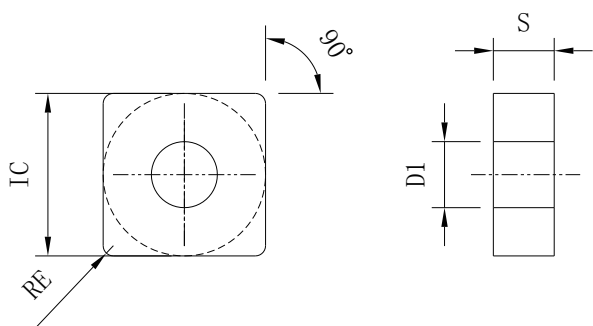
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data			
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel		●	✱	✱											良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢 Stainless						●	✱										
	K类	HT250; QT500等铸铁 Cast iron		○	✱							●					恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等材料 Superalloy																	
	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous																首选	备选
重型车削 Heavy processing		SNM250724-PZ3	2.4		★	☆											0.80-1.50	5.00-18.0	
		250924-PZ3	2.4		★	☆											0.80-1.50	5.00-18.0	
		SNM190616-MZ3	1.6		☆	★	☆		★	☆							0.35-0.80	3.00-11.0	
		190624-MZ3	2.4		☆	★	☆		★	☆							0.35-0.80	4.00-11.0	
		250724-MZ3	2.4		★	☆			★	☆							0.50-1.20	5.00-15.0	
		250924-MZ3	2.4		★	☆			★	☆							0.50-1.20	5.00-15.0	
		SNMA250724-KZ3	2.4													★	0.80-1.50	5.00-18.0	
		250924-KZ3	2.4													★	0.80-1.50	5.00-18.0	
	粗加工 Rough machining		SNMG120408-PC3	0.8		☆	★	☆										0.20-0.45	0.80-4.50
			120412-PC3	1.2		☆	★	☆										0.20-0.45	1.20-4.50
150612-PC3			1.2		☆	★	☆										0.30-0.50	1.20-8.00	
150616-PC3			1.6		☆	★	☆										0.30-0.50	1.60-8.00	
190612-PC3			1.2		☆	★	☆										0.30-0.55	1.20-10.0	
190616-PC3			1.6		☆	★	☆										0.30-0.55	1.60-10.0	
		190624-PC3	2.4		☆	★	☆										0.30-0.55	3.00-10.0	
		SNMG120408-MC3	0.8						★	☆							0.20-0.35	0.80-3.50	
		120412-MC3	1.2						★	☆							0.20-0.35	1.20-3.50	
		150612-MC3	1.2						★	☆							0.25-0.40	1.20-8.00	
		150616-MC3	1.6						★	☆							0.25-0.40	1.60-8.00	
		190612-MC3	1.2						★	☆							0.30-0.45	1.20-9.00	
		190616-MC3	1.6						★	☆							0.30-0.45	1.60-9.00	
		190624-MC3	2.4						★	☆							0.30-0.45	3.00-9.00	
		SNMA120408-KC3	0.8													★	0.20-0.45	0.80-4.50	
		120412-KC3	1.2													★	0.20-0.45	1.20-4.50	
		120416-KC3	1.6													★	0.20-0.45	1.60-4.50	
		150612-KC3	1.2													★	0.30-0.50	1.20-8.00	
150616-KC3	1.6													★	0.30-0.50	1.60-8.00			
190612-KC3	1.2													★	0.30-0.55	1.20-10.0			
190616-KC3	1.6													★	0.30-0.55	1.60-10.0			
190624-KC3	2.4													★	0.30-0.55	3.00-10.0			

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade




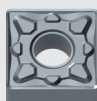


# 车削负型刀片: SN Negative inserts: SN

车削



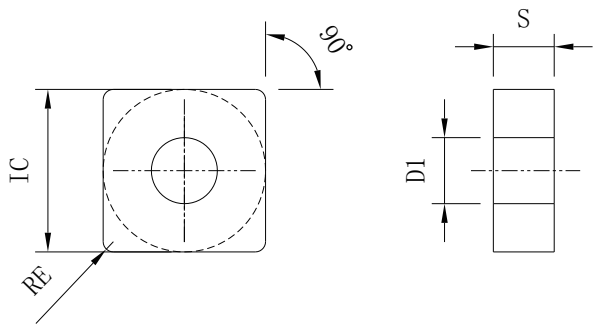
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
SN**0903**	9.525	3.18	3.81
SN**1204**	12.7	4.76	5.16
SN**1506**	15.875	6.35	6.35
SN**1906**	19.05	6.35	7.93

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号										推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类 GCr15; 40Cr; 45#等 钢件Steel			○	●											良好工况 Atable	●	○	
		M类 304; 316等 不锈钢Stainless					○	●											
		K类 HT250; QT500等 铸铁Cast iron			○	●											恶劣工况 Atrocious	✖	✖
		S类 718; TC4等 材料Superalloy																	
		N类 AL; Cu等材料Non-ferrous																首选	备选
半精加工 Semi finishing		SNMG090304-PB1	0.4		★	★										0.10-0.25	0.20-2.00		
		090308-PB1	0.8		★	★										0.10-0.25	0.40-2.00		
		120404-PB1	0.4		★	★										0.10-0.35	0.40-3.50		
		120408-PB1	0.8		★	★										0.10-0.35	0.80-3.50		
		120412-PB1	1.2		★	★										0.10-0.35	1.20-3.50		
		150608-PB1	0.8		★	★										0.20-0.50	0.80-8.00		
		150612-PB1	1.2		★	★										0.20-0.50	1.20-8.00		
		150616-PB1	1.6		★	★										0.20-0.50	1.60-8.00		
		190608-PB1	0.8		★	★										0.30-0.55	0.80-10.0		
		190612-PB1	1.2		★	★										0.30-0.55	1.20-10.0		
	190616-PB1	1.6		★	★										0.30-0.55	1.60-10.0			
		SNMG090304-PB3	0.4		★	★										0.10-0.25	0.20-2.00		
		090308-PB3	0.8		★	★										0.10-0.25	0.40-2.00		
		120404-PB3	0.4		★	★										0.10-0.35	0.40-3.50		
		120408-PB3	0.8		★	★										0.10-0.35	0.80-3.50		
		120412-PB3	1.2		★	★										0.10-0.35	1.20-3.50		
		150608-PB3	0.8		★	★										0.20-0.50	0.80-8.00		
		150612-PB3	1.2		★	★										0.20-0.50	1.20-8.00		
		190608-PB3	0.8		★	★										0.30-0.55	0.80-10.0		
		190612-PB3	1.2		★	★										0.30-0.55	1.20-10.0		
		190616-PB3	1.6		★	★										0.30-0.56	1.60-10.0		
		SNMG120404-PB5	0.4		★	★										0.10-0.35	0.40-3.50		
		120408-PB5	0.8		★	★										0.10-0.35	0.80-3.50		
		120412-PB5	1.2		★	★										0.10-0.35	1.20-3.50		
		150608-PB5	0.8		★	★										0.30-0.55	0.80-10.0		
		150612-PB5	1.2		★	★										0.30-0.55	1.20-10.0		
		SNMG120404-MB3	0.4							☆	★					0.10-0.30	0.40-3.00		
		120408-MB3	0.8							☆	★					0.10-0.30	0.80-3.00		
		120412-MB3	1.2							☆	★					0.10-0.30	1.20-3.00		
		150608-MB3	0.8							☆	★					0.20-0.40	0.80-7.00		
		150612-MB3	1.2							☆	★					0.20-0.40	1.20-7.00		
		190608-MB3	0.8							☆	★					0.30-0.45	0.80-9.00		
		190612-MB3	1.2							☆	★					0.30-0.45	1.20-9.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: SN Negative inserts: SN



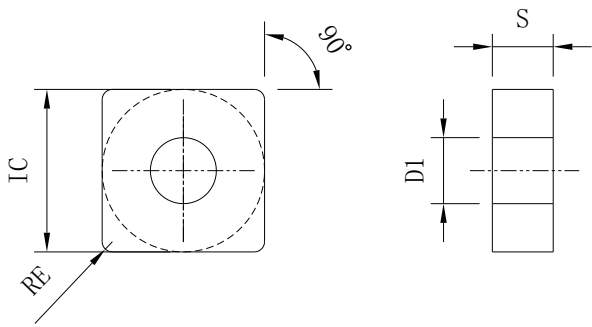
		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
SN**1204**	12.7	4.76	5.16	
SN**1506**	15.875	6.35	6.35	

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)			
被加工材料 Processed materials		P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel														良好工况 Atable	●	○		
		M类	304; 316等不锈钢Stainless																恶劣工况 Atrocious	✘	✘
		K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron															首选			
		S类	718; TC4等材料Superalloy																	备选	
		N类	AL; Cu等材料Non-ferrous																		
半精加工 Semi finishing		SNMG120404-KB3	0.4														0.10-0.35	0.40-3.50			
		120408-KB3	0.8														0.10-0.35	0.80-3.50			
		120412-KB3	1.2														0.10-0.35	1.20-3.50			
		150608-KB3	0.8														0.30-0.55	0.80-10.0			
		150612-KB3	1.2														0.30-0.55	1.20-10.0			
		SNMG120404-SB3	0.4														0.10-0.25	0.40-3.00			
		120408-SB3	0.8														0.10-0.25	0.80-3.00			
		120412-SB3	1.2														0.10-0.25	1.20-3.00			
		150608-SB3	0.8														0.15-0.30	0.80-6.00			
		150612-SB3	1.2														0.15-0.30	1.20-6.00			

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: SN Negative inserts: SN



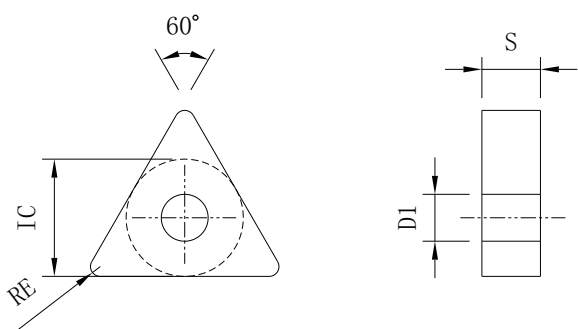
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
SN**0903**	9.525	3.18	3.81
SN**1204**	12.7	4.76	5.16

被加工材料 Processed materials	Grade牌号											推荐参数 Cutting data							
	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron	S类	718; TC4等 材料 Superalloy	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous	良好工况 A table	恶劣工况 Atrocious							
	型号 Type	IC	S	D1	IC	S	D1	IC	S	D1	良好工况 A table	恶劣工况 Atrocious							
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号											推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)	
				SNMG090304-PJ1	0.4	☆	★	☆										0.06-0.15	0.20-1.50
				090308-PJ1	0.8	☆	★	☆										0.06-0.15	0.40-1.50
				120404-PJ1	0.4	☆	★	☆										0.08-0.20	0.20-2.50
		120408-PJ1	0.8	☆	★	☆										0.08-0.20	0.40-2.50		
		120412-PJ1	1.2	☆	★	☆										0.08-0.20	0.60-2.50		
		SNMG090304-PJ3	0.4	☆	★	☆										0.06-0.15	0.20-1.50		
		090308-PJ3	0.8	☆	★	☆										0.06-0.15	0.40-1.50		
		120404-PJ3	0.4	☆	★	☆										0.08-0.20	0.20-2.50		
		120408-PJ3	0.8	☆	★	☆										0.08-0.20	0.40-2.50		
		120412-PJ3	1.2	☆	★	☆										0.08-0.20	0.60-2.50		
	SNMG120404-PJ5	0.4	☆	★	☆										0.08-0.20	0.20-2.50			
	120408-PJ5	0.8	☆	★	☆										0.08-0.20	0.40-2.50			
	120412-PJ5	1.2	☆	★	☆										0.08-0.20	0.60-2.50			
	精加工 Finishing	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号											推荐参数 Cutting data			
					KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)
					SNMG120404-MJ1	0.4				★	☆								0.08-0.20
			120408-MJ1	0.8				★	☆								0.08-0.20	0.40-2.00	
			120412-MJ1	1.2				★	☆								0.08-0.20	0.60-2.00	
			SNMG120404-MJ3	0.4				★	☆								0.08-0.20	0.20-2.00	
		120408-MJ3	0.8				★	☆								0.08-0.20	0.40-2.00		
		120412-MJ3	1.2				★	☆								0.08-0.20	0.60-2.00		
		SNMG120404-KJ3	0.4							★						0.10-0.25	0.20-2.50		
120408-KJ3		0.8							★						0.10-0.25	0.40-2.50			
120412-KJ3		1.2							★						0.10-0.25	0.60-2.50			
SNGG120404-SJ3		0.4								★	★				0.06-0.15	0.20-2.00			
120408-SJ3	0.8								★	★				0.06-0.15	0.40-2.00				
120412-SJ3	1.2								★	★				0.06-0.15	0.60-2.00				
SNGG120404-NJ3	0.4										★	☆		0.10-0.25	0.20-2.50				
120408-NJ3	0.8										★	☆		0.10-0.25	0.40-2.50				
120412-NJ3	1.2										★	☆		0.10-0.25	0.60-2.50				

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: TN Negative inserts: TN



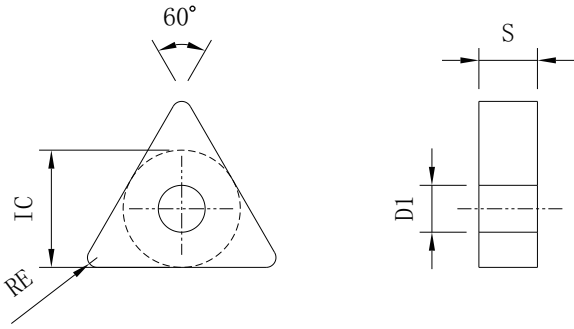
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
TN**1604**	9.525	4.76	3.81
TN**2204**	12.7	4.76	5.16
TN**2706**	15.875	6.35	6.35

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data	
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)
粗加工 Rough machining		TNMG160408-PC3	0.8	☆	★	☆										0.10-0.35	0.80-3.00
		160412-PC3	1.2	☆	★	☆										0.10-0.35	1.20-3.00
		220408-PC3	0.8	☆	★	☆										0.20-0.45	0.80-4.50
		220412-PC3	1.2	☆	★	☆										0.20-0.45	1.20-4.50
		220416-PC3	1.6	☆	★	☆										0.20-0.45	1.60-4.50
		270612-PC3	1.2	☆	★	☆										0.25-0.55	1.20-9.00
		270616-PC3	1.6	☆	★	☆										0.25-0.55	1.60-9.00
		TNMG160408-MC3	0.8						★	☆						0.10-0.30	0.80-2.50
		160412-MC3	1.2						★	☆						0.10-0.30	1.20-2.50
		220408-MC3	0.8						★	☆						0.20-0.35	0.80-3.50
		220412-MC3	1.2						★	☆						0.20-0.35	1.20-3.50
		220416-MC3	1.6						★	☆						0.20-0.35	1.60-3.50
		270612-MC3	1.2						★	☆						0.25-0.45	1.20-8.00
		270616-MC3	1.6						★	☆						0.25-0.45	1.60-8.00
		TNMA160408-KC3	0.8												★	0.10-0.35	0.80-3.00
		160412-KC3	1.2												★	0.10-0.35	1.20-3.00
		220408-KC3	0.8												★	0.20-0.45	0.80-4.50
		220412-KC3	1.2												★	0.20-0.45	1.20-4.50
220416-KC3		1.6												★	0.20-0.45	1.60-4.50	
270612-KC3		1.2												★	0.25-0.55	1.20-9.00	
270616-KC3		1.6												★	0.25-0.55	1.60-9.00	

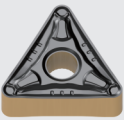
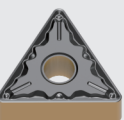

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: TN Negative inserts: TN



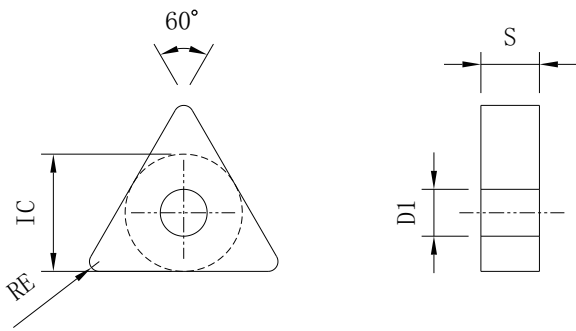
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
TN**1604**	9.525	4.76	3.81
TN**2204**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
半精加工 Semi finishing		TNMG160404-PB1	0.4	★	★												0.10-0.25	0.40-2.00		
		160408-PB1	0.8	★	★													0.10-0.25	0.80-2.00	
		160412-PB1	1.2	★	★														0.10-0.25	1.20-2.00
		220404-PB1	0.4	★	★														0.10-0.35	0.40-3.50
		220408-PB1	0.8	★	★														0.10-0.35	0.80-3.50
		220412-PB1	1.2	★	★														0.10-0.35	1.20-3.50
		220416-PB1	1.6	★	★														0.10-0.35	1.60-3.50
		TNMG160404-PB3	0.4	★	★														0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-PB3	0.8	★	★														0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-PB3	1.2	★	★														0.10-0.25	1.20-2.00
		220404-PB3	0.4	★	★														0.10-0.35	0.40-3.50
		220408-PB3	0.8	★	★														0.10-0.35	0.80-3.50
		220412-PB3	1.2	★	★														0.10-0.35	1.20-3.50
		220416-PB3	1.6	★	★														0.10-0.35	1.60-3.50
		TNMG160404-PB5	0.4	★	★														0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-PB5	0.8	★	★														0.10-0.2	0.80-2.00
		160412-PB5	1.2	★	★														0.10-0.25	1.20-2.00
		220404-PB5	0.4	★	★														0.10-0.35	0.40-3.50
		220408-PB5	0.8	★	★														0.10-0.35	0.80-3.50
		220412-PB5	1.2	★	★														0.10-0.35	1.20-3.50
		220416-PB5	1.6	★	★														0.10-0.35	1.60-3.50
		TNMG160404-MB3	0.4						☆	★									0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-MB3	0.8						☆	★									0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-MB3	1.2						☆	★									0.10-0.25	1.20-2.00
220404-MB3		0.4						☆	★									0.10-0.30	0.40-3.50	
220408-MB3		0.8						☆	★									0.10-0.30	0.80-3.50	
220412-MB3		1.2						☆	★									0.10-0.30	1.20-3.50	
220416-MB3		1.6						☆	★									0.10-0.30	1.60-3.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: TN Negative inserts: TN



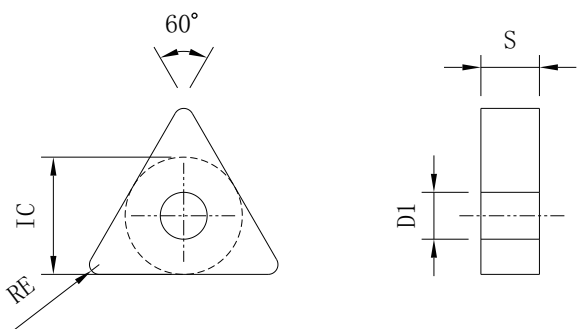
		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
TN**1604**	9.525	4.76	3.81	
TN**2204**	12.7	4.76	5.16	

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data			
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials		P类 GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel	0.4														良好工况 Atable	● ○	
		M类 304; 316等不锈钢 Stainless	0.8															恶劣工况 Atrocious	✖ ☆
		K类 HT250; QT500等铸铁 Cast iron	1.2																
		S类 718; TC4等材料 Superalloy	1.6																
		N类 AL; Cu等材料 Non-ferrous	0.4																首选
半精加工 Semi finishing		TNMG160404-KB3	0.4														0.10-0.25	0.40-2.00	
		160408-KB3	0.8															0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-KB3	1.2															0.10-0.25	1.20-2.00
		220404-KB3	0.4															0.10-0.35	0.40-3.50
		220408-KB3	0.8															0.10-0.35	0.80-3.50
		220412-KB3	1.2															0.10-0.35	1.20-3.50
		220416-KB3	1.6															0.10-0.35	1.60-3.50
		TNMG160404-SB3	0.4															0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-SB3	0.8															0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-SB3	1.2															0.10-0.25	1.20-2.00
		220404-SB3	0.4															0.10-0.30	0.40-3.50
		220408-SB3	0.8															0.10-0.30	0.80-3.50
		220412-SB3	1.2															0.10-0.30	1.20-3.50
		220416-SB3	1.6															0.10-0.30	1.60-3.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: TN Negative inserts: TN



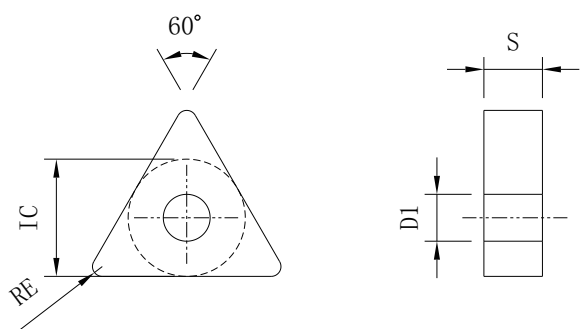
		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
TN**1604**	9.525	4.76	3.81	
TN**2204**	12.7	4.76	5.16	

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	○	●	○												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							●	○									
K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron																恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																	
N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous																	首选	备选
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号										推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
精加工 Finishing		TNMG160404-PJ1	0.4	☆	★	☆											0.06-0.15	0.20-1.50	
		160408-PJ1	0.8	☆	★	☆											0.06-0.15	0.40-1.50	
		160412-PJ1	1.2	☆	★	☆											0.06-0.15	0.80-1.50	
		220404-PJ1	0.4	☆	★	☆											0.08-0.20	0.20-2.50	
		220408-PJ1	0.8	☆	★	☆											0.08-0.20	0.40-2.50	
		220412-PJ1	1.2	☆	★	☆											0.08-0.20	0.80-2.50	
		TNMG160404-PJ3	0.4	☆	★	☆											0.06-0.15	0.20-1.50	
		160408-PJ3	0.8	☆	★	☆											0.06-0.15	0.40-1.50	
		160412-PJ3	1.2	☆	★	☆											0.06-0.15	0.80-1.50	
		220404-PJ3	0.4	☆	★	☆											0.08-0.20	0.20-2.50	
		220408-PJ3	0.8	☆	★	☆											0.08-0.20	0.40-2.50	
		220412-PJ3	1.2	☆	★	☆											0.08-0.20	0.80-2.50	
		TNMG160404-PJ5	0.4	☆	★	☆											0.06-0.15	0.20-1.50	
		160408-PJ5	0.8	☆	★	☆											0.06-0.15	0.40-1.50	
		160412-PJ5	1.2	☆	★	☆											0.06-0.15	0.80-1.50	
		220404-PJ5	0.4	☆	★	☆											0.08-0.20	0.20-2.50	
		220408-PJ5	0.8	☆	★	☆											0.08-0.20	0.40-2.50	
		220412-PJ5	1.2	☆	★	☆											0.08-0.20	0.80-2.50	
		TNMG160404-MJ1	0.4								★	☆					0.06-0.15	0.20-1.50	
		160408-MJ1	0.8								★	☆					0.06-0.15	0.40-1.50	
		160412-MJ1	1.2								★	☆					0.06-0.15	0.80-1.50	
		220404-MJ1	0.4								★	☆					0.08-0.20	0.20-2.50	
		220408-MJ1	0.8								★	☆					0.08-0.20	0.40-2.50	
		220412-MJ1	1.2								★	☆					0.08-0.20	0.80-2.50	
	TNMG160404-MJ3	0.4								★	☆					0.06-0.15	0.20-1.50		
	160408-MJ3	0.8								★	☆					0.06-0.15	0.40-1.50		
	160412-MJ3	1.2								★	☆					0.06-0.15	0.80-1.50		
	220404-MJ3	0.4								★	☆					0.08-0.20	0.20-2.50		
	220408-MJ3	0.8								★	☆					0.08-0.20	0.40-2.50		
	220412-MJ3	1.2								★	☆					0.08-0.20	0.80-2.50		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: TN Negative inserts: TN



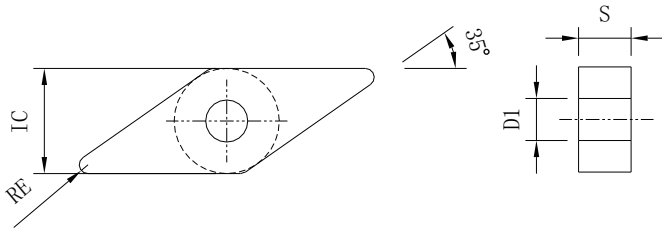
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
TN**1604**	9.525	4.76	3.81
TN**2204**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data		
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel															良好工况 Atable	● ○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless															恶劣工况 Atrocious	✖ ☆
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron							●									
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy										● ○						
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous												● ○		首选	备选	
精加工 Finishing		TNMG160404-KJ3	0.4								★					0.06-0.15	0.20-1.50	
		160408-KJ3	0.8								★					0.06-0.15	0.40-1.50	
		160412-KJ3	1.2									★					0.06-0.15	0.80-1.50
		220404-KJ3	0.4									★					0.08-0.20	0.20-2.50
		220408-KJ3	0.8									★					0.08-0.20	0.40-2.50
		220412-KJ3	1.2									★					0.08-0.20	0.80-2.50
		TNGG160404-SJ3	0.4										★ ☆				0.06-0.15	0.20-1.50
		160408-SJ3	0.8										★ ☆				0.06-0.15	0.40-1.50
		160412-SJ3	1.2										★ ☆				0.06-0.15	0.80-1.50
		220404-SJ3	0.4										★ ☆				0.08-0.20	0.20-2.50
		220408-SJ3	0.8										★ ☆				0.08-0.20	0.40-2.50
		220412-SJ3	1.2										★ ☆				0.08-0.20	0.80-2.50
		TNGG160404-NJ3	0.4											★ ☆			0.06-0.15	0.20-1.50
		160408-NJ3	0.8											★ ☆			0.06-0.15	0.40-1.50
		160412-NJ3	1.2											★ ☆			0.06-0.15	0.80-1.50
		220404-NJ3	0.4											★ ☆			0.08-0.20	0.20-2.50
		220408-NJ3	0.8											★ ☆			0.08-0.20	0.40-2.50
		220412-NJ3	1.2											★ ☆			0.08-0.20	0.80-2.50

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: VN Negative inserts: VN



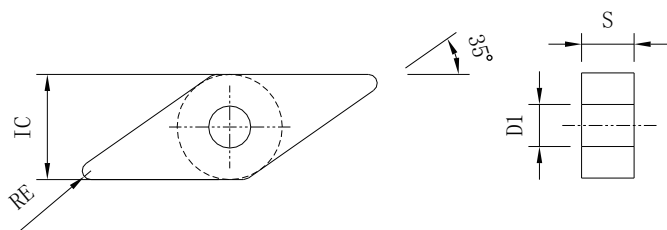
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
VN**1604**	9.525	4.76	3.81

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data			
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●	✱											良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless					○	●	✱										
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron		○	○	✱							●				恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy											○	●					
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																首选	备选
粗加工 Rough machining		VNMG160408-PC3	0.8		☆	★	☆										0.10-0.35	0.80-3.00	
		160412-PC3	1.2		☆	★	☆										0.10-0.35	1.20-3.00	
		VNMG160408-MC3	0.8						★	☆							0.10-0.30	0.80-2.50	
		160412-MC3	1.2						★	☆							0.10-0.30	1.20-2.50	
		VNMA160408-KC3	0.8													★	0.10-0.35	0.80-3.00	
		160412-KC3	1.2													★	0.10-0.35	1.20-3.00	
	半精加工 Semi finishing		VNMG160404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00
			160408-PB1	0.8		★	★											0.10-0.25	0.80-2.00
			160412-PB1	1.2		★	★											0.10-0.25	1.20-2.00
			VNMG160404-PB3	0.4		★	★												0.10-0.25
160408-PB3			0.8		★	★												0.10-0.25	0.80-2.00
160412-PB3			1.2		★	★											0.10-0.25	1.20-2.00	
		VNMG160404-PB5	0.4		★	★												0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-PB5	0.8		★	★												0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-PB5	1.2		★	★											0.10-0.25	1.20-2.00	
		VNMG160404-MB3	0.4						☆	★								0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-MB3	0.8						☆	★								0.10-0.25	0.80-2.00
		160412-MB3	1.2						☆	★							0.10-0.25	1.20-2.00	
		VNMG160404-KB3	0.4													★		0.10-0.25	0.40-2.00
		160408-KB3	0.8													★		0.10-0.25	0.80-2.00
	160412-KB3	1.2													★		0.10-0.25	1.20-2.00	
	VNMG160404-SB3	0.4												☆	★		0.10-0.25	0.40-2.00	
	160408-SB3	0.8												☆	★		0.10-0.25	0.80-2.00	
	160412-SB3	1.2												☆	★		0.10-0.25	1.20-2.00	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: VN Negative inserts: VN



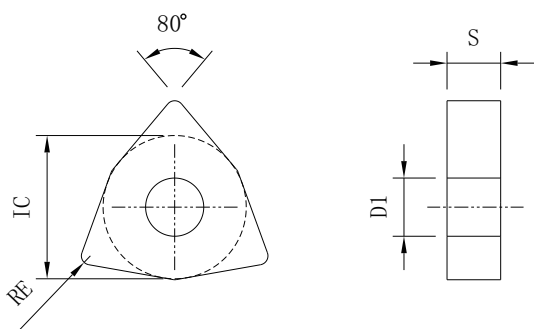
尺寸 (mm) Size (mm)	
型号 Type	IC S D1
VN**1604**	9.525 4.76 3.81

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)			
				☆	★	☆															
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	○	●	○													良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							●	○											
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron																恶劣工况 Atrocious	✱	✱	
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																			
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选	备选	
	精加工 Finishing		VNMG160404-PJ1	0.4	☆	★	☆												0.06-0.20	0.20-1.50	
			160408-PJ1	0.8	☆	★	☆												0.06-0.20	0.40-1.50	
			160412-PJ1	1.2	☆	★	☆												0.06-0.20	0.80-1.50	
			VNMG160404-PJ3	0.4	☆	★	☆													0.06-0.20	0.20-1.50
			160408-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.06-0.20	0.40-1.50
			160412-PJ3	1.2	☆	★	☆												0.06-0.20	0.80-1.50	
			VNMG160404-PJ5	0.4	☆	★	☆													0.06-0.20	0.20-1.50
			160408-PJ5	0.8	☆	★	☆													0.06-0.20	0.40-1.50
			160412-PJ5	1.2	☆	★	☆												0.06-0.20	0.80-1.50	
			VNMG160404-MJ1	0.4						★	☆									0.06-0.20	0.20-1.50
			160408-MJ1	0.8						★	☆									0.06-0.20	0.40-1.50
			160412-MJ1	1.2						★	☆								0.06-0.20	0.80-1.50	
			VNMG160404-MJ3	0.4						★	☆									0.06-0.20	0.20-1.50
			160408-MJ3	0.8						★	☆									0.06-0.20	0.40-1.50
			160412-MJ3	1.2						★	☆								0.06-0.20	0.80-1.50	
			VNMG160404-KJ3	0.4																0.06-0.20	0.20-1.50
			160408-KJ3	0.8																0.06-0.20	0.40-1.50
			160412-KJ3	1.2																0.06-0.20	0.80-1.50
			VNGG160404-SJ3	0.4																0.06-0.20	0.20-1.50
160408-SJ3			0.8																0.06-0.20	0.40-1.50	
160412-SJ3			1.2																0.06-0.20	0.80-1.50	
		VNGG160404-NJ3	0.4																0.06-0.20	0.20-1.50	
		160408-NJ3	0.8																0.06-0.20	0.40-1.50	
		160412-NJ3	1.2																0.06-0.20	0.80-1.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削负型刀片: WN Negative inserts: WN



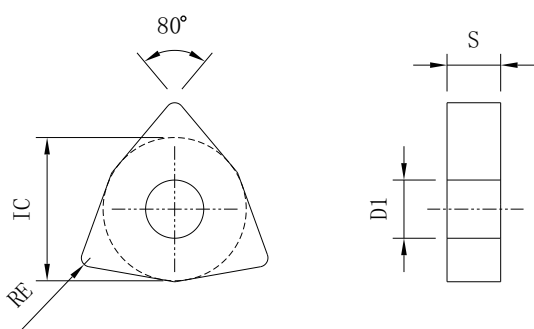
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
WN**0604**	9.525	4.76	3.81
WN**0804**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 $f_n$ (mm/rev)	切深 $A_p$ (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●	✱											良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless					○	●	✱										
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron		○	○	✱						●					恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy																	
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																首选	备选
粗加工 Rough machining		WNMG080408-PC3	0.8		☆	★	☆										0.20-0.45	0.80-4.50	
		080412-PC3	1.2		☆	★	☆										0.20-0.45	1.20-4.50	
		080416-PC3	1.6		☆	★	☆										0.20-0.45	1.60-4.50	
		WNMG080408-MC3	0.8						★	☆							0.20-0.35	0.80-3.50	
		080412-MC3	1.2						★	☆							0.20-0.35	1.20-3.50	
		080416-MC3	1.6						★	☆							0.20-0.35	1.60-3.50	
		WNMA060408-KC3	0.8															0.10-0.35	0.80-3.50
		060412-KC3	1.2															0.10-0.35	1.20-3.50
		080408-KC3	0.8															0.20-0.45	0.80-4.50
		080412-KC3	1.2															0.20-0.45	1.20-4.50
		080416-KC3	1.6															0.20-0.45	1.60-4.50
	半精加工 Semi finishing		WNMG060404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.25	0.20-2.00
			060408-PB1	0.8		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00
			060412-PB1	1.2		★	★											0.10-0.25	0.60-2.00
			080404-PB1	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50
080408-PB1			0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
080412-PB1		1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50		
		WNMG060404-PB3	0.4		★	★											0.10-0.25	0.20-2.00	
		060408-PB3	0.8		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00	
		060412-PB3	1.2		★	★											0.10-0.25	0.60-2.00	
		080404-PB3	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50	
		080408-PB3	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50	
080412-PB3		1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50		
		WNMG060404-PB5	0.4		★	★											0.10-0.25	0.20-2.00	
		060408-PB5	0.8		★	★											0.10-0.25	0.40-2.00	
		060412-PB5	1.2		★	★											0.10-0.25	0.60-2.00	
	080404-PB5	0.4		★	★											0.10-0.35	0.40-3.50		
	080408-PB5	0.8		★	★											0.10-0.35	0.80-3.50		
080412-PB5	1.2		★	★											0.10-0.35	1.20-3.50			

★ 为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆ 为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削负型刀片: WN Negative inserts: WN



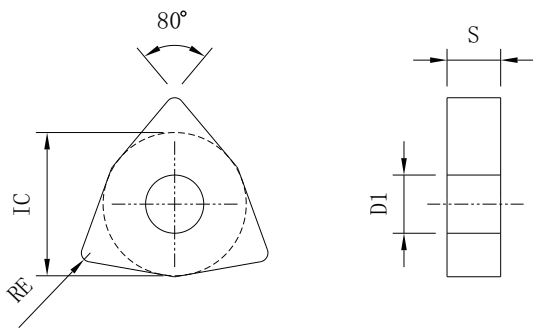
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
WN**0604**	9.525	4.76	3.81
WN**0804**	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data						
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)			
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●	○												良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							○	●											
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron			○	○												恶劣工况 Atrocious	✱	✱	
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy												○	●						
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																	首选	备选	
半精加工 Semi finishing		WNMG060404-MB3	0.4						☆	★								0.10-0.25	0.20-2.00		
		060408-MB3	0.8						☆	★								0.10-0.25	0.40-2.00		
		060412-MB3	1.2						☆	★								0.10-0.25	0.60-2.00		
		080404-MB3	0.4						☆	★								0.10-0.35	0.40-3.50		
		080408-MB3	0.8						☆	★								0.10-0.35	0.80-3.50		
		080412-MB3	1.2						☆	★								0.10-0.35	1.20-3.50		
		WNMG060404-KB3	0.4															★	0.10-0.25	0.20-2.00	
		060408-KB3	0.8															★	0.10-0.25	0.40-2.00	
		060412-KB3	1.2															★	0.10-0.25	0.60-2.00	
		080404-KB3	0.4															★	0.10-0.35	0.40-3.50	
		080408-KB3	0.8															★	0.10-0.35	0.80-3.50	
		080412-KB3	1.2															★	0.10-0.35	1.20-3.50	
		WNMG060404-SB3	0.4															☆	★	0.10-0.25	0.20-2.00
		060408-SB3	0.8															☆	★	0.10-0.25	0.40-2.00
		060412-SB3	1.2															☆	★	0.10-0.25	0.60-2.00
		080404-SB3	0.4															☆	★	0.10-0.35	0.40-3.50
		080408-SB3	0.8															☆	★	0.10-0.35	0.80-3.50
		080412-SB3	1.2															☆	★	0.10-0.35	1.20-3.50
精加工 Finishing		WNMG060404-PJ1	0.4	☆	★	☆												0.06-0.15	0.20-2.00		
		060408-PJ1	0.8	☆	★	☆												0.06-0.15	0.40-2.00		
		060412-PJ1	1.2	☆	★	☆												0.06-0.15	0.60-2.00		
		080404-PJ1	0.4	☆	★	☆												0.08-0.20	0.20-2.50		
		080408-PJ1	0.8	☆	★	☆												0.08-0.20	0.40-2.50		
		080412-PJ1	1.2	☆	★	☆												0.08-0.20	0.60-2.50		
		WNMG060404-PJ3	0.4	☆	★	☆													0.06-0.15	0.20-2.00	
		060408-PJ3	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-2.00	
		060412-PJ3	1.2	☆	★	☆												0.06-0.15	0.60-2.00		
		080404-PJ3	0.4	☆	★	☆												0.08-0.20	0.20-2.50		
		080408-PJ3	0.8	☆	★	☆												0.08-0.20	0.40-2.50		
		080412-PJ3	1.2	☆	★	☆												0.08-0.20	0.60-2.50		
		WNMG060404-PJ5	0.4	☆	★	☆													0.06-0.15	0.20-2.00	
		060408-PJ5	0.8	☆	★	☆													0.06-0.15	0.40-2.00	
		060412-PJ5	1.2	☆	★	☆												0.06-0.15	0.60-2.00		
		080404-PJ5	0.4	☆	★	☆												0.08-0.20	0.20-2.50		
		080408-PJ5	0.8	☆	★	☆												0.08-0.20	0.40-2.50		
		080412-PJ5	1.2	☆	★	☆												0.08-0.20	0.60-2.50		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削负型刀片: WN Negative inserts: WN



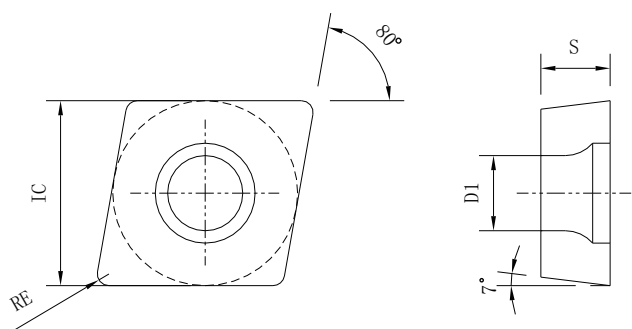
		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
WN**0604**	9.525	4.76	3.81	
WN**0804**	12.7	4.76	5.16	

被加工材料 Processed materials	P类		GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel											良好工况 Atable	●	○		
	M类		304; 316等不锈钢Stainless														恶劣工况 Atrocious	✱
	K类		HT250; QT500等铸铁Cast iron											首选	备选			
S类		718; TC4等材料Superalloy																
N类		AL; Cu等材料Non-ferrous																
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号												推荐参数 Cutting data		
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)
精加工 Finishing		WNMG060404-MJ1	0.4					★	☆								0.10-0.25	0.20-2.00
		060408-MJ1	0.8					★	☆								0.10-0.25	0.40-2.00
		060412-MJ1	1.2					★	☆								0.10-0.25	0.60-2.00
		080404-MJ1	0.4					★	☆								0.10-0.35	0.40-3.50
		080408-MJ1	0.8					★	☆								0.10-0.35	0.80-3.50
		080412-MJ1	1.2					★	☆								0.10-0.35	1.20-3.50
		WNMG060404-MJ3	0.4					★	☆								0.10-0.25	0.20-2.00
		060408-MJ3	0.8					★	☆								0.10-0.25	0.40-2.00
		060412-MJ3	1.2					★	☆								0.10-0.25	0.60-2.00
		080404-MJ3	0.4					★	☆								0.10-0.35	0.40-3.50
		080408-MJ3	0.8					★	☆								0.10-0.35	0.80-3.50
		080412-MJ3	1.2					★	☆								0.10-0.35	1.20-3.50
		WNMG060404-KJ3	0.4										★				0.06-0.15	0.20-2.00
		060408-KJ3	0.8										★				0.06-0.15	0.40-2.00
		060412-KJ3	1.2										★				0.06-0.15	0.60-2.00
		080404-KJ3	0.4										★				0.08-0.20	0.20-2.50
		080408-KJ3	0.8										★				0.08-0.20	0.40-2.50
		080412-KJ3	1.2										★				0.08-0.20	0.60-2.50
		WNGG060404-SJ3	0.4											★	☆		0.10-0.25	0.20-2.00
		060408-SJ3	0.8											★	☆		0.10-0.25	0.40-2.00
		060412-SJ3	1.2											★	☆		0.10-0.25	0.60-2.00
		080404-SJ3	0.4											★	☆		0.10-0.35	0.40-3.50
		080408-SJ3	0.8											★	☆		0.10-0.35	0.80-3.50
		080412-SJ3	1.2											★	☆		0.10-0.35	1.20-3.50
	WNGG060404-NJ1	0.4												★	☆	0.06-0.15	0.20-2.00	
	060408-NJ1	0.8												★	☆	0.06-0.15	0.40-2.00	
	060412-NJ1	1.2												★	☆	0.06-0.15	0.60-2.00	
	080404-NJ1	0.4												★	☆	0.08-0.20	0.20-2.50	
	080408-NJ1	0.8												★	☆	0.08-0.20	0.40-2.50	
	080412-NJ1	1.2												★	☆	0.08-0.20	0.60-2.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削正型刀片: CC Positive inserts: CC



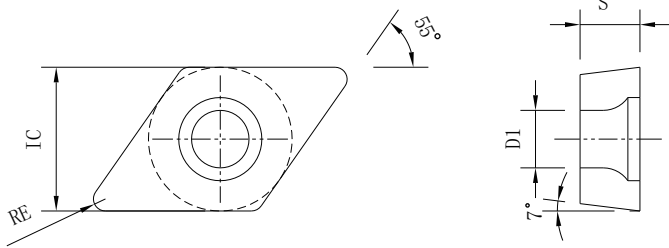
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
CC**0602**	6.35	2.38	2.8
CC**09T3**	9.525	3.97	4.4
CC**1204**	12.7	4.76	5.5

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel	○	●	✱													良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢 Stainless						○	●	✱										
	K类	HT250; QT500等铸铁 Cast iron									●	●						恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等材料 Superalloy											●	○						
	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous													●	○			首选	备选
通用加工 General Processing		CCMT060202-GC3	0.2	★	★				★	☆	★							0.08-0.20	0.20-1.50	
		060204-GC3	0.4	★	★				★	☆	★								0.08-0.20	0.40-1.50
		060208-GC3	0.8	★	★				★	☆	★								0.08-0.20	0.80-1.50
		09T302-GC3	0.2	★	★				★	☆	★								0.10-0.25	0.20-2.50
		09T304-GC3	0.4	★	★				★	☆	★								0.10-0.25	0.40-2.50
		09T308-GC3	0.8	★	★				★	☆	★								0.10-0.25	0.80-2.50
		120404-GC3	0.4	★	★				★	☆	★								0.10-0.30	0.20-3.50
		120408-GC3	0.8	★	★				★	☆	★								0.10-0.30	0.40-3.50
	120412-GC3	1.2	★	★				★	☆	★								0.10-0.30	1.20-3.50	
		CCMT060202-GJ3	0.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.08-0.15	0.10-1.50
		060204-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.08-0.15	0.20-1.50
		060208-GJ3	0.8	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.08-0.15	0.40-1.50
		09T302-GJ3	0.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.10-2.00
		09T304-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.20-2.00
		09T308-GJ3	0.8	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.40-2.00
		120404-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.20-3.00
		120408-GJ3	0.8	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.40-3.00
	120412-GJ3	1.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.60-3.00	
		CCGT060202-SJ3	0.2										★	☆					0.06-0.15	0.10-1.00
		060204-SJ3	0.4										★	☆					0.06-0.15	0.20-1.00
		060208-SJ3	0.8										★	☆					0.06-0.15	0.40-1.00
		09T302-SJ3	0.2										★	☆					0.08-0.20	0.10-1.50
		09T304-SJ3	0.4										★	☆					0.08-0.20	0.20-1.50
		09T308-SJ3	0.8										★	☆					0.08-0.20	0.40-1.50
		120404-SJ3	0.4										★	☆					0.10-0.25	0.20-2.50
		120408-SJ3	0.8										★	☆					0.10-0.25	0.40-2.50
	120412-SJ3	1.2										★	☆					0.10-0.25	0.60-2.50	
		CCGT060202-NJ3	0.2												★	☆			0.08-0.15	0.10-1.50
		060204-NJ3	0.4												★	☆			0.08-0.15	0.20-1.50
		060208-NJ3	0.8												★	☆			0.08-0.15	0.40-1.50
		09T302-NJ3	0.2												★	☆			0.10-0.20	0.10-2.00
		09T304-NJ3	0.4												★	☆			0.10-0.20	0.20-2.00
09T308-NJ3		0.8												★	☆			0.10-0.20	0.40-2.00	
120404-NJ3		0.4												★	☆			0.10-0.25	0.20-3.00	
120408-NJ3		0.8												★	☆			0.10-0.25	0.40-3.00	
120412-NJ3	1.2												★	☆			0.10-0.25	0.60-3.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削正型刀片: DC Positive inserts: DC



型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
DC**0702**	6.35	2.38	2.8
DC**11T3**	9.525	3.97	4.4

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	○	●	✱													良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless						○	●	✱											
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron									●	●							恶劣工况 Atrocious	✱	✱
S类	718; TC4等 材料 Superalloy											●	○								
N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous																			首选	备选

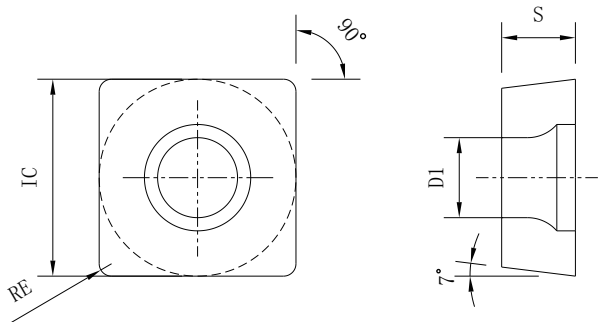
  

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
通用加工 General Processing		DCMT070202-GC3	0.2		★	★				★	☆	★						0.08-0.20	0.20-1.50
		070204-GC3	0.4		★	★				★	☆	★						0.08-0.20	0.40-1.50
		070208-GC3	0.8		★	★				★	☆	★						0.08-0.20	0.80-1.50
		11T302-GC3	0.2		★	★				★	☆	★						0.10-0.25	0.20-2.50
		11T304-GC3	0.4		★	★				★	☆	★						0.10-0.25	0.40-2.50
		11T308-GC3	0.8		★	★				★	☆	★						0.10-0.25	0.80-2.50
		11T312-GC3	1.2		★	★				★	☆	★						0.10-0.30	0.80-3.00
		DCMT070202-GJ3	0.2		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.08-0.15	0.10-1.50
		070204-GJ3	0.4		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.08-0.15	0.20-1.50
		070208-GJ3	0.8		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.08-0.15	0.40-1.50
		11T302-GJ3	0.2		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.10-2.00
		11T304-GJ3	0.4		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.20-2.00
		11T308-GJ3	0.8		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.40-2.00
		11T312-GJ3	1.2		☆	★	☆		★	☆	★	☆						0.10-0.30	0.60-2.00
		DCGT070202-SJ3	0.2										★	☆				0.06-0.15	0.10-1.00
		070204-SJ3	0.4										★	☆				0.06-0.15	0.20-1.00
		070208-SJ3	0.8										★	☆				0.06-0.15	0.40-1.00
		11T302-SJ3	0.2										★	☆				0.08-0.20	0.10-1.50
		11T304-SJ3	0.4										★	☆				0.08-0.20	0.20-1.50
		11T308-SJ3	0.8										★	☆				0.08-0.20	0.40-1.50
		11T312-SJ3	1.2										★	☆				0.10-0.30	0.60-2.00
		DCGT070202-NJ3	0.2											★	☆			0.08-0.15	0.10-1.50
		070204-NJ3	0.4											★	☆			0.08-0.15	0.20-1.50
		070208-NJ3	0.8											★	☆			0.08-0.15	0.40-1.50
	11T302-NJ3	0.2											★	☆			0.10-0.20	0.10-2.00	
	11T304-NJ3	0.4											★	☆			0.10-0.20	0.20-2.00	
	11T308-NJ3	0.8											★	☆			0.10-0.20	0.40-2.00	
	11T312-NJ3	1.2											★	☆			0.10-0.30	0.60-2.00	

★ 为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆ 为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削正型刀片: SC Positive inserts: SC



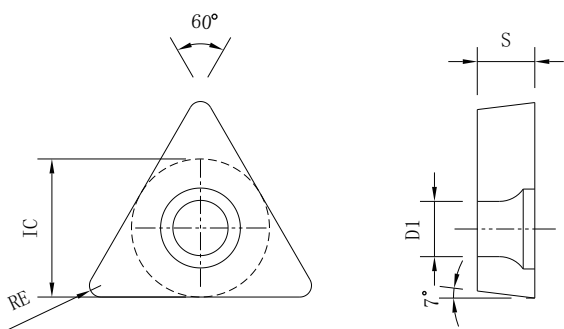
尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
SC**09T3**	9.525	3.97	4.4
SC**1204**	12.7	4.76	5.5

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号											推荐参数 Cutting data					
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)		
				○	●	✱														
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel		○	●	✱												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless						○	●	✱										
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron									●	●						恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy										●	○							
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous												●	○				首选	备选
通用加工 General Processing		SCMT09T302-GC3	0.2		★	★			★	☆	★							0.10-0.25	0.20-2.50	
		09T304-GC3	0.4		★	★			★	☆	★								0.10-0.25	0.40-2.50
		09T308-GC3	0.8		★	★			★	☆	★								0.10-0.25	0.80-2.50
		120404-GC3	0.4		★	★			★	☆	★								0.10-0.30	0.20-3.50
		120408-GC3	0.8		★	★			★	☆	★								0.10-0.30	0.40-3.50
		120412-GC3	1.2		★	★			★	☆	★								0.10-0.30	1.20-3.50
		SCMT09T302-GJ3	0.2	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.20	0.10-2.00
		09T304-GJ3	0.4	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.20	0.20-2.00
		09T308-GJ3	0.8	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.20	0.40-2.00
		120404-GJ3	0.4	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.25	0.20-3.00
	120408-GJ3	0.8	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.25	0.40-3.00	
	120412-GJ3	1.2	☆	★	☆		★	☆	★	☆								0.10-0.25	0.60-3.00	
		SCGT09T302-SJ3	0.2											★	☆				0.08-0.20	0.10-1.50
		09T304-SJ3	0.4											★	☆				0.08-0.20	0.20-1.50
		09T308-SJ3	0.8											★	☆				0.08-0.20	0.40-1.50
		120404-SJ3	0.4											★	☆				0.10-0.25	0.20-2.50
		120408-SJ3	0.8											★	☆				0.10-0.25	0.40-2.50
		120412-SJ3	1.2											★	☆				0.10-0.25	0.60-2.50
		SCGT09T302-NJ3	0.2												★	☆			0.10-0.20	0.10-2.00
		09T304-NJ3	0.4												★	☆			0.10-0.20	0.20-2.00
09T308-NJ3		0.8												★	☆			0.10-0.20	0.40-2.00	
120404-NJ3		0.4												★	☆			0.10-0.25	0.20-3.00	
120408-NJ3	0.8												★	☆			0.10-0.25	0.40-3.00		
120412-NJ3	1.2												★	☆			0.10-0.25	0.60-3.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削正型刀片: TC Positive inserts: TC



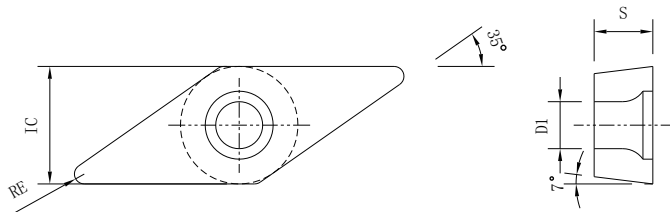
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
TC**0902**	5.56	2.38	2.5
TC**1103**	6.35	3.18	2.8
TC**16T3**	9.525	3.97	4.4

被加工材料 Processed materials	Grade牌号											推荐参数 Cutting data								
	P类 GCr15; 40Cr; 45#等 钢件Steel	M类 304; 316等 不锈钢Stainless	K类 HT250; QT500等 铸铁Cast iron	S类 718; TC4等材料 Superalloy	N类 AL; Cu等材料 Non-ferrous	KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给fn (mm/rev)	切深Ap (mm)
通用加工 General Processing		TCMT090202-GC3	0.2	★	★		★	☆	★										0.08-0.20	0.20-1.50
		090204-GC3	0.4	★	★		★	☆	★										0.08-0.20	0.40-1.50
		090208-GC3	0.8	★	★		★	☆	★										0.08-0.20	0.80-1.50
		110302-GC3	0.2	★	★		★	☆	★										0.10-0.25	0.20-2.50
		110304-GC3	0.4	★	★		★	☆	★										0.10-0.25	0.40-2.50
		110308-GC3	0.8	★	★		★	☆	★										0.10-0.25	0.80-2.50
		16T304-GC3	0.4	★	★		★	☆	★										0.10-0.30	0.20-3.50
		16T308-GC3	0.8	★	★		★	☆	★										0.10-0.30	0.40-3.50
		16T312-GC3	1.2	★	★		★	☆	★										0.10-0.30	1.20-3.50
通用加工 General Processing		TCMT090202-GJ3	0.2	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.08-0.15	0.10-1.50
		090204-GJ3	0.4	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.08-0.15	0.20-1.50
		090208-GJ3	0.8	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.08-0.15	0.40-1.50
		110302-GJ3	0.2	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.20	0.10-2.00
		110304-GJ3	0.4	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.20	0.20-2.00
		110308-GJ3	0.8	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.20	0.40-2.00
		16T304-GJ3	0.4	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.25	0.20-3.00
		16T308-GJ3	0.8	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.25	0.40-3.00
		16T312-GJ3	1.2	☆	★	☆	★	☆	★	☆									0.10-0.25	0.60-3.00
通用加工 General Processing		TCGT090202-SJ3	0.2											★	☆				0.06-0.15	0.10-1.00
		090204-SJ3	0.4											★	☆				0.06-0.15	0.20-1.00
		090208-SJ3	0.8											★	☆				0.06-0.15	0.40-1.00
		110302-SJ3	0.2											★	☆				0.08-0.20	0.10-1.50
		110304-SJ3	0.4											★	☆				0.08-0.20	0.20-1.50
		110308-SJ3	0.8											★	☆				0.08-0.20	0.40-1.50
		16T304-SJ3	0.4											★	☆				0.10-0.25	0.20-2.50
		16T308-SJ3	0.8											★	☆				0.10-0.25	0.40-2.50
		16T312-SJ3	1.2											★	☆				0.10-0.25	0.60-2.50
通用加工 General Processing		TCGT090202-NJ3	0.2													★	☆		0.08-0.15	0.10-1.50
		090204-NJ3	0.4													★	☆		0.08-0.15	0.20-1.50
		090208-NJ3	0.8													★	☆		0.08-0.15	0.40-1.50
		110302-NJ3	0.2													★	☆		0.10-0.20	0.10-2.00
		110304-NJ3	0.4													★	☆		0.10-0.20	0.20-2.00
		110308-NJ3	0.8													★	☆		0.10-0.20	0.40-2.00
		16T304-NJ3	0.4													★	☆		0.10-0.25	0.20-3.00
		16T308-NJ3	0.8													★	☆		0.10-0.25	0.40-3.00
		16T312-NJ3	1.2													★	☆		0.10-0.25	0.60-3.00

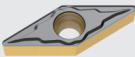
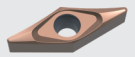

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 车削正型刀片: VC Positive inserts: VC



型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
VC**0802**	4.76	2.38	2.3
VC**1103**	6.35	3.18	2.8
VC**1604**	9.525	4.76	4.4
VC**2205**	12.7	5.56	5.5

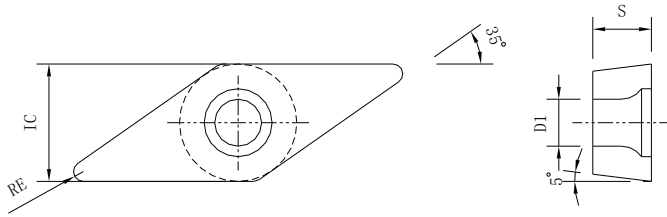
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data				
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC6115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)		
				○	●	✱														
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel																良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless							○	●	✱									
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron										●	●					恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; VC4等 材料 Superalloy											●	○						
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous													●	○			首选	备选
通用加工 General Processing		VCMT080202-GC3	0.2		★	★			★	☆	★							0.08-0.20	0.20-1.00	
		080204-GC3	0.4		★	★			★	☆	★							0.08-0.20	0.40-1.00	
		110302-GC3	0.2		★	★			★	☆	★							0.10-0.25	0.20-2.00	
		110304-GC3	0.4		★	★			★	☆	★							0.10-0.25	0.40-2.00	
		110308-GC3	0.8		★	★			★	☆	★							0.10-0.25	0.80-2.00	
		160404-GC3	0.4		★	★			★	☆	★							0.10-0.30	0.20-2.50	
		160408-GC3	0.8		★	★			★	☆	★							0.10-0.30	0.40-2.50	
		160412-GC3	1.2		★	★			★	☆	★							0.10-0.30	1.20-2.50	
		VCMT080202-GJ3	0.2	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.08-0.15	0.10-1.00	
		080204-GJ3	0.4	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.08-0.15	0.20-1.00	
	110302-GJ3	0.2	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.10-2.00		
	110304-GJ3	0.4	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.20-2.00		
	110308-GJ3	0.8	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.20	0.40-2.00		
	160404-GJ3	0.4	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.20-3.00		
	160408-GJ3	0.8	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.40-3.00		
	160412-GJ3	1.2	☆	★	☆		★	☆	★	☆							0.10-0.25	0.60-3.00		
		VCGT080202-SJ3	0.2											★	☆			0.06-0.15	0.10-0.80	
		080204-SJ3	0.4											★	☆			0.06-0.15	0.20-0.80	
		110302-SJ3	0.2											★	☆			0.08-0.20	0.10-1.00	
		110304-SJ3	0.4											★	☆			0.08-0.20	0.20-1.00	
		110308-SJ3	0.8											★	☆			0.08-0.20	0.40-1.00	
		160404-SJ3	0.4											★	☆			0.10-0.25	0.20-2.00	
		160408-SJ3	0.8											★	☆			0.10-0.25	0.40-2.00	
		160412-SJ3	1.2											★	☆			0.10-0.25	0.60-2.00	
			VCGT080202-NJ3	0.2												★	☆		0.08-0.15	0.10-1.00
			080204-NJ3	0.4												★	☆		0.08-0.15	0.20-1.00
	110302-NJ3		0.2												★	☆		0.10-0.20	0.10-2.00	
	110304-NJ3		0.4												★	☆		0.10-0.20	0.20-2.00	
110308-NJ3	0.8													★	☆		0.10-0.20	0.40-2.00		
160404-NJ3	0.4													★	☆		0.10-0.25	0.20-3.00		
160408-NJ3	0.8													★	☆		0.10-0.25	0.40-3.00		
160412-NJ3	1.2													★	☆		0.10-0.25	0.60-3.00		
220512-NJ3	1.2													★	☆		0.15-0.45	0.60-5.00		
220516-NJ3	1.6													★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00		
220520-NJ3	2.0												★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00			
220530-NJ3	3.0												★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00			

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削正型刀片: VB

## Positive inserts: VB



型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
VB**0802**	4.76	2.38	2.3
VB**1103**	6.35	3.18	2.8
VB**1604**	9.525	4.76	4.4
VB**2205**	12.7	5.56	5.5

被加工材料 Processed materials	尺寸 (mm) Size (mm)											良好工况 Atable	恶劣工况 Atrocious	首选	备选			
	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel														●	○	
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless														○	●	✱
K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron											●	●	✱	✱			
S类	718; VB4等 材料 Superalloy											●	○					
N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous													●	○			

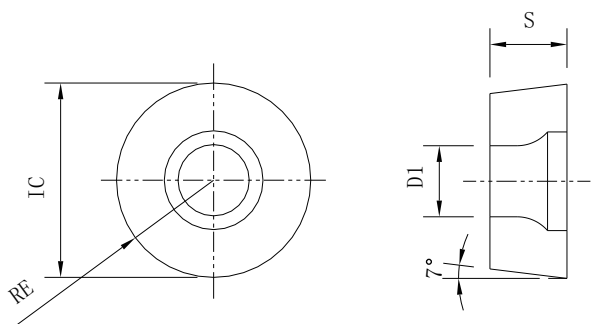
  

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data			
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
				★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★			
通用加工 General Processing		VBMT080202-GC3	0.2	★	★				★	☆	★						0.08-0.20	0.20-1.00	
		080204-GC3	0.4	★	★				★	☆	★							0.08-0.20	0.40-1.00
		110302-GC3	0.2	★	★				★	☆	★							0.10-0.25	0.20-2.00
		110304-GC3	0.4	★	★				★	☆	★							0.10-0.25	0.40-2.00
		110308-GC3	0.8	★	★				★	☆	★							0.10-0.25	0.80-2.00
		160404-GC3	0.4	★	★				★	☆	★							0.10-0.30	0.20-2.50
		160408-GC3	0.8	★	★				★	☆	★							0.10-0.30	0.40-2.50
	160412-GC3	1.2	★	★				★	☆	★							0.10-0.30	1.20-2.50	
		VBMT080202-GJ3	0.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.08-0.15	0.10-1.00
		080204-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.08-0.15	0.20-1.00
		110302-GJ3	0.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.10-2.00
		110304-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.20-2.00
		110308-GJ3	0.8	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.20	0.40-2.00
		160404-GJ3	0.4	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.25	0.20-3.00
160408-GJ3		0.8	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.25	0.40-3.00	
160412-GJ3	1.2	☆	★	☆			★	☆	★	☆						0.10-0.25	0.60-3.00		
	VBGT080202-SJ3	0.2												★	☆		0.06-0.15	0.10-0.80	
	080204-SJ3	0.4												★	☆		0.06-0.15	0.20-0.80	
	110302-SJ3	0.2												★	☆		0.08-0.20	0.10-1.00	
	110304-SJ3	0.4												★	☆		0.08-0.20	0.20-1.00	
	110308-SJ3	0.8												★	☆		0.08-0.20	0.40-1.00	
	160404-SJ3	0.4												★	☆		0.10-0.25	0.20-2.00	
	160408-SJ3	0.8												★	☆		0.10-0.25	0.40-2.00	
	160412-SJ3	1.2												★	☆		0.10-0.25	0.60-2.00	
		VBGT080202-NJ3	0.2												★	☆		0.08-0.15	0.10-1.00
		080204-NJ3	0.4												★	☆		0.08-0.15	0.20-1.00
		110302-NJ3	0.2												★	☆		0.10-0.20	0.10-2.00
		110304-NJ3	0.4												★	☆		0.10-0.20	0.20-2.00
		110308-NJ3	0.8												★	☆		0.10-0.20	0.40-2.00
		160404-NJ3	0.4												★	☆		0.10-0.25	0.20-3.00
160408-NJ3		0.8												★	☆		0.10-0.25	0.40-3.00	
160412-NJ3		1.2												★	☆		0.10-0.25	0.60-3.00	
220512-NJ3		1.2												★	☆		0.15-0.45	0.60-5.00	
220516-NJ3		1.6												★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00	
220520-NJ3	2.0												★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00		
220530-NJ3	3.0												★	☆		0.15-0.45	0.80-5.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

# 车削正型刀片: RC Positive inserts: RC



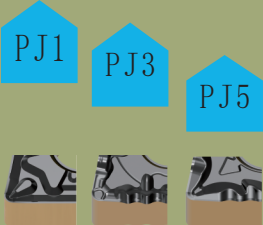
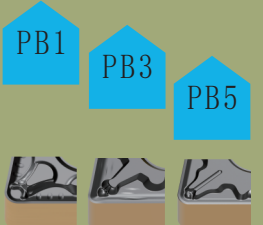


















型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
RC**0803**	8.0	3.18	3.5
RC**1003**	10.0	3.18	4.4
RC**1204**	12.0	4.76	4.4
RC**1606**	16.0	6.35	5.5
RC**2006**	20.0	6.35	6.5
RC**2507**	25.0	7.94	7.2
RC**3209**	32.0	9.52	9.5

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号												推荐参数 Cutting data			
				KC1105	KC1115	KC1125	KC1135	KC2105	KC2125	KC2135	KC3105	KC3115	KC4105	KC4125	KC5105	KC5115	进给 fn (mm/rev)	切深 Ap (mm)	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件 Steel		●	✱												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢 Stainless							●	✱									
	K类	HT250; QT500等铸铁 Cast iron															恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等材料 Superalloy																	
	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous																首选	备选
通用加工 General Processing		RCMT0803M0E-GC3	4		★	★			★	☆	★						0.08-0.20	0.30-1.50	
		1003M0E-GC3	5		★	★			★	☆	★						0.10-0.25	0.50-2.00	
		10T3M0E-GC3	5		★	★			★	☆	★						0.10-0.25	0.50-2.00	
		1204M0E-GC3	6		★	★			★	☆	★						0.10-0.35	0.50-2.50	
		1606M0E-GC3	8		★	★			★	☆	★						0.15-0.50	0.50-3.50	
		2006M0E-GC3	10		★	★			★	☆	★						0.20-0.65	0.50-4.50	
		RCGT1606M0S-GC5	8		★	★			★	☆	★						0.15-0.50	0.50-3.50	
		2006M0S-GC5	10		★	★			★	☆	★						0.20-0.65	0.50-4.50	
		2507M0S-GC5	12.5		★	★			★	☆	★						0.30-0.75	1.00-6.00	
		3209M0S-GC5	16		★	★			★	☆	★						0.40-1.20	1.50-8.00	
		RCGT2006M0S-GC7	10		★	★					★						0.20-0.65	0.50-4.50	
		2507M0S-GC7	12.5		★	★					★						0.30-0.75	1.00-6.00	
		3209M0S-GC7	16		★	★					★						0.40-1.20	1.50-8.00	
		RCGT0602M0-NJ3	3												★		0.08-0.20	0.30-1.50	
		0803M0-NJ3	4												★		0.10-0.25	0.50-2.00	
1003M0-NJ3		5												★		0.10-0.25	0.50-2.50		
		1204M0-NJ3	6											★		0.15-0.35	0.80-3.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade





















# 车削槽型 Turning Chipbreaker

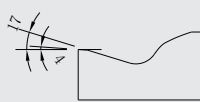
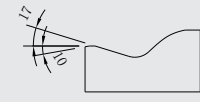
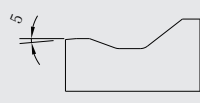
材质 Material	负型车削槽型推荐表 The recommended ordinary Negative Turning Chipbreaker				应用 Application
	精加工 finishing	半精加工 semi-finishing	粗加工 rough	重型加工 Heavy	
P 钢 P. Steel					 刃口强度 Edge strength
M 不锈钢 M. Stainless steel					 刃口强度 Edge strength
K 铸铁 K. Cast iron					 刃口强度 Edge strength
S 耐热合金 S Heat.resistance alloy					 刃口强度 Edge strength
N 有色金属 N. Nonferrous metals					 刃口强度 Edge strength



# 车削槽型 Turning Chipbreaker

材质 Material	正型车削槽型推荐表 The recommended ordinary Positive Turning Chipbreaker		应用 Application
	精加工 Finishing	粗加工 Roughing	
P 钢 P. Steel	GJ1  GJ3 	GC3 	 断屑能力
M 不锈钢 M. Stainless steel	GJ1  GJ3 	GC3 	 断屑能力
K 铸铁 K. Cast iron	GJ1  GJ3 	GC3 	 断屑能力
S 耐热合金 S Heat.resist ance alloy	SJ3 		 断屑能力
N 有色金属 N. Nonferrou s metals	NJ1  NJ3  NJ5 		 断屑能力

		
牌号	槽型	刀片
047-049	042-046	012-041

应用 Application	名称 Code	特点 Feature	刃口简图 Edge diagram
精加工 finishing	PJ1	刃口锋利，断屑能力强，更适用于较小切深 The cutting edge is sharp and has strong chip breaking ability, making it more suitable for smaller cutting depths	
	PJ3	刃口锋利，具有一定强度主推精加工断屑槽型 The cutting edge is sharp, and the main focus is on precision machining with chip breakers	
	PJ5	刃口具有一定的强度，适用于断续工况下钢件的精加工 The cutting edge has moderate strength, making it suitable for interrupted finishing of steel parts	
半精加工 semi-finishing	PB1	刃口较锋利，强度较高，对断屑要求较高的断屑槽型 The cutting edge is relatively sharp, with moderate strength and high chip breaking ability	
	PB3	兼具刃口强度和锋利度，主推半精加工断屑槽型 Combining cutting edge strength and sharpness, the main recommendation is the semi-finishing chip breaker geometry	
	PB5	刃口强度高，适用于钢件的断续半精加工 The cutting edge has high strength, making it suitable for interrupted semi-finishing of steel parts	
粗加工 roughing	PC3	刃口强度极高，主推钢件粗加工槽型 The cutting edge boasts extremely high strength, making it ideal for rough machining of steel parts	
重型加工 heavy cutting	PZ1	兼具刃口强度和锋利度，适用于钢件的重载加工 It combines edge strength and sharpness, making it suitable for heavy-duty machining of steel parts	
	PZ3	刃口强度极高，适用于更恶劣的工况下加工 The cutting edge has extremely high strength, making it suitable for processing under harsher working conditions	

P类负型 Steel Negative

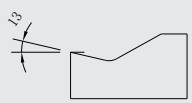
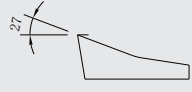


# 车削槽型 Turning Chipbreaker

应用 Application	名称 Code	特点 Feature	刃口简图 Edge diagram	
M类负型 stainless Steel Negative	精加工 finishing	MJ1 独特的断屑槽设计，断屑能力极强 Unique chip breaker design, excellent chip breaking ability		
	半精加工 semi-finishing	MJ3 刃口较锋利，不锈钢主推精加工槽型 The cutting edge is relatively sharp, and stainless steel is mainly recommended for finishing machining		
		Mb3 兼具刃口锋利度和强度，不锈钢主推半精加工槽型 Combining sharpness and strength, stainless steel is primarily recommended for semi-finishing		
		粗加工 roughing	MC3 刃口强度高，适用于不锈钢的粗加工 High edge strength, suitable for rough machining of stainless steel	
		重型加工 heavy cutting	MZ3 兼具刃口强度和锋利度，适用于不锈钢的重载加工 It combines edge strength and sharpness, making it suitable for heavy-duty processing of stainless steel	
K类负型 Cast iron Negative	精加工 finishing	KJ3 兼具刃口锋利度和强度，适用于铸铁的精加工 It combines sharpness and strength, making it suitable for finishing machining of cast iron		
	半精加工 semi-finishing	KB3 刃口强度适中，适用于铸铁半精加工槽型 The cutting edge has moderate strength, making it suitable for semi-finishing of cast iron		
	粗加工 roughing	KC3 刃口强度高，适用于铸铁的粗加工 With high cutting edge strength, it is suitable for rough machining of non-cast iron materials		
	重型加工 heavy cutting	KZ3 刃口强度极高，适用于更恶劣工况下的铸铁重载加工 The cutting edge has extremely high strength, making it suitable for heavy-duty machining of cast iron under harsher working conditions		



# 车削槽型 Turning Chipbreaker

应用 Application	名称 Code	特点 Feature	刃口简图 Edge diagram
S, Negative	精加工 finishing SJ3	刃口锋利, 周边磨制, 适用于难加工材料精加工 The cutting edge is sharp, and the surrounding area is precisely, it suitable for finishing machining of difficult-to-cut material	
	半精加工 semi-finishing SB3	兼具刃口锋利度和强度, 适用于难加工材料半精和粗加工 It combines sharpness and strength, making it suitable for semi-finishing and rough machining of difficult-to-cut materials	
N, Negative	精加工 finishing NJ3	刃口极锋利, 适用于有色金属加工 The cutting edge is extremely sharp, suitable for processing non-ferrous metals	
P, M, K, Positive	精加工 finishing GJ1	断屑能力强, 通用型精加工到半精加工槽型 Strong chip breaking ability, universal for finishing to semi-finishing	
	精加工 finishing GJ3	刃口较锋利, 通用型精加工到半精加工槽型 The cutting edge is relatively sharp, universal for finishing to semi-finishing	
	粗加工 roughing GC3	刃口强度高, 通用型粗加工槽型 High edge strength, universal roughing groove type	
S, Positive	精加工 finishing SJ3	刃口锋利, 周边磨制, 适用于难加工材料精加工 The cutting edge is sharp, and the surrounding area is precisely, it suitable for finishing machining of difficult-to-cut material	
N, Positive	通用加工 General processing NJ1	刃口极锋利, 断屑能力极好, 适用于有色金属加工 The cutting edge is extremely sharp, with excellent chip breaking ability, making it suitable for processing non-ferrous metals	
	通用加工 General processing NJ3	刃口极锋利, 适用于有色金属加工 The cutting edge is extremely sharp, suitable for processing non-ferrous metals	



# 车削牌号 Turning Grade

车削

材质 Material	ISO	车削牌号推荐表 The recommended ordinary turning grade	应用 Application
P 钢 P. Steel	01		精加工 finishing 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
M 不锈钢 M. Stainless steel	01		精加工 finishing 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
K 铸铁 K. Cast iron	01		精加工 finishing 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
S 耐热合金 S Heat. resistance alloy	01		精加工 finishing 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
N 有色金属 N. Nonferrous metals	01		精加工 finishing 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		



应用 Application	名称 Code	特点Feature
P. Steel	KC1105	MT-CVD涂层, 低钴含量, 耐磨性极好, 适用于钢件高速精加工 MT-CVD coating, with low cobalt content, excellent wear resistance, making it suitable for high-speed finish machining of steel parts
	KC1115	MT-CVD涂层, 中低钴含量, 耐磨性好, 适用于钢件精加工 MT-CVD coating, with medium and low cobalt content, good wear resistance and is suitable for precision machining of steel parts
	KC1125	MT-CVD涂层, 中钴含量, 兼具耐磨性和强度, 适用于钢件半精到粗加工 MT-CVD coating, with medium cobalt content, combines wear resistance and strength, suitable for semi-finishing to rough machining of steel parts
	KC1135	MT-CVD涂层, 高钴含量, 强度高, 适用于钢件粗加工 MT-CVD coating, high cobalt content, good strength, suitable for rough machining of steel parts
M. Stainless steel	KC2105	高铝高硅PVD涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于不锈钢精加工 High-alumina and high-silicon PVD coating, low cobalt content and fine grain size, excellent wear resistance, suitable for stainless steel finishing
	KC2125	高铝高硅PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于不锈钢半精到粗加工 High aluminum and high silicon PVD coating, high cobalt fine grain size, combining wear resistance and strength, suitable for semi-finishing to rough machining of stainless steel
	KC2135	高铝高硅PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极好, 适用于不锈钢半精到粗加工 High-alumina and high-silicon PVD coating, high cobalt content and coarse grain structure, excellent strength, suitable for semi-finishing to rough machining of stainless steel
K. Cast iron	KC3105	MT-CVD涂层, 低钴含量, 耐磨性极好, 适用于铸铁高速精加工 MT-CVD coating, with low cobalt content, exhibits excellent wear resistance and is suitable for high-speed finish machining of cast iron
	KC3115	MT-CVD涂层, 中低钴含量, 耐磨性好, 适用于铸铁半精到粗加工 MT-CVD coating, with medium to low cobalt content, exhibits good wear resistance and is suitable for semi-finishing to rough machining of cast iron



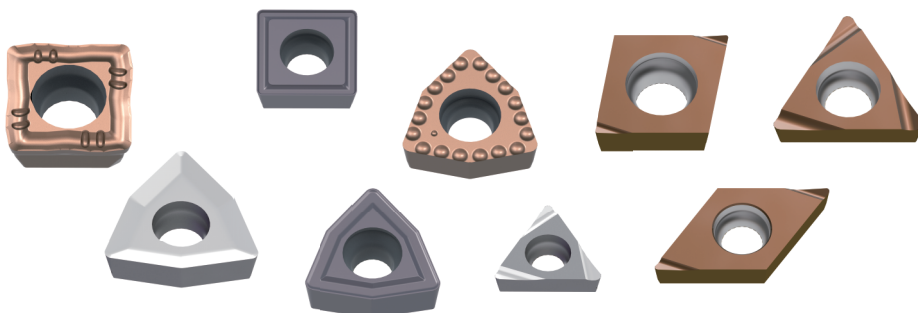
# 车削牌号

## Turning Grade

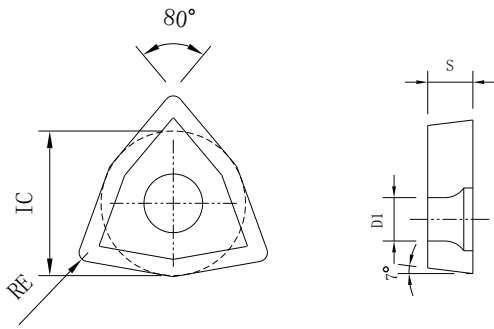
应用 Application	名称 Code	特点 Feature
N. Nonferrous metals	KC5105	未涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for non-ferrous metal finishing
	KC5115	未涂层, 低钴中晶粒, 耐磨性好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt content, medium grain size, good wear resistance, suitable for precision machining of non-ferrous metals
S Heat resistance alloy	KC4105	高铝含硅PVD涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于难加工材料精加工 High-alumina silicon-containing PVD coating, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for finishing of difficult-to-machine materials
	KC4125	高铝含硅PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于难加工材料半精到粗加工 High-alumina silicon-containing PVD coating, high cobalt fine grain size, combining wear resistance and strength, suitable for semi-finishing to rough machining of difficult-to-machine materials



# 孔加工刀片 Hole Making inserts



# 孔加工刀片:U钻 Hole Making inserts:U drill

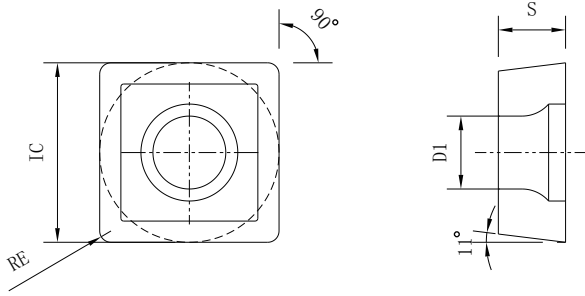


型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
WC**0302**	5.56	2.38	2.8
WC**0402**	6.35	2.38	3.0
WC**0503**	7.94	3.18	3.4
WC**06T3**	9.525	3.97	3.8
WC**0804**	12.7	4.76	4.4

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	○									良好工况 Atable	●	○		
	M类	304; 316等不锈钢Stainless			●	○											
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号								推荐参数 Cutting data					
				KZ1125	KZ1135	KZ2125	KZ2135	KZ3115	KZ3125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)	恶劣工况 Atrocious	✘	☆	
通用加工 General machining		WCMT030208-GY3	0.8	★	☆				★	☆				0.05-0.15	16.0--20.0		
		WCMT040208-GY3	0.8	★	☆				★	☆				0.05-0.15	21.0--25.0		
		WCMT050308-GY3	0.8	★	☆				★	☆				0.05-0.20	26.0--30.0		
		WCMT06T308-GY3	0.8	★	☆				★	☆				0.08-0.25	31.0--41.0		
		WCMT080412-GY3	1.2	★	☆				★	☆				0.08-0.25	42.0--58.0		
通用加工 General machining		WCMT030208-MY3	0.8			★	☆						0.05-0.15	16.0--20.0			
		WCMT040208-MY3	0.8			★	☆						0.05-0.15	21.0--25.0			
		WCMT050308-MY3	0.8			★	☆						0.08-0.20	26.0--30.0			
		WCMT06T308-MY3	0.8			★	☆						0.08-0.20	31.0--41.0			
		WCMT080412-MY3	1.2			★	☆						0.08-0.20	42.0--58.0			
铝合金加工 Aluminum alloy machining		WCKT030208-NY3	0.8								★	☆	0.05-0.15	16.0--20.0			
		WCKT040208-NY3	0.8								★	☆	0.05-0.15	21.0--25.0			
		WCKT050308-NY3	0.8								★	☆	0.08-0.20	26.0--30.0			
		WCKT06T308-NY3	0.8								★	☆	0.08-0.25	31.0--41.0			
		WCKT080412-NY3	1.2								★	☆	0.08-0.25	42.0--58.0			

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工刀片:U钻 Hole Making inserts:U drill

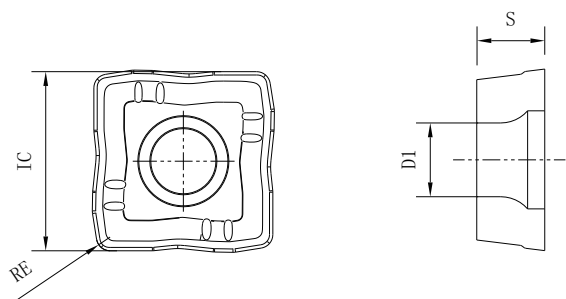


尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
SP**0502**	5.0	2.38	2.2
SP**0602**	6.0	2.38	2.6
SP**07T3**	7.94	3.97	2.8
SP**0904**	9.8	4.3	4.2
SP**1104**	11.5	4.76	4.4
SP**1405**	14.3	5.2	5.8

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	○									良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等不锈钢Stainless			●	○							恶劣工况 Atrocious	✘	✘	
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号								推荐参数 Cutting data				
				KZ1125	KZ1135	KZ2125	KZ2135	KZ3115	KZ3125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)	首选	备选	
通用加工 General machining		SPMT050204-GY3	0.4	★	☆				★	☆			0.05-0.15	12.5--15.0		
		SPMT060204-GY3	0.4	★	☆				★	☆			0.05-0.15	15.5--21.5		
		SPMT07T308-GY3	0.8	★	☆				★	☆			0.05-0.20	22.0--27.5		
		SPMT090408-GY3	0.8	★	☆				★	☆			0.08-0.25	28.0--33.0		
		SPMT110408-GY3	0.8	★	☆				★	☆			0.08-0.25	34.0--41.0		
		SPMT140512-GY3	1.2	★	☆				★	☆			0.08-0.35	42.0--50.0		
铝合金加工 Aluminum alloy machining		SPKT050204-NY3	0.4								★	☆	0.05-0.15	12.5--15.0		
		SPKT060204-NY3	0.4								★	☆	0.05-0.15	15.5--21.5		
		SPKT07T308-NY3	0.8								★	☆	0.08-0.20	22.0--27.5		
		SPKT090408-NY3	0.8								★	☆	0.08-0.25	28.0--33.0		
		SPKT110408-NY3	0.8								★	☆	0.08-0.25	34.0--41.0		
		SPKT140512-NY3	1.2								★	☆	0.08-0.35	42.0--50.0		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工刀片:U钻 Hole Making inserts:U drill

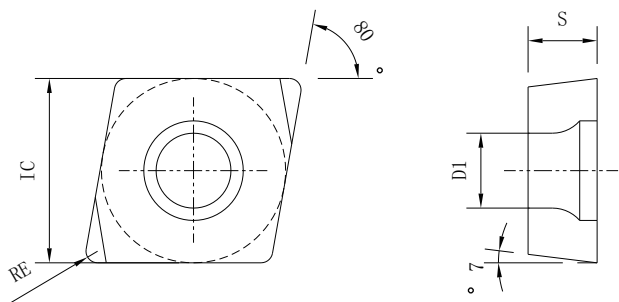


型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
S0**0502**	4.9	2.38	2.2
S0**0602**	5.7	2.38	2.6
S0**0703**	6.8	3.18	2.6
S0**08T3**	7.8	3.97	2.8
S0**09T3**	9.2	3.97	3.8
S0**11T3**	11.0	3.97	3.8
S0**1304**	12.8	4.76	4.5

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	○								良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●	○						恶劣工况 Atrocious	✘	✘
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号								推荐参数 Cutting data	
				KZ1125	KZ1135	KZ2125	KZ2135	KZ3115	KZ3125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)
通用加工 General machining		SOMT050204-MY3	0.4	☆		★	☆					0.05-0.15	14.0--16.0
		SOMT060204-MY3	0.4	☆		★	☆					0.05-0.15	16.5--19.0
		SOMT070306-MY3	0.6	☆		★	☆					0.05-0.20	19.5--22.0
		SOMT08T306-MY3	0.6	☆		★	☆					0.05-0.20	22.5--26.0
		SOMT09T306-MY3	0.6	☆		★	☆					0.08-0.25	26.5--31.0
		SOMT11T308-MY3	0.8	☆		★	☆					0.08-0.25	32.0--36.0
		SOMT130408-MY3	0.8	☆		★	☆					0.08-0.25	37.0--43.0

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工刀片: 镗孔 Hole Making inserts: Boring



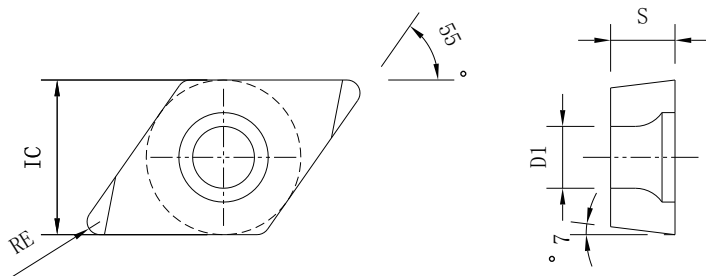
型号 Type	尺寸 (mm) Size (mm)		
	IC	S	D1
CC**0301**	3.5	1.4	1.9
CC**0401**	4.3	1.8	2.3
CC**0602**	6.35	2.38	2.8
CC**09T3**	9.525	3.97	4.4

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●	✘			良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●	✘				恶劣工况 Atrocious	✘	✘
	K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron	○	●	✘			首选			
N类	AL; Cu等材料Non-ferrous				●				备选		
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号					推荐参数 Cutting data		
				KZ7105T	KZ7105	KZ7125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)	
通用加工 General machining		CCGT030102L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT030104L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT040102L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT040104L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT060201R/L-GJ1	0.1	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25	
		CCGT060202R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35	
		CCGT060204R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35	
		CCGT09T301R/L-GJ1	0.1	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25	
		CCGT09T302R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.20	0.05-0.50	
		CCGT09T304R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.08-0.25	0.05-0.50	
铝合金加工 Aluminum alloy machining		CCGT030102L-NJ1	0.2				★		0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT030104L-NJ1	0.4				★		0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT040102L-NJ1	0.2				★		0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT040104L-NJ1	0.4				★		0.03-0.15	0.08-0.35	
		CCGT060201R/L-NJ1	0.1				★		0.03-0.10	0.03-0.25	
		CCGT060202R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.15	0.05-0.35	
		CCGT060204R/L-NJ1	0.4				★		0.05-0.15	0.05-0.35	
		CCGT09T301R/L-NJ1	0.1				★		0.03-0.10	0.03-0.25	
		CCGT09T302R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.20	0.05-0.50	
		CCGT09T304R/L-NJ1	0.4				★		0.08-0.25	0.05-0.50	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工刀片: 镗孔

## Hole Making inserts: Boring

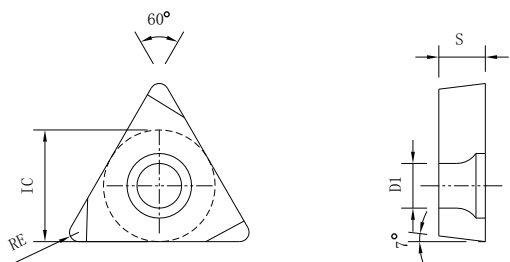


		尺寸 (mm) Size (mm)		
型号 Type	IC	S	D1	
DC**0702**	6.35	2.38	2.8	
DC**11T3**	9.525	3.97	4.4	

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号					推荐参数 Cutting data	
				KZ7105T	KZ7105	KZ7125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●	✘			良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●	✘			恶劣工况 Atrocious	✘	✘
	K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron	○	●	✘				首选	备选
	N类	AL; Cu等材料Non-ferrous				●				
通用加工 General machining		DCGT070201R/L-GJ1	0.1	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25
		DCGT070202R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35
		DCGT070204R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35
		DCGT11T301R/L-GJ1	0.1	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25
		DCGT11T302R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.20	0.05-0.50
		DCGT11T304R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.08-0.25	0.05-0.50
		DCGT070201R/L-NJ1	0.1				★		0.03-0.10	0.03-0.25
		DCGT070202R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.15	0.05-0.35
		DCGT070204R/L-NJ1	0.4				★		0.05-0.15	0.05-0.35
		DCGT11T301R/L-NJ1	0.1				★		0.03-0.10	0.03-0.25
		DCGT11T302R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.20	0.05-0.50
		DCGT11T304R/L-NJ1	0.4				★		0.08-0.25	0.05-0.50

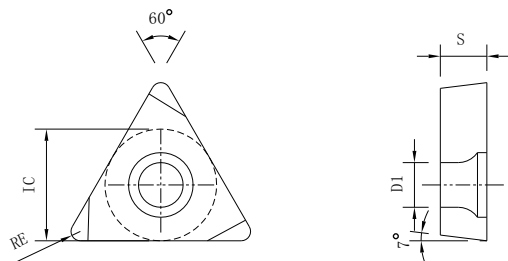
★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工刀片: 镗孔 Hole Making inserts: Boring



尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
TP**0802**	4.76	2.38	2.3
TP**0902**	5.56	2.38	3.3
TP**1103**	6.35	3.18	3.3

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●	✘			良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●	✘				恶劣工况 Atrocious	✘
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号						推荐参数 Cutting data
				KZ7105T	KZ7105	KZ7125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)
通用加工 General machining		TPGH080202R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25
		TPGH080204R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35
		TPGH090202R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35
		TPGH090204R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25
		TPGH110302R/L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.05-0.20	0.05-0.50
		TPGH110304R/L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.08-0.25	0.05-0.50
铝合金加工 Aluminum alloy machining		TPGH080202R/L-NJ1	0.2				★		0.03-0.10	0.03-0.25
		TPGH080204R/L-NJ1	0.4				★		0.05-0.15	0.05-0.35
		TPGH090202R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.15	0.05-0.35
		TPGH090204R/L-NJ1	0.4				★		0.03-0.10	0.03-0.25
		TPGH110302R/L-NJ1	0.2				★		0.05-0.20	0.05-0.50
		TPGH110304R/L-NJ1	0.4				★		0.08-0.25	0.05-0.50



尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
TB**0601**	3.97	1.59	2.3

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●	✘			良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●	✘				恶劣工况 Atrocious	✘
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号						推荐参数 Cutting data
				KZ7105T	KZ7105	KZ7125	KZ5105	KZ5115	进给fn (mm/rev)	加工范围 (mm)
通用加工 General machining		TBGH060102L-GJ1	0.2	☆	★	★			0.03-0.10	0.03-0.25
		TBGH060104L-GJ1	0.4	☆	★	★			0.05-0.15	0.05-0.35
铝合金加工 Aluminum alloy machining		TBGH060102L-NJ1	0.2				★		0.03-0.10	0.03-0.25
		TBGH060104L-NJ1	0.4				★		0.05-0.15	0.05-0.35

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 孔加工牌号 Hole Making Grade

材质 Material	ISO	孔加工牌号推荐表 The recommended ordinary Hole Making grade	应用 Application
P 钢 P. Steel	01		精加工 finishing  粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
M 不锈钢 M. Stainless steel	01		精加工 finishing  粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
K 铸铁 K. Cast iron	01		精加工 finishing  粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
S 耐热合金 S Heat. resistance alloy	01		精加工 finishing  粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
N 有色金属 N. Nonferrous metals	01		精加工 finishing  粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		

# 孔加工牌号 Hole Making Grade

应用 Application	名称 Code	特点Feature
P. Steel	KZ1125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于钢件大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for machining most working conditions of steel parts
	KZ1135	高铝PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极高, 适用于钢件工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt coarse grain, extremely high strength, suitable for steel workpiece processing
M. Stainless steel	KZ2125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于不锈钢大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for most working conditions of stainless steel processing
	KZ2135	高铝PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极高, 适用于不锈钢恶劣工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt coarse grain, extremely high strength, suitable for processing stainless steel under harsh working conditions
K. Cast iron	KZ3115	MT-CVD涂层, 低钴中晶粒, 耐磨性好, 适用于铸铁稳定工况加工 MT-CVD coating, low cobalt content and medium grain size, good wear resistance, suitable for machining cast iron under stable working conditions
	KZ3125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于铸铁大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for machining most working conditions of cast iron
N. Nonferrous metals	KZ5105	未涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for non-ferrous metal finishing
	KZ5115	未涂层, 低钴中晶粒, 耐磨性好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt content, medium grain size, good wear resistance, suitable for precision machining of non-ferrous metals

# 孔加工牌号 Hole Making Grade

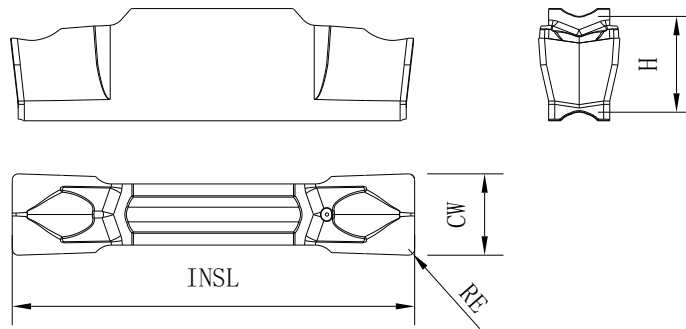
应用 Application	名称 Code	特点Feature
General grade	KZ7105T	未涂层，金属陶瓷，耐磨性极好，适用于稳定工况下的镗削加工 Uncoated, made of metal ceramic, with excellent wear resistance, suitable for boring under stable working conditions
	KZ7105	高铝高硅PVD涂层，低钴细晶粒，耐磨性极好，适用于稳定工况下的镗削加工 High-alumina and high-silicon PVD coating, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for boring under stable working conditions
	KZ7125	高铝高硅PVD涂层，高钴细晶粒，兼具耐磨性和强度，通用材质适用于精到粗加工 High-alumina and high-silicon PVD coating, high cobalt fine grain size, combining wear resistance and strength, general grade suitable for finishing to rough machining

# 槽加工刀片 Grooving inserts



# 槽加工刀片 Grooving inserts

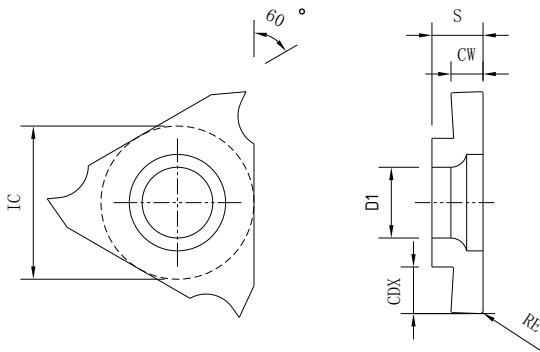
车削



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade 牌号				尺寸参数 Size data		
				K01125	K07125	K03125	K05105	槽宽 CW	高度 H	长度 INSL
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●			良好工况 Atable	●	○	
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●				恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron		●	○		首选		备选	
	N类	AL; Cu等材料Non-ferrous				●				
精加工 Finishing		KYDJ2.00-R020-A00-GQ3	0.20		★			2.00	3.90	20.00
		KYDJ3.00-R020-A00-GQ3	0.20		★			3.00	4.00	20.00
		KYDJ4.00-R030-A00-GQ3	0.30		★			4.00	4.05	20.00
		KYDJ5.00-R030-A00-GQ3	0.30		★			5.00	4.95	20.00
半精加工 Semi finishing		KYDT2.00-R040-A00-GY3	0.40	★	★	☆		2.00	4.00	20.00
		KYDT3.00-R040-A00-GY3	0.40	★	★	☆		3.00	4.10	20.00
		KYDT4.00-R040-A00-GY3	0.40	★	★	☆		4.00	4.15	20.00
		KYDT5.00-R040-A00-GY3	0.40	★	★	☆		5.00	5.05	20.00
粗加工 Rough machining		KYDC2.00-R020-A00-GZ3	0.20	★	★	☆		2.00	4.00	20.00
		KYDC3.00-R020-A00-GZ3	0.20	★	★	☆		3.00	4.10	20.00
		KYDC4.00-R030-A00-GZ3	0.30	★	★	☆		4.00	4.15	20.00
		KYDC5.00-R030-A00-GZ3	0.30	★	★	☆		5.00	5.05	20.00
通用加工 General machining		KYDR2.00-R100-GY3	1.00	★	★	☆		2.00	4.00	20.00
		KYDR3.00-R150-GY3	1.50	★	★	☆		3.00	4.10	20.00
		KYDR4.00-R200-GY3	2.00	★	★	☆		4.00	4.15	20.00
		KYDR5.00-R250-GY3	2.50	★	★	☆		5.00	5.05	20.00
铝合金加工 Aluminum alloy machining		KYMG1.50-R010-A00-NY3	0.10				★	1.50	3.50	16.00
		KYMG2.00-R020-A00-NY3	0.20				★	2.00	3.50	16.00
		KYMG2.50-R020-A00-NY3	0.20				★	2.50	3.85	18.50
		KYMG3.00-R040-A00-NY3	0.40				★	3.00	4.80	21.00
		KYMG4.00-R040-A00-NY3	0.40				★	4.00	4.80	21.00
		KYMG5.00-R080-A00-NY3	0.80				★	5.00	5.80	26.00
KYMG6.00-R080-A00-NY3	0.80				★	6.00	5.80	26.00		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 槽加工刀片 Grooving inserts








尺寸 (mm) Size (mm)			
型号 Type	IC	S	D1
KYGF32**	9.525	3.18	4.4

被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel	●	●			良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless		●				恶劣工况 Atrocious	✱
K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron			●	○				
N类	AL; Cu等材料Non-ferrous					●		首选	备选
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	刀尖圆弧 RE (mm)	Grade牌号				尺寸参数 Size data	
				K01125T	K07125	K03125	K05105	槽宽 width	最大切深 Maximum cutting
通用加工 General machining		KYGF32R/L030-R003-A00-GQ1	0.03	☆	★		★	0.30	0.80
		KYGF32R/L050-R005-A00-GQ1	0.05	☆	★		★	0.50	1.00
		KYGF32R/L070-R005-A00-GQ1	0.05	☆	★		★	0.70	1.40
		KYGF32R/L100-R010-A00-GQ1	0.10	☆	★		★	1.00	2.20
		KYGF32R/L150-R010-A00-GQ1	0.10	☆	★		★	1.50	2.40
		KYGF32R/L200-R015-A00-GQ1	0.15	☆	★		★	2.00	3.00
		KYGF32R/L250-R015-A00-GQ1	0.15	☆	★		★	2.50	3.00
		KYGF32R/L300-R020-A00-GQ1	0.20	☆	★		★	3.00	3.00
		KYGF32R/L050-R025-GQ1	0.25	☆	★		★	0.50	3.00
		KYGF32R/L100-R050-GQ1	0.50	☆	★		★	1.00	3.60
		KYGF32R/L200-R100-GQ1	1.00	☆	★		★	2.00	3.60
		KYGF32R/L300-R150-GQ1	1.50	☆	★		★	3.00	3.60

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

# 槽加工牌号 Grooving Grade

材质 Material	ISO	槽加工牌号推荐表 The recommended ordinary Grooving grade	应用 Applica tion
P 钢 P. Steel	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
M 不锈钢 M. Stainless steel	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
K 铸铁 K. Cast iron	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
S 耐热合金 S Heat. resistance alloy	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		
N 有色金属 N. Nonferrous metals	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20		
	30		
	40		
	50		

# 槽加工牌号 Grooving Grade

应用 Application	名称 Code	特点Feature
P	KQ1125	MT-CVD涂层, 中钴含量, 兼具耐磨性和强度, 适用于钢件半精到粗加工 MT-CVD coating, with medium cobalt content, combines wear resistance and strength, suitable for semi-finishing to rough machining of steel parts
K	KQ3125	MT-CVD涂层, 中钴含量, 兼具耐磨性和强度, 适用于铸铁半精到粗加工 MT-CVD coating, with medium cobalt content, combines wear resistance and strength, suitable for semi-finishing to rough machining of cast iron
N	KQ5105	未涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for non-ferrous metal finishing
P, K, M	KQ7125	高铝高硅PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 通用材质适用于精到粗加工 High-alumina and high-silicon PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, general grade suitable for fine to rough machining

# 铣削 General Milling

## 铣削刀片 Milling inserts

面铣刀 Face milling inserts	066
方肩铣刀 Square shoulder milling inserts	067
仿形铣刀 Rofiling milling inserts	069
快进给铣刀 Fast feed milling inserts	070
槽铣刀 Slot milling inserts	070
材质说明 Grades introduction	071
槽型说明 Geometries introduction	074



# 铣削刀片 Milling inserts

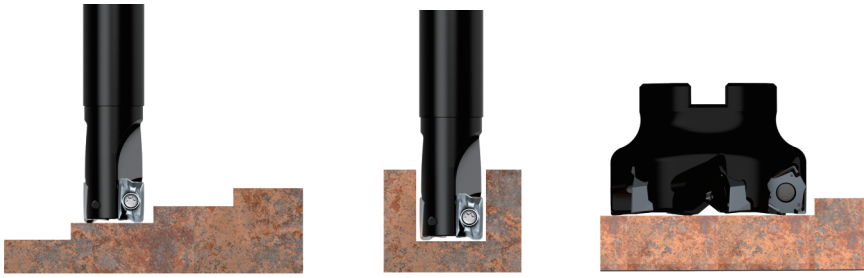


被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件Steel	●	✱	☆														良好工况 Atable	●	○			
	M类	304; 316等 不锈钢Stainless				●	✱	☆																
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	尺寸示意图 Dimensional diagram	Grade 牌号										尺寸					IC	S	D1	RE	BS	
				KX1125	KX1135	KX1235	KX2125	KX2135	KX2235	KX3115	KX3125	KX4125	KX4135	KX5105	KX5115	IC	S	D1						RE
面铣 Face Milling		ODMT060512-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								15.875	5.56	5.5	1.2		
		ODMT0605ZZN-GQ3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆									15.875	5.56	5.5	0.8	1.6
ODMT0605ZZN-GY3			★	★	☆	★	☆	☆	★	☆										15.875	5.56	5.5	0.8	1.6
面铣 Face Milling		SEGT120404AFFN-NY3														★	☆		12.7	4.76	5.5	0.4	2.05	
		SEGT120408AFFN-NY3														★	☆		12.7	4.76	5.5	0.8	2.05	
		SNMX120512-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								12.7	5.56	5.5	1.2		
		SNMX120520-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								12.7	5.56	5.5	2.0		
		SNMX1205ANN-GQ3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								12.7	5.56	5.5	0.8	1.5	
		SNMX1205ANN-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								12.7	5.56	5.5	0.8	1.5	
		SNMX1205ANN-GZ3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								12.7	5.56	5.5	0.8	1.5	
		PNGU0905GNER-GQ1		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						12.2	6.25	4.5	0.8	1.4	
		PNMU0905GNEN-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						12.2	6.0	4.5	0.8	1.4	
		HNMU0906ANSN-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								16.5	5.56	4.9	0.8	1.4	
		HNMU0906ANSN-GZ3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆								16.5	5.56	4.9	0.8	1.4	
		XNMU070508-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						14.5	5.35	4	0.8		
		XNMU090612-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						19.05	5.9	5.5	1.2		
		ONMU090520ANTN-GY3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						22	6.72	5.5	2	2.1	
		ONMU090520ANTN-GZ3		★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆						22	6.72	5.5	2	2.1	

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 铣削刀片 Milling inserts

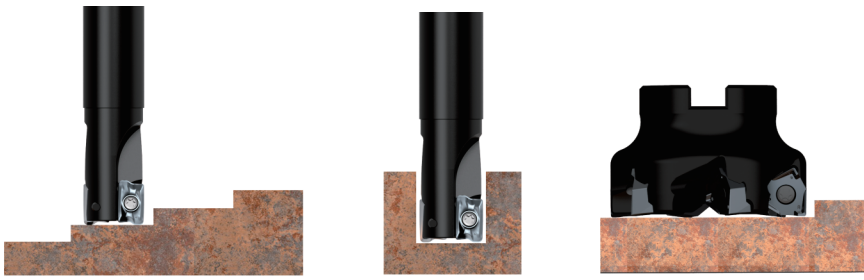


用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	尺寸示意图 Dimensional diagram	Grade 牌号										尺寸									
				KX1125	KX1135	KX1235	KX2125	KX2135	KX2235	KX3115	KX3125	KX4125	KX4135	KX5105	KX5115	IC	S	D1	RE	BS			
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件 Steel	● ✖ ☆																良好工况 Atable	●	○		
	M类	304; 316等 不锈钢 Stainless		● ✖ ☆																			
	K类	HT250; QT500等 铸铁 Cast iron							● ✖ ☆										恶劣工况 Atrocious	✖	☆		
	S类	718; TC4等 材料 Superalloy									● ✖ ☆												
	N类	AL; Cu等 材料 Non-ferrous											● ✖ ☆							首选	备选		
方肩铣 Shoulder Milling		APMT1135PDER-GY3		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆							11.35	3.5	2.8	0.8		
		APMT1605PDER-GY3		★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆								17.35	5.27	4.4	0.8	
		APMT1135PDER-MY3					★	☆										11.35	3.5	2.8	0.8		
		APMT1604PDER-MY3					★	☆										17.25	4.76	4.4	0.8		
		APMT1135PDER-SQ3												★				11.35	3.5	2.8	0.8		
		APMT160408PDER-SQ3												★				17.25	4.76	4.4	0.8		
		APMT160430PDER-SQ3													★				17.25	4.76	4.4	3	
		ADMT11T308PDER-SY3												☆	★			12.15	3.85	2.8	0.8		
		ADMT11T316PDER-SY3													☆	★			12.15	3.85	2.8	1.6	
		ADGT113502FR-NY3																					
		ADGT113504FR-NY3														★			12.55	3.55	2.8	0.4	
		ADGT113508FR-NY3														★			12.55	3.55	2.8	0.8	
		ADGT113520FR-NY3														★			12.55	3.55	2.8	2	
		ADGT113530FR-NY3														★			12.55	3.55	2.8	3	
		ADGT150408FR-NY3																					
		ADGT150412FR-NY3														★			15.6	4.76	4.4	0.8	
		ADGT190404FR-NY3																					
		ADGT190408FR-NY3																					
		ADGT190412FR-NY3																					
ADGT190420FR-NY3																							
ADGT190424FR-NY3																							
ADGT190430FR-NY3																							
ADGT190432FR-NY3																							
	TPMT060308PDER-GY3		★	★	☆	★	☆			★	☆						5.3	2.8	2.3	0.8			
	TPMT100408PDER-GY3		★	★	☆	★	☆			★	☆						6.9	4	3.4	0.8			
	TPMT150508PDER-GY3		★	★	☆	★	☆			★	☆						10.7	5	4.8	0.8			

★ 为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆ 为第二推荐牌号 Optional grade



# 铣削刀片 Milling inserts



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	尺寸示意图 Dimensional diagram	Grade牌号										尺寸							
				KX1125	KX1135	KX1235	KX2125	KX2135	KX2235	KX3115	KX3125	KX4125	KX4135	KX5105	KX5115	IC	S	D1	RE	BS	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件Steel		●	✱														良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢Stainless					●	✱													
	K类	HT250; QT500等 铸铁Cast iron									○	●							恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等材料 Superalloy																			
	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous													●	✱				首选	备选
方肩铣 Shoulder Milling		SDMT140408R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★					13.8	3.9	4.1	0.8		
		SDMT140408R-GY5		★	☆		★	☆		☆	★						13.8	3.9	4.1	0.8	
		SDGT120404PDFR-NY3													★		12.7	4.76	4.4	0.4	
		SDGT120408PDFR-NY3													★		12.7	4.76	4.4	0.8	
		SDGT120412PDFR-NY3													★		12.7	4.76	4.4	1.2	
		ENMX060308R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						6.6	3.7	3.4	0.8	
		ENMX090408R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						8.6	4.7	4.3	0.8	
		ANGX120708R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						11.2	10	8	0.8	
		ANGX160708R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						15.2	11.2	8	0.8	
		WNGX080608R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						12.48	6.45	4.6	0.8	
		WNGX080612R-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						12.48	6.45	4.6	1.2	
		LNGX1306PNTR-GY3		★	☆		★	☆		☆	★						13.8	6.65	4.6	0.8	
LNGX1306PNTL-GY3			★	☆		★	☆		☆	★						13.8	6.65	4.6	0.8		

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 铣削刀片 Milling inserts



被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等 钢件Steel	●	✱												良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等 不锈钢Stainless			●	✱	☆											
	K类	HT250; QT500等 铸铁Cast iron						○	●							恶劣工况 Atrocious	✱	☆
	S类	718; TC4等材料 Superalloy								●	✱							
	N类	AL; Cu等材料 Non-ferrous										●	✱				首选	备选

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	尺寸示意图 Dimensional diagram	Grade 牌号										尺寸						
				KX1125	KX1135	KX1235	KX2125	KX2135	KX2235	KX3115	KX3125	KX4125	KX4135	KX5105	KX5115	IC	S	D1	RE	BS
仿形铣 Profile Milling		RPMT08T2MOS-GY3		★	☆		★	☆		☆	★					8.0	2.78	3.4	4.0	
		RPMT10T3MOS-GY3		★	☆		★	☆		☆	★					10.0	3.97	4.4	5.0	
		RPMT1204MOS-GY3		★	☆		★	☆		☆	★					12.0	4.76	4.4	6.0	
		RPMT08T2MOE-MY3					★	★	☆			☆	★			8.0	2.78	3.4	4.0	
		RPMT10T3MOE-MY3					★	★	☆			☆	★			10.0	3.97	4.4	5.0	
		RPMT1204MOE-MY3					★	★	☆			☆	★			12.0	4.76	4.4	6.0	
		RPMT1606MOE-MY3					★	★	☆			☆	★			16.0	6.35	5.5	8.0	
		RPMT08T2MOE-NY3													★	10.0	3.97	4.4	5.0	
		RPMT1204MOE-NY3													★	12.0	4.76	4.4	6.0	
		RPMW0803MOS-GZ3		★	☆								★			8.0	3.18	3.4	4.0	
		RPMW10T3MOS-GZ3		★	☆								★			10.0	3.97	4.4	5.0	
		RPMW1204MOS-GZ3		★	☆								★			12.0	4.76	4.4	6.0	
		RPMT10T3MOE-SQ3												★	☆	10.0	3.97	4.4	5.0	
		RPMT1204MOE-SQ3												★	☆	12.0	4.76	4.4	6.0	
		RPMT10T3MOE-SY3													★	☆	10.0	3.97	4.4	5.0
		RPMT1204MOE-SY3													★	☆	12.0	4.76	4.4	6.0
		XPMT1102060R-GY3		★	☆		★	☆				★				11.8	2.4	2.0	6.0	
		XPMT1502080R-GY3		★	☆		★	☆				★				15.7	3.2	2.9	8.0	
		XPMT19T3100R-GY3		★	☆		★	☆				★				19.6	4.1	3.5	10.0	
		XPMT2404125R-GY3		★	☆		★	☆				★				24.5	5.1	4.6	12.5	
		XPMT2805150R-GY3		★	☆		★	☆				★				28.7	6.0	4.6	15.0	
		XPMT3006160R-GY3		★	☆		★	☆				★				30.6	6.4	4.6	16.0	
		XBNM100-GQ3		★			★									12.0	2.6	3.0	5.0	
		XBNM120-GQ3		★			★									15.0	3.0	3.5	6.0	
		XBNM160-GQ3		★			★										17.0	4.0	4.0	8.0
		XBNM200-GQ3		★			★										20.0	5.0	5.0	10.0
		XBNM250-GQ3		★			★										24.0	6.0	6.0	12.5
		XBNM300-GQ3		★			★										29.0	7.0	8.0	15.0

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade



# 铣削刀片 Milling inserts



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	尺寸示意图 Dimensional diagram	Grade牌号										尺寸							
				KX1125	KX1135	KX1235	KX2125	KX2135	KX2235	KX3115	KX3125	KX4125	KX4135	KX5105	KX5115	IC	S	D1	RE	BS	
被加工材料 Processed materials	P类	GCr15; 40Cr; 45#等钢件Steel		●	✱														良好工况 Atable	●	○
	M类	304; 316等不锈钢Stainless					●	✱													
	K类	HT250; QT500等铸铁Cast iron										●							恶劣工况 Atrocious	✱	✱
	S类	718; TC4等材料Superalloy										●	✱								
	N类	AL; Cu等材料Non-ferrous																		首选	备选
快进给铣 High feed Milling		LNMX0603R-GY3		★	☆		★	☆			★					9.0	3.36	3.2	1.0		
		LNMX0904R-GY3		★	☆		★	☆			★						11.9	4.2	4.2	1.0	
槽铣 Slot Milling		LNMX0303ZER-SQ3					★	☆				★	☆			11.9	3.75	2.9	1.2		
		SDMT06T205-SY3										☆	★				6.35	2.78	2.8	0.5	
		SDMT09T307-SY3 SDMT120420-SY3										☆	★				9.0 12.7	3.5 4.76	3.5 4.4	0.7 2.0	
槽铣 Slot Milling		SDMT120520-GY5 SDMT150512-GY5		★	☆						★					12.7 15.875	5.56 5.56	4.4 5.5	2.0 1.2		
		LNGT084508N-GY3 LNGT084530R/L-GY3		★	☆		★	☆			★						8.5 8.5	4.45 4.45	2.9 2.9	0.8 3.0	1.2 1.3

★为第一推荐牌号 Recommended grade  
☆为第二推荐牌号 Optional grade

牌号	槽型	刀片
071-073	074-075	066-070

# 铣削牌号 Milling Grade

材质 Material	ISO	铣削牌号推荐表 The recommended ordinary Milling grade	应用 Application
P 钢 P. Steel	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20	KX 1125	
	30	KX 1135	
	40	KX 1235	
	50		
M 不锈钢 M. Stainless steel	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20	KX 2125	
	30	KX 2135	
	40	KX 2235	
	50		
K 铸铁 K. Cast iron	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20	KX 3115	
	30	KX 3125	
	40		
	50		
S 耐热合金 S Heat. resistance alloy	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10		
	20	KX 4125	
	30	KX 4135	
	40		
	50		
N 有色金属 N. Nonferrous metals	01		精加工 finishing ↕ 粗加工 roughing
	10	KX 5105	
	20	KX 5115	
	30		
	40		
	50		



# 铣削牌号 Milling Grade

应用 Application	名称 Code	特点Feature
P. Steel	KX1125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于钢件大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for most working conditions of steel parts processing
	KX1135	高铝PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极高, 适用于钢件工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt coarse grain, extremely high strength, suitable for steel workpiece processing
	KX1235	更薄的MT-CVD涂层, 高钴粗晶粒, 耐磨性好, 强度极高, 适用于钢件恶劣工况加工 Thinner MT-CVD coating, high cobalt coarse grain, good wear resistance, extremely high strength, suitable for processing steel parts under harsh working conditions
M. Stainless steel	KX2125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于不锈钢大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for most working conditions of stainless steel processing
	KX2135	高铝PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极高, 适用于不锈钢恶劣工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt coarse grain, extremely high strength, suitable for processing stainless steel under harsh working conditions
	KX2235	更薄的MT-CVD涂层, 高钴粗晶粒, 耐磨性好, 强度极高, 适用于不锈钢恶劣工况加工 The thinner MT-CVD coating, featuring high cobalt content and coarse grains, exhibits excellent wear resistance and high strength, making it suitable for processing stainless steel under harsh working conditions
K. Cast iron	KX3115	MT-CVD涂层, 低钴中晶粒, 耐磨性好, 适用于铸铁稳定工况加工 MT-CVD coating, low cobalt content and medium grain size, good wear resistance, suitable for machining cast iron under stable working conditions
	KX3125	高铝PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于铸铁大部分工况加工 High-alumina PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for machining most working conditions of cast iron



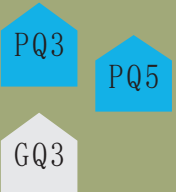
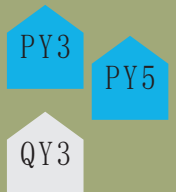


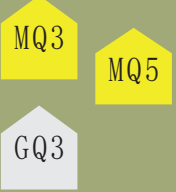
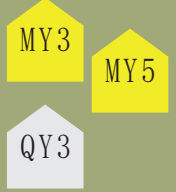











# 铣削牌号

## Milling Grade

应用 Application	名称 Code	特点Feature
N. Nonferrous metals	KX5105	未涂层, 低钴细晶粒, 耐磨性极好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt fine grain, excellent wear resistance, suitable for non-ferrous metal finishing
	KX5115	未涂层, 低钴中晶粒, 耐磨性好, 适用于有色金属精加工 Uncoated, low cobalt content, medium grain size, good wear resistance, suitable for precision machining of non-ferrous metals
S Heat. resistance alloy	KX4125	高铝含硅PVD涂层, 高钴细晶粒, 兼具耐磨性和强度, 适用于难加工材料加工 High-alumina silicon-containing PVD coating, high cobalt fine grain, combining wear resistance and strength, suitable for processing difficult-to-machine materials
	KX4135	高铝含硅PVD涂层, 高钴粗晶粒, 强度极高, 适用于难加工材料恶劣工况加工 High-alumina silicon-containing PVD coating, high cobalt coarse grain, extremely high strength, suitable for processing difficult-to-machine materials under harsh working conditions

		
牌号	槽型	刀片
071-073	074-075	066-070

# 铣削槽型 Milling Chipbreaker

材质 Material	铣削槽型推荐表 The recommended ordinary Milling Chipbreaker			应用 Applica tion
	轻型加工 Light processing	一般加工 Medium processing	重型加工 Heavy machining	
P 钢 P. Steel				 刃口强度 Edge strength
M 不锈钢 M. Stainless steel				 刃口强度 Edge strength
K 铸铁 K. Cast iron				 刃口强度 Edge strength
S 耐热合金 S Heat.resist ance alloy				 刃口强度 Edge strength
N 有色金属 N. Nonferrou s metals				 刃口强度 Edge strength

		
牌号	槽型	刀片
071-073	074-075	066-070

# 铣削槽型 Milling Chipbreaker

应用 Application	名称 Code	特点Feature	刃口简图 Edge diagram
通用P,K,M general	GQ1	刃口锋利, 适用于稳定工况的精加工 The cutting edge is sharp, suitable for Finishing machining under stable working conditions	
	GQ3	刃口较锋利, 适用于轻型精加工 The cutting edge is relatively sharp, suitable for light Finishing machining	
	GY3	兼具刃口强度和锋利度, 主推通用加工 Combining cutting edge strength and sharpness, it is primarily recommended for general machining	
	GY5	刃口强度高, 通用加工适用于不稳定的工况 The cutting edge has good strength and is suitable for general machining under unstable working conditions	
	GZ3	刃口强度极高, 适用于恶劣的工况 The cutting edge has extremely high strength, making it suitable for harsh working conditions	
M. Stainless steel	MY3	兼具刃口强度和锋利度, 主推不锈钢通用加工 Combining cutting edge strength and sharpness, it is primarily recommended for general-purpose stainless steel processing	
	MZ3	刃口强度极高, 适用于不锈钢恶劣的工况 The cutting edge boasts extremely high strength, making it suitable for harsh working conditions involving stainless steel	
S Heat. resistance alloy	SQ3	刃口较锋利, 适用高温合金加工 The cutting edge is relatively sharp, suitable for high-temperature alloys	
	SY3	兼具刃口强度和锋利度, 钛合金主推通用加工 Combining cutting edge strength and sharpness, titanium alloy is primarily promoted for general machining	
N. Nonferrous metals	NY3	刃口较锋利, 适用于有色金属加工 The cutting edge is relatively sharp, suitable for processing non-ferrous metals	

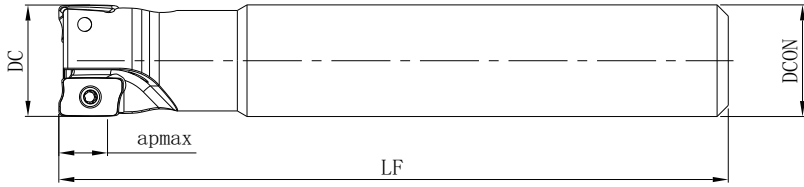


# 小直径刀具

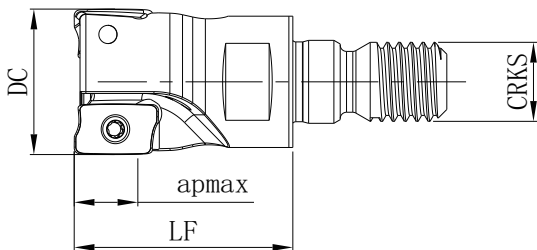
Small diameter tools



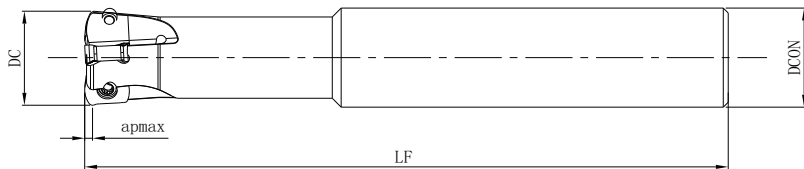
# 铣削 Milling



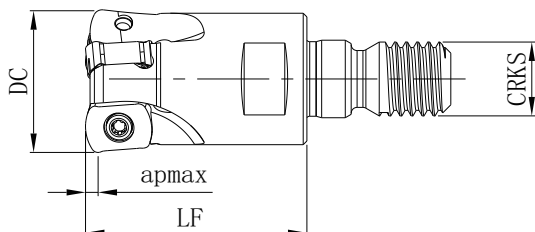
应用Application	型号designation	DC	Z	apmax	LF	DCON	刀片 Inserts
方肩铣 Shoulder Milling	FM90-D10SDT06R10-Z02	10	2	5	80	10	SDT060202/04-GY3
	FM90-D12SDT06R12-Z03	12	3	5	80	12	SDT060202/04-GY3
	FM90-D16SDT06R16-Z04	16	4	5	80	16	SDT060202/04-GY3



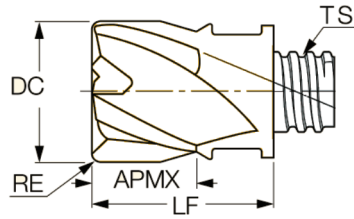
应用Application	型号designation	D	Z	MAX. AP	LF	CRKS	刀片 Inserts
方肩铣 Shoulder Milling	FM90-D10X006M6-Z02	10	2	5	20	M6	SDT060202/04-GY3
	FM90-D12X006M6-Z03	12	3	5	20	M6	SDT060202/04-GY3
	FM90-D16X006M8-Z04	16	4	5	20	M8	SDT060202/04-GY3



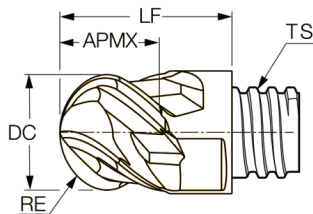
应用Application	型号designation	DC	Z	MAX. AP	LF	DCON	刀片 Inserts
快进给铣 High feed Milling	HF15-D10LP01R10-Z02	10	2	0.5	80	10	SDT040210R-GY3
	HF15-D12LP01R12-Z03	12	3	0.5	80	12	SDT040210R-GY3
	HF15-D16LP01R16-Z04	16	4	0.5	80	16	SDT040210R-GY3



应用Application	型号designation	DC	Z	MAX. AP	LF	CRKS	刀片 Inserts
快进给铣 High feed Milling	HF15-D10LP01M6-Z02	10	2	0.5	20	M6	SDT040210R-GY3
	HF15-D12LP01M6-Z03	12	3	0.5	20	M6	SDT040210R-GY3
	HF15-D16LP01M8-Z04	16	4	0.5	20	M8	SDT040210R-GY3



型号designation	DC	RE	Z	APMX	TS	LF	牌号grade
MOEM D080R0000Z4-TS5	8.0	0.0	4	5.0	5.0	10.0	KX7225
MOEM D080R0050Z4-TS5	8.0	0.5	4	5.0	5.0	10.0	KX7225
MOEM D080R0100Z4-TS5	8.0	1.0	4	5.0	5.0	10.0	KX7225
MOEM D080R0150Z4-TS5	8.0	1.5	4	5.0	5.0	10.0	KX7225
MOEM D100R0000Z4-TS6	10.0	0.0	4	7.0	6.0	13.0	KX7225
MOEM D100R0050Z4-TS6	10.0	0.5	4	7.0	6.0	13.0	KX7225
MOEM D100R0100Z4-TS6	10.0	1.0	4	7.0	6.0	13.0	KX7225
MOEM D120R0000Z4-TS8	12.0	0.0	4	9.0	8.0	16.5	KX7225
MOEM D120R0050Z4-TS8	12.0	0.5	4	9.0	8.0	16.5	KX7225
MOEM D120R0100Z4-TS8	12.0	1.0	4	9.0	8.0	16.5	KX7225
MOEM D160R0000Z4-TS10	16.0	0.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0050Z4-TS10	16.0	0.5	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0100Z4-TS10	16.0	1.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0150Z4-TS10	16.0	1.5	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0200Z4-TS10	16.0	2.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0300Z4-TS10	16.0	3.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D160R0400Z4-TS10	16.0	4.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOEM D200R0000Z4-TS12	20.0	0.0	4	15.0	12.0	25.5	KX7225
MOEM D200R0050Z4-TS12	20.0	0.5	4	15.0	12.0	25.5	KX7225
MOEM D200R0100Z4-TS12	20.0	1.0	4	15.0	12.0	25.5	KX7225
MOEM D200R0200Z4-TS12	20.0	2.0	4	15.0	12.0	25.5	KX7225
MOEM D200R0300Z4-TS12	20.0	3.0	4	15.0	12.0	25.5	KX7225

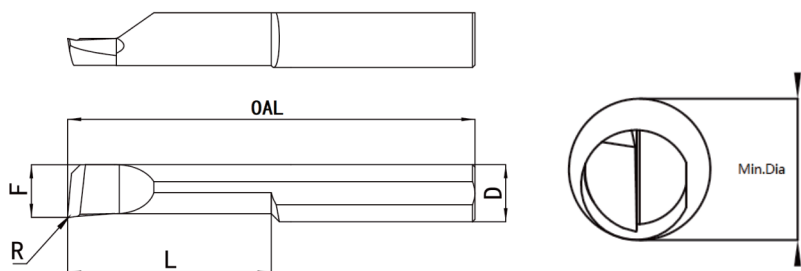


型号designation	DC	RE	Z	APMX	TS	LF	牌号grade
MOBM D080R0400Z4-TS5	8.0	4.0	4	5.0	5.0	10.0	KX7225
MOBM D100R0500Z4-TS6	10.0	5.0	4	7.0	6.0	13.0	KX7225
MOBM D120R0600Z4-TS8	12.0	6.0	4	9.0	8.0	16.5	KX7225
MOBM D160R0800Z4-TS10	16.0	8.0	4	12.0	10.0	20.5	KX7225
MOBM D200R1000Z4-TS12	20.0	10.0	4	15.0	12.0	25.5	KX7225



# 孔加工 Hole Making

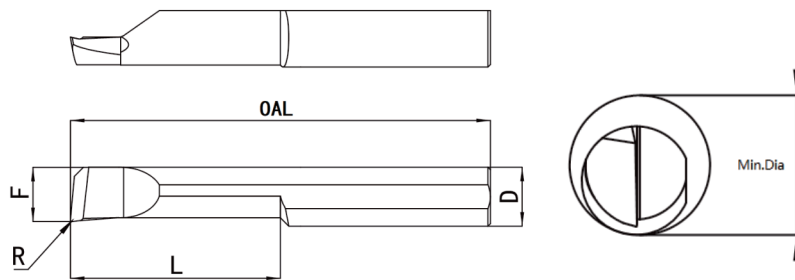
镗削



P		●	
M		●	○
K		○	
N	●		
S			●
H			●

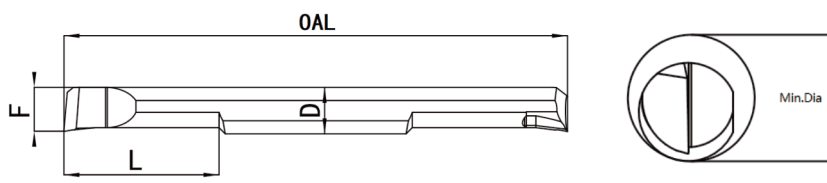
型号 designation	Min. Dia	L	F	R	D	OAL	KZ5105	KZ7125	ZK7225
R1MD100L040R000D4	1.0	4	0.85	0	4	40	★	★	★
R1MD100L040R005D4	1.0	4	0.85	0.05	4	40	★	★	★
R1MD100L040R010D4	1.0	4	0.85	0.1	4	40	★	★	★
R1MD150L050R005D4	1.5	5	0.1	0.05	4	40	★	★	★
R1MD150L050R010D4	1.5	5	0.1	0.1	4	40	★	★	★
R1MD200L060R005D4	2.0	6	1.8	0.05	4	40	★	★	★
R1MD200L060R010D4	2.0	6	1.8	0.1	4	40	★	★	★
R1MD250L070R005D4	2.5	7	2.3	0.05	4	40	★	★	★
R1MD250L070R010D4	2.5	7	2.3	0.1	4	40	★	★	★
R1MD300L060R005D4	3.0	6	2.7	0.05	4	50	★	★	★
R1MD300L060R010D4	3.0	6	2.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD300L060R020D4	3.0	6	2.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD300L100R005D4	3.0	10	2.7	0.05	4	50	★	★	★
R1MD300L100R010D4	3.0	10	2.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD300L100R020D4	3.0	10	2.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD300L150R010D4	3.0	15	2.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD300L150R020D4	3.0	15	2.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD350L120R010D4	3.5	12	3.3	0.1	4	50	★	★	★
R1MD350L120R020D4	3.5	12	3.3	0.2	4	50	★	★	★
R1MD400L080R005D4	4.0	8	3.7	0.05	4	50	★	★	★
R1MD400L080R010D4	4.0	8	3.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD400L080R020D4	4.0	8	3.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD400L100R010D4	4.0	10	3.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD400L100R020D4	4.0	10	3.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD400L150R005D4	4.0	15	3.7	0.05	4	50	★	★	★
R1MD400L150R010D4	4.0	15	3.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD400L150R020D4	4.0	15	3.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD400L220R010D4	4.0	22	3.7	0.1	4	50	★	★	★
R1MD400L220R020D4	4.0	22	3.7	0.2	4	50	★	★	★
R1MD400L300R020D4	4.0	30	3.7	0.2	4	60	★	★	★

# 孔加工 Hole Making



P		●	
M		●	○
K		○	
N	●		
S			●
H			●

型号 designation	Min. Dia	L	F	R	D	OAL	KZ5105	KZ7125	ZK7225
R1MD500L120R010D5	5.0	12	4.7	0.1	5	50	★	★	★
R1MD500L120R020D5	5.0	12	4.7	0.2	5	50	★	★	★
R1MD500L200R010D5	5.0	20	4.7	0.1	5	50	★	★	★
R1MD500L200R020D5	5.0	20	4.7	0.2	5	50	★	★	★
R1MD500L220R010D5	5.0	22	4.7	0.1	5	50	★	★	★
R1MD500L220R020D5	5.0	22	4.7	0.2	5	50	★	★	★
R1MD500L300R020D5	5.0	30	4.7	0.2	5	75	★	★	★
R1MD600L120R010D6	6.0	12	5.7	0.1	6	50	★	★	★
R1MD600L120R020D6	6.0	12	5.7	0.2	6	50	★	★	★
R1MD600L150R040D6	6.0	15	5.7	0.4	6	50	★	★	★
R1MD600L200R010D6	6.0	20	5.7	0.1	6	50	★	★	★
R1MD600L200R020D6	6.0	20	5.7	0.2	6	50	★	★	★
R1MD600L200R040D6	6.0	20	5.7	0.4	6	50	★	★	★
R1MD600L220R010D6	6.0	22	5.7	0.1	6	50	★	★	★
R1MD600L220R020D6	6.0	22	5.7	0.2	6	50	★	★	★
R1MD600L350R020D6	6.0	35	5.7	0.2	6	75	★	★	★
R1MD700L250R020D7	7.0	25	6.5	0.2	7	60	★	★	★
R1MD800L220R020D8	8.0	22	7.5	0.2	8	50	★	★	★
R1MD800L300R020D8	8.0	30	7.5	0.2	8	60	★	★	★
R1MD800L300R040D8	8.0	30	7.5	0.4	8	60	★	★	★
R1MD800L450R020D8	8.0	45	7.5	0.2	8	75	★	★	★



P		●	
M		●	○
K		○	
N	●		
S			●
H			●

型号 designation	Min. Dia	L	F	R	D	OAL	KZ5105	KZ7125	ZK7225
R2MD200L0500R005D3	2.0	5	1.8	0.05	3	50	★	★	★
R2MD300L1500R010D3	3.0	15	2.7	0.1	3	50	★	★	★
R2MD400L1500R015D4	4.0	15	3.7	0.15	4	60	★	★	★
R2MD500L2500R010D5	5.0	25	4.7	0.1	5	75	★	★	★
R2MD500L2500R020D5	5.0	25	4.7	0.2	5	75	★	★	★
R2MD600L2500R010D6	6.0	25	5.7	0.1	6	75	★	★	★
R2MD600L2500R020D6	6.0	25	5.7	0.2	6	75	★	★	★

# 整体硬质合金刀具

## Solid Carbide Tools

整体硬质合金铣刀 084  
Solid Carbide Milling

平底铣刀 Flat End Mills  
圆鼻铣刀 Round End Mills  
球头铣刀 Ball End Mills

整体硬质合金钻头 089  
Solid Carbide Drills

3倍径钻头 drills 3xD  
5倍径钻头 drills 5xD  
8倍径钻头 drills 8xD

标准  
Standard

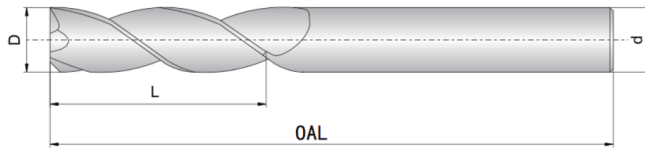
ISO标准尺寸  
Standard  
Dimension

P. M. K

被加工材质  
Processed  
material

HRC45

加工硬度  
Processing  
hardness

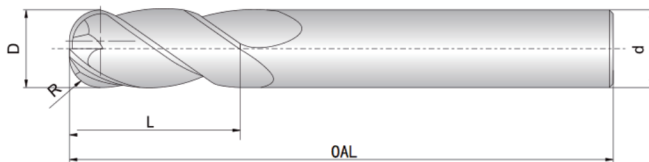
标准  
Standard

N

## 平底铣刀 Flat End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
FD1X3XD4X50-2ZAL	1	2	/	4	3	50	KX5106
FD2X6XD4X50-2ZAL	2	2	/	4	6	50	KX5106
FD3X9XD6X50-2ZAL	3	2	/	6	9	50	KX5106
FD4X12XD6X50-2ZAL	4	2	/	6	12	50	KX5106
FD5X15XD6X50-2ZAL	5	2	/	6	15	50	KX5106
FD6X18XD6X60-2ZAL	6	2	/	6	18	60	KX5106
FD8X28XD8X60-2ZAL	8	2	/	8	28	60	KX5106
FD10X30XD10X75-2ZAL	10	2	/	10	30	75	KX5106
FD12X32XD12X75-2ZAL	12	2	/	12	32	75	KX5106
FD16X45XD16X100-2ZAL	16	2	/	16	45	100	KX5106
FD20X45XD20X100-2ZAL	20	2	/	20	45	100	KX5106

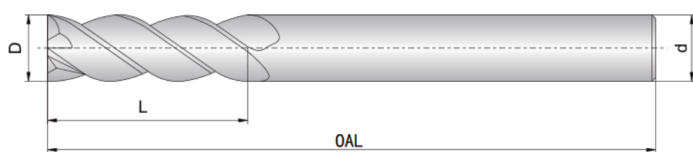
标准  
Standard

N

## 球头铣刀 Ball End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
BD2X4XD6X60-2ZAL	2	2	1	6	4	60	KX5106
BD3X6XD6X60-2ZAL	3	2	1.5	6	6	60	KX5106
BD4X8XD6X60-2ZAL	4	2	2	6	8	60	KX5106
BD5X10XD6X60-2ZAL	5	2	2.5	6	10	60	KX5106
BD6X12XD6X60-2ZAL	6	2	3	6	12	60	KX5106
BD8X16XD8X75-2ZAL	8	2	4	8	16	75	KX5106
BD10X20XD10X75-2ZAL	10	2	5	10	20	75	KX5106
BD12X24XD12X75-2ZAL	12	2	6	12	24	75	KX5106



标准  
Standard

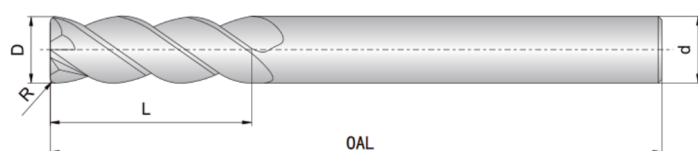
P. M. K

HRC45

## 平底铣刀 Flat End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
FD1X3XD4X50-4Z45	1	4	/	4	3	50	KX7126
FD2X6XD4X50-4Z45	2	4	/	4	6	50	KX7126
FD3X8XD4X50-4Z45	3	4	/	4	8	50	KX7126
FD4X11XD4X50-4Z45	4	4	/	4	11	50	KX7126
FD5X13XD6X50-4Z45	5	4	/	6	13	50	KX7126
FD6X16XD6X50-4Z45	6	4	/	6	16	50	KX7126
FD8X20XD8X60-4Z45	8	4	/	8	20	60	KX7126
FD10X25XD10X75-4Z45	10	4	/	10	25	75	KX7126
FD12X30XD12X75-4Z45	12	4	/	12	30	75	KX7126
FD16X45XD16X100-4Z45	16	4	/	16	45	100	KX7126
FD20X45XD20X100-4Z45	20	4	/	20	45	100	KX7126



标准  
Standard

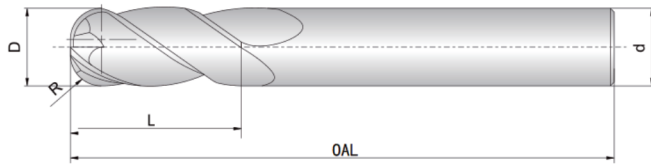
P. M. K

HRC45

## 圆鼻铣刀 Round End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
RD3X6XD4X50-4Z45	3	4	0.2	4	6	50	KX7126
RD4X8XD4X50-4Z45	4	4	0.5	4	8	50	KX7126
RD6X16XD6X50-4Z45	6	4	0.5	6	16	50	KX7126
RD8X20XD8X60-4Z45	8	4	1.0	8	20	60	KX7126
RD10X25XD10X75-4Z45	10	4	1.0	10	25	75	KX7126
RD12X30XD12X75-4Z45	12	4	2.0	12	30	75	KX7126

标准  
Standard

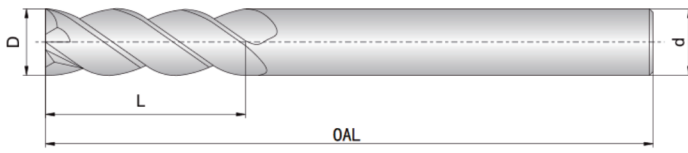
P. M. K

HRC45

## 球头铣刀 Ball End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
BD0.4X0.8XD4X50-2Z45	0.4	2	0.2	4	0.8	50	KX7126
BD0.6X1.2XD4X50-2Z45	0.6	2	0.3	4	1.2	50	KX7126
BD0.8X1.6XD4X50-2Z45	0.8	2	0.4	4	1.6	50	KX7126
BD1X2.0XD4X50-2Z45	1.0	2	0.5	4	2.0	50	KX7126
BD2X4.0XD4X50-2Z45	2.0	2	1.0	4	4.0	50	KX7126
BD3X6.0XD4X50-2Z45	3.0	2	1.5	4	6.0	50	KX7126
BD4X8.0XD4X50-2Z45	4.0	2	2.0	4	8.0	50	KX7126
BD5X10XD6X50-2Z45	5.0	2	2.5	6	10.5	50	KX7126
BD6X12XD6X50-2Z45	6.0	2	3.0	6	12.0	50	KX7126
BD8X16XD8X60-2Z45	8.0	2	4.0	8	16.0	60	KX7126
BD10X20XD10X75-2Z45	10.0	2	5.0	10	20.0	75	KX7126
BD12X24XD12X75-2Z45	12.0	2	6.0	12	24.0	75	KX7126
BD16X32XD16X100-2Z45	16.0	2	8.0	16	32.0	100	KX7126
BD20X40XD16X100-2Z45	20.0	2	10.0	20	40.0	100	KX7126



标准  
Standard

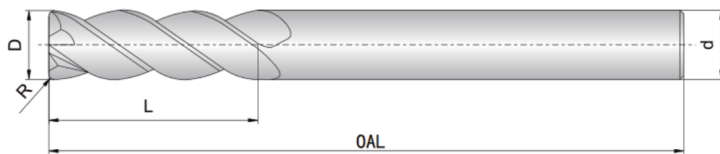
P. K. H

HRC65

平底铣刀 Flat End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
FD1X3XD4X50-4Z65	1	4	/	4	3	50	KX1106
FD2X6XD4X50-4Z65	2	4	/	4	6	50	KX1106
FD3X8XD4X50-4Z65	3	4	/	4	8	50	KX1106
FD4X11XD6X50-4Z65	4	4	/	6	11	50	KX1106
FD5X13XD6X50-4Z65	5	4	/	6	13	50	KX1106
FD6X16XD6X50-4Z65	6	4	/	6	16	50	KX1106
FD8X20XD8X60-4Z65	8	4	/	8	20	60	KX1106
FD10X22XD10X75-4Z65	10	4	/	10	22	75	KX1106
FD12X26XD12X75-4Z65	12	4	/	12	26	75	KX1106
FD16X38XD16X100-4Z65	16	4	/	16	38	100	KX1106
FD20X45XD20X100-4Z65	20	4	/	20	45	100	KX1106



标准  
Standard

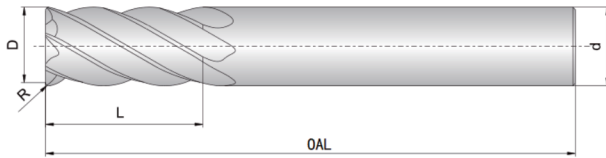
P. K. H

HRC65

圆鼻铣刀 Round End Mills



型号designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
RD3X3XD4X50-4Z65	3	4	0.2	4	3	50	KX1106
RD4X4XD4X50-4Z65	4	4	0.5	4	4	50	KX1106
RD6X6XD6X50-4Z65	6	4	0.5	6	6	50	KX1106
RD8X8XD8X60-4Z65	8	4	1.0	8	8	60	KX1106
RD10X10XD10X75-4Z65	10	4	1.0	10	10	75	KX1106
RD12X12XD12X75-4Z65	12	4	2.0	12	12	75	KX1106

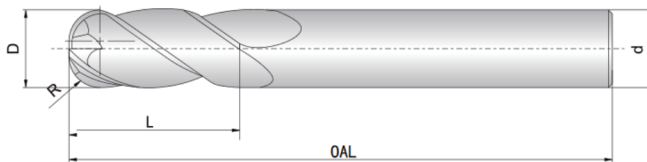
标准  
Standard

P. K. H

HRC65

## 圆鼻铣刀 Round End Mills

型号 designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
RD6X15XD6X60-6Z65	6	6	0.2	6	15	60	KX1106
RD8X20XD8X60-6Z65	8	6	0.2	8	20	60	KX1106
RD10X25XD10X75-6Z65	10	6	0.2	10	25	75	KX1106
RD12X30XD12X75-6Z65	12	6	0.2	12	30	75	KX1106
RD16X35XD16X100-6Z65	16	6	0.2	16	35	100	KX1106
RD20X40XD20X100-6Z65	20	6	0.2	20	40	100	KX1106

标准  
Standard

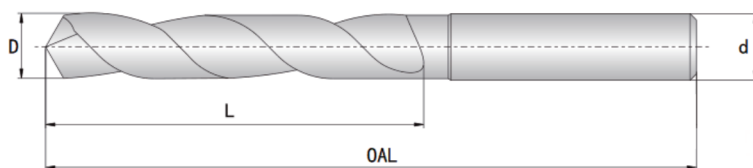
P. K. H

HRC65

## 球头铣刀 Ball End Mills

型号 designation	直径D	齿数Z	圆角R	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
BD0.4X0.8XD4X50-2Z65	0.4	2	0.2	4	0.8	50	KX1106
BD0.6X1.2XD4X50-2Z65	0.6	2	0.3	4	1.2	50	KX1106
BD0.8X1.6XD4X50-2Z65	0.8	2	0.4	4	1.6	50	KX1106
BD1X2.0XD4X50-2Z65	1.0	2	0.5	4	2.0	50	KX1106
BD2X4.0XD4X50-2Z65	2.0	2	1.0	4	4.0	50	KX1106
BD3X6.0XD4X50-2Z65	3.0	2	1.5	4	6.0	50	KX1106
BD4X8.0XD4X60-2Z65	4.0	2	2.0	4	8.0	60	KX1106
BD5X10XD6X60-2Z65	5.0	2	2.5	6	10.5	60	KX1106
BD6X12XD6X60-2Z65	6.0	2	3.0	6	12.0	60	KX1106
BD8X16XD8X60-2Z65	8.0	2	4.0	8	16.0	60	KX1106
BD10X20XD10X75-2Z65	10.0	2	5.0	10	20.0	75	KX1106
BD12X24XD12X75-2Z65	12.0	2	6.0	12	24.0	75	KX1106
BD16X32XD16X100-2Z65	16.0	2	8.0	16	32.0	100	KX1106
BD20X40XD16X100-2Z65	20.0	2	10.0	20	40.0	100	KX1106





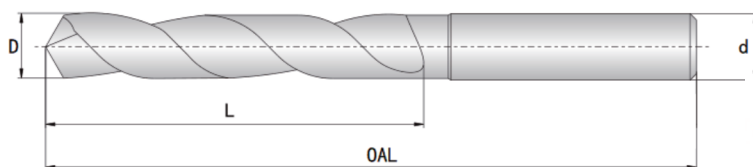
3xD

DIN  
6537

P  
K. M



型号designation	直径D	齿数Z	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
CDR3D(3.0-3.7)L20-2Z	3.0-3.7	2	4	20	54	KZ7126
CDR3D(3.8-4.0)L24-2Z	3.8-4.0	2	4	24	58	KZ7126
CDR3D(4.1-4.7)L24-2Z	4.1-4.7	2	6	24	66	KZ7126
CDR3D(4.8-6.0)L28-2Z	4.8-6.0	2	6	28	66	KZ7126
CDR3D(6.1-7.0)L34-2Z	6.1-7.0	2	8	34	79	KZ7126
CDR3D(7.1-8.0)L41-2Z	7.1-8.0	2	8	41	79	KZ7126
CDR3D(8.1-10.0)L47-2Z	8.1-10.0	2	10	47	89	KZ7126
CDR3D(10.1-12.0)L55-2Z	10.1-12.0	2	12	55	102	KZ7126
CDR3D(12.1-14.0)L60-2Z	12.1-14.0	2	14	60	107	KZ7126



5xD

DIN  
6537

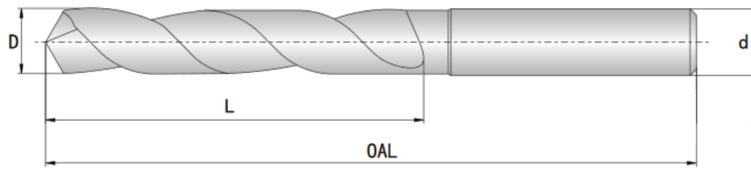
P  
K. M



型号designation	直径D	齿数Z	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
CDR5D(3.0-3.7)L28-2Z	3.0-3.7	2	4	28	58	KZ7126
CDR5D(3.8-4.0)L36-2Z	3.8-4.0	2	4	36	66	KZ7126
CDR5D(4.1-4.7)L36-2Z	4.1-4.7	2	6	36	74	KZ7126
CDR5D(4.8-6.0)L44-2Z	4.8-6.0	2	6	44	82	KZ7126
CDR5D(6.1-8.0)L53-2Z	6.1-8.0	2	8	53	91	KZ7126
CDR5D(8.1-10.0)L61-2Z	8.1-10.0	2	10	61	103	KZ7126
CDR5D(10.1-12.0)L71-2Z	10.1-12.0	2	12	71	118	KZ7126
CDR5D(12.1-14.0)L77-2Z	12.1-14.0	2	14	77	124	KZ7126

# 孔加工 Hole Making

钻削



8xD

DIN  
6537

P  
K. M



型号designation	直径D	齿数Z	柄径d	刃长L	总长OAL	牌号Grade
CDR8D(3.0-3.4)L30-2Z	3.0-3.4	2	4	30	62	KZ7126
CDR8D(3.5-3.9)L35-2Z	3.5-3.9	2	4	35	67	KZ7126
CDR8D4.0L42-2Z	4.0	2	4	42	75	KZ7126
CDR8D(4.1-5.4)L50-2Z	4.1-5.4	2	6	50	90	KZ7126
CDR8D(5.5-6.0)L57-2Z	5.5-6.0	2	6	57	97	KZ7126
CDR8D(6.1-6.9)L66-2Z	6.1-6.9	2	8	66	106	KZ7126
CDR8D(7.0-8.0)L76-2Z	7.0-8.0	2	8	76	116	KZ7126
CDR8D(8.1-9.4)L87-2Z	8.1-9.4	2	10	87	131	KZ7126
CDR8D(9.5-10.0)L95-2Z	9.5-10.0	2	10	95	139	KZ7126
CDR8D(10.1-11.4)L106-2Z	10.1-11.4	2	12	106	155	KZ7126
CDR8D(11.5-12.0)L114-2Z	11.5-12.0	2	12	114	163	KZ7126
CDR8D(12.1-14.0)L133-2Z	12.1-14.0	2	14	133	182	KZ7126