

2025 超硬切削工具



公司简介

厦门金鹭特种合金有限公司，成立于1989年，是一家中外合资的国家级高新技术企业，是国有上市公司厦门钨业股份有限公司的骨干成员。公司致力于高品质钨粉末材料、硬质合金、精密切削工具等钨系列产品的研发、生产，以及行业专业解决方案的提供，是知名的钨粉末、硬质合金及切削工具供应商。

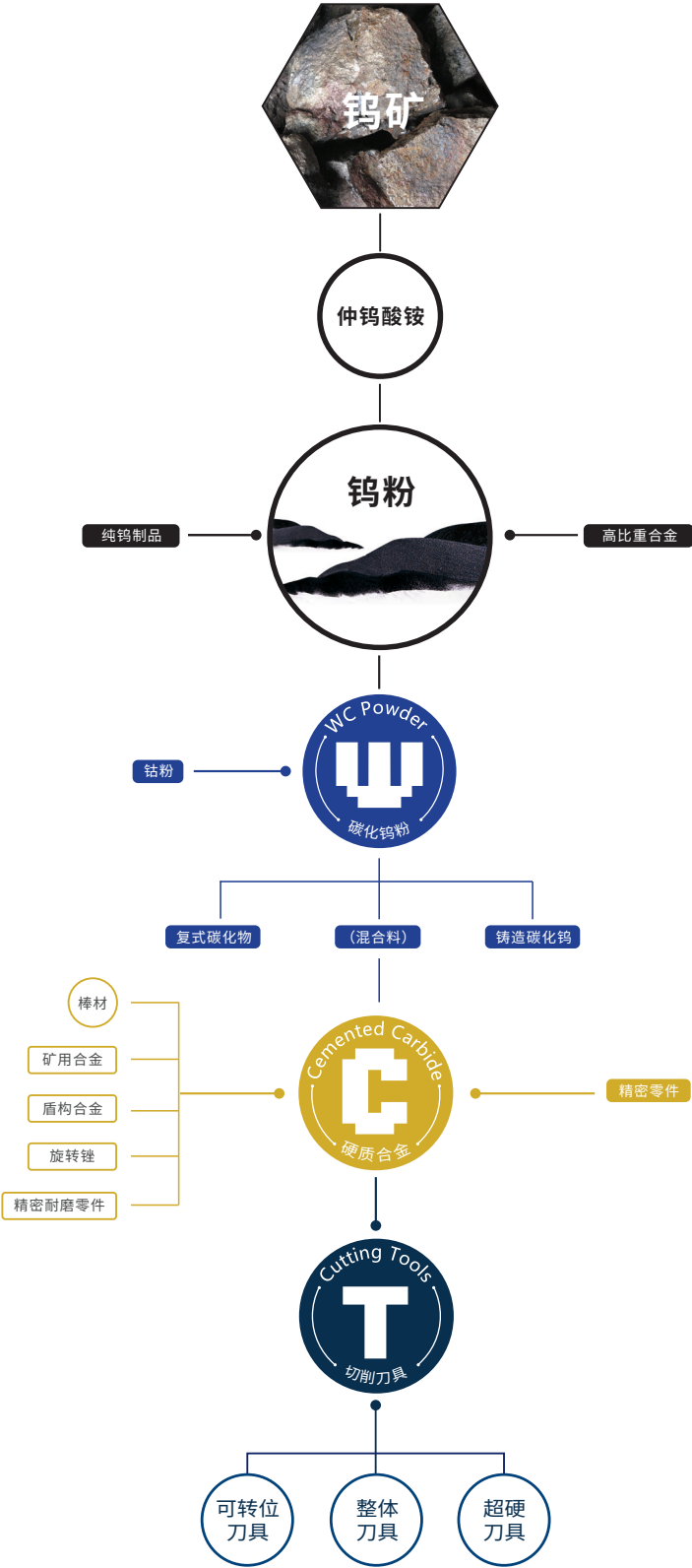
凭借完整钨产业链的产品集成技术研发，以及求实创新的管理理念，厦门金鹭始终保持着强劲的发展势头，为全球用户提供高性价比的钨粉末产品和服务，为现代工业领域解决高硬度、耐高温、耐磨损问题，提供了优良的产品和完善的解决方案，客户遍布全球，享誉海内外。

公司现有员工3000多名，拥有5个生产基地，4个境外销售公司和1个企业技术中心，独立承担并完成多项“国家科技支撑计划项目”，“国家科技重大专项”，“国家火炬计划项目”，“国家重点新产品”开发项目及省市重点研究课题，被评为“战略性新兴产业骨干企业”、“创新型企业”、“先进技术企业”；荣获包括国家科技进步二等奖等多项专利与奖项；切削工具累计获得发明专利、实用新型专利及外观专利等400多项。



产品链

金鹭具有从矿石开采到钨粉末，硬质合金制品及精密切削刀具的完整钨产品链。

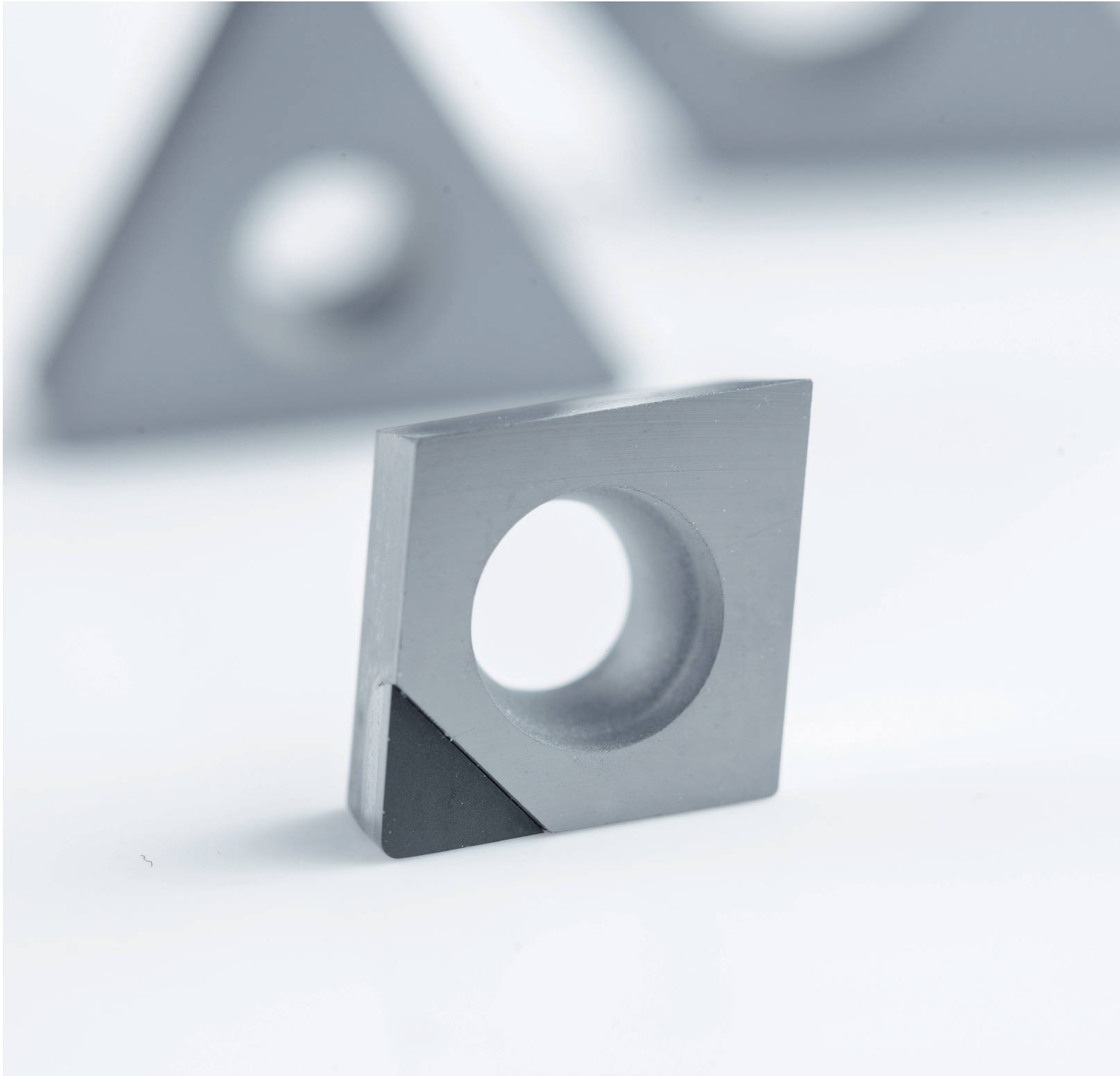


目录

刀片材质	A	PCD刀具	D
牌号应用一览表	004	车削刀具	085
牌号介绍	006	整体铣削刀具	096
		整体孔加工刀具	104
金属陶瓷刀具	B	附录	E
车削刀具	011	工件材料表	109
铣削刀具	043	切削定义及计算	110
		抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表	111
PCBN刀具	C	线号字母分数对应公制尺寸表	112
产品系列	057	柄部标准-DIN 标准	113
刀具材质	058		
刃口形式	063		
车削刀片型号表示规则	064		
车削刀片一览	066		
PCBN车削刀片（焊片式）	068		
PCBN车削刀片（立柱式）	076		
PCBN车削刀片（整体式）	079		

A

刀片材质

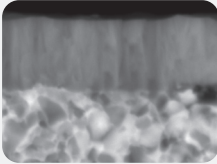
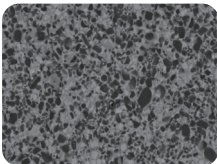
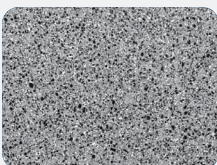
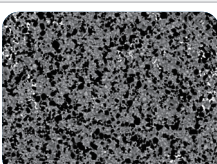


牌号应用一览表

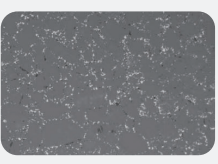
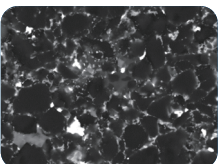
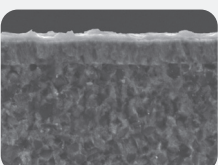
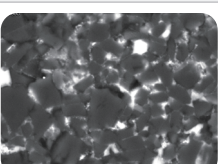
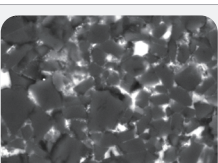
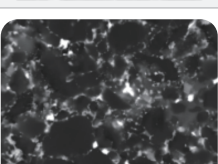
ISO	分类 代号	车削				车削		铣削	
		金属陶瓷	涂层金属陶瓷	CBN		涂层CBN	PCD	金属陶瓷	PCD
P	01		GP31TM					GP01TM	
	10	GP92TM GP91TM							
	20								
	30								
	40								
	50								
M	01	GP91TM	GP31TM						
	10								
	20								
	30								
	40								
	50								
K	01	GP91TM	GP31TM	BKN115P BKN225Z BKN225S		BKC120P			
	10								
	20								
	30								
	40								
N	01						DNN125P		DNN125P
	10								
	20								
	30								
	40								
S	01								
	10			BSN115P					
	20								
	30								
	40								
H	01					BHC210P BHC225P BHC115P BHC125P BHC135P BHC215Z BHC225Z			
	10								
	20			BHN225S					
	30								
	40								

牌号介绍

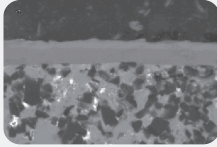
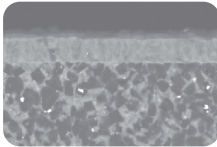
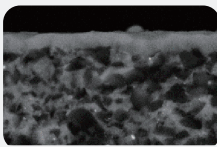
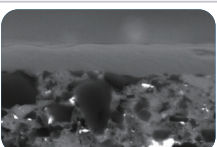
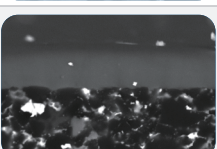
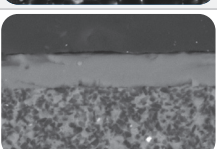
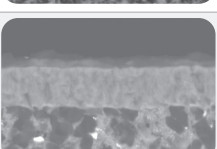
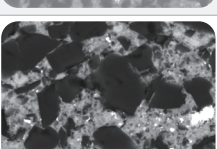
金属陶瓷

被加工材料	牌号	颜色	材质结构	特点
P	GP31TM	紫灰色		•优异的PVD涂层，降低与工件的摩擦系数，显著提升耐磨性 •有效控制刀口表面粗糙度，实现良好的加工表面质量 •适用于碳钢、低合金钢的连续精加工
	GP91TM	-		•具有卓越的耐磨性和抗崩刃性，实现稳定的长寿命加工，同时获得优异的加工表面质量 •适用于碳钢、低合金钢的连续精加工
	GP92TM	-		•晶粒细化及特殊梯度构造，提升了刀片稳定性及寿命 •成分优化形成均匀包覆的粘结相，具有优异的抗崩刃性及刀尖强度 •适用于碳钢、低合金钢精-半精加工
	GP01TM	-		•优良的工艺处理后，具备高韧性、高耐磨性以及优异的抗崩刃性 •适用于各类材料的的铣削加工，主推钢材加工

PCBN&PCD

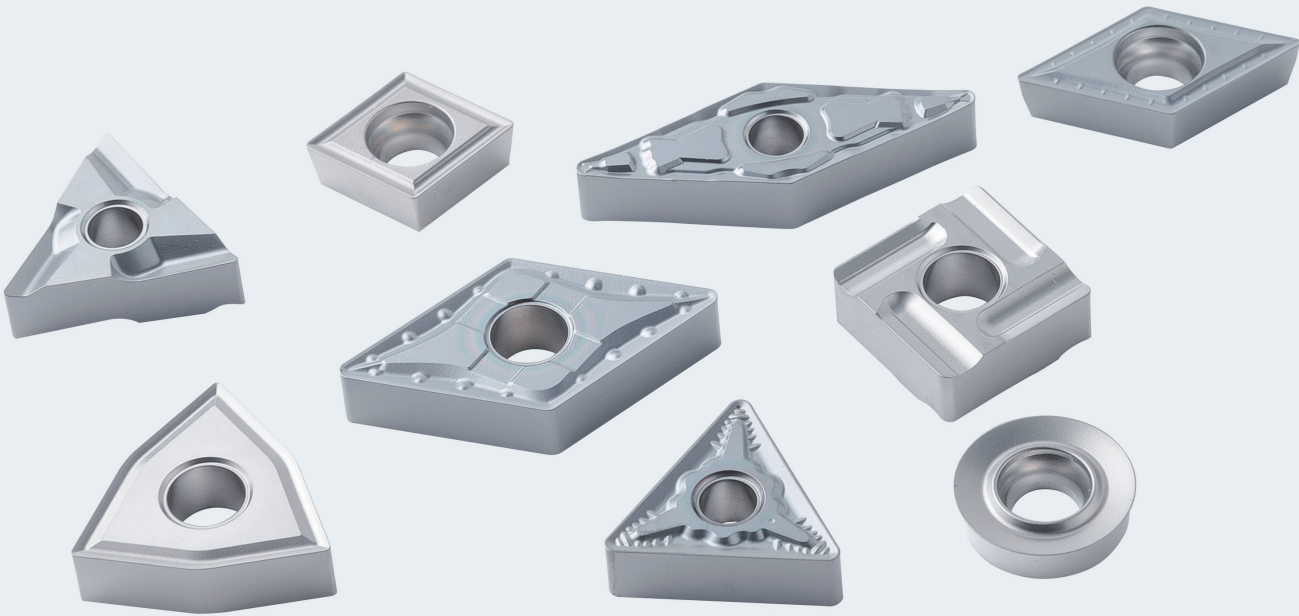
被加工材料	牌号	颜色	材质结构	特点
N	DNN125P	-		•中等粒度金刚石粒度，具有优异的耐磨性及抗崩性 •适用于铝合金、铜合金、塑料、石墨等材料的高效精加工
	BKN115P	-		•出色的强度和耐磨性 •适用于灰口铸铁的精加工和阀座加工
	BKC120P	紫灰色		•优异的PVD涂层，降低与工件的摩擦系数，显著提升耐磨性 •适用于球墨铸铁的精加工
	BKN225Z	-		•抗冲击性能和耐磨性能优异，通用性较好 •适合于灰铸铁、高硬度合金铸铁的半精加工和精加工
	BKN225S	-		•抗冲击性能和耐磨性能优异，通用性较好 •适合于灰铸铁、高硬度合金铸铁的半精加工和精加工
S	BSN115P	-		•优异的抗冲击性及化学稳定性 •适用于粉末冶金零件及精加工

PCBN&PCD

被加工材料	牌号	颜色	材质结构	特点
H	BHC210P	古铜色		•新一代TiAlSiN涂层，抗化学磨损性能好，提升高线速度下的使用寿命 •低含量细晶实体CBN基体，具有优异的耐磨性、红硬性及稳定性
	BHC225P	古铜色		•新一代TiAlSiN涂层，抗化学磨损性能好，提升高线速度下的使用寿命 •混晶实体CBN基体，具有兼具优异的耐磨性、抗崩性及稳定性
	BHC115P	紫灰色		•利用新开发的TiAlN+涂层，抑制沟槽磨损，稳定实现优良的表面粗糙度 •适用于淬火钢表面粗糙度和尺寸精度要求高的精加工工况
	BHC125P	紫灰色		•最新的TiAlN涂层涂覆在混晶CBN基体上，具备强韧性的同时，进一步提高耐磨性，可实现更稳定的加工和长寿命 •适应于各种淬火钢的通用加工
	BHC135P	紫灰色		•强韧性CBN基体上涂覆耐磨性优异的TiAlN涂层 •适用于淬火钢的断续加工
	BHC215Z	古铜色		•新一代TiAlSiN涂层，抗化学磨损性能好，提升高线速度下的使用寿命 •低含量细晶实体CBN基体，具有优异的耐磨性、红硬性 •适用于HRC50以上淬火钢的连续到轻断续加工
	BHC225Z	古铜色		•新一代TiAlSiN涂层，抗化学磨损性能好，提升高线速度下的使用寿命 •混晶结构，兼具韧性与耐磨性，可实现更稳定的加工和长寿命 •适合于HRC50以上淬火钢的通用加工
	BHN225S	-		•混晶结构，兼具韧性与耐磨性，可实现更稳定的加工和长寿命 •适合于HRC50以上淬火钢的通用加工

B

金属陶瓷刀具



金属陶瓷刀具概述

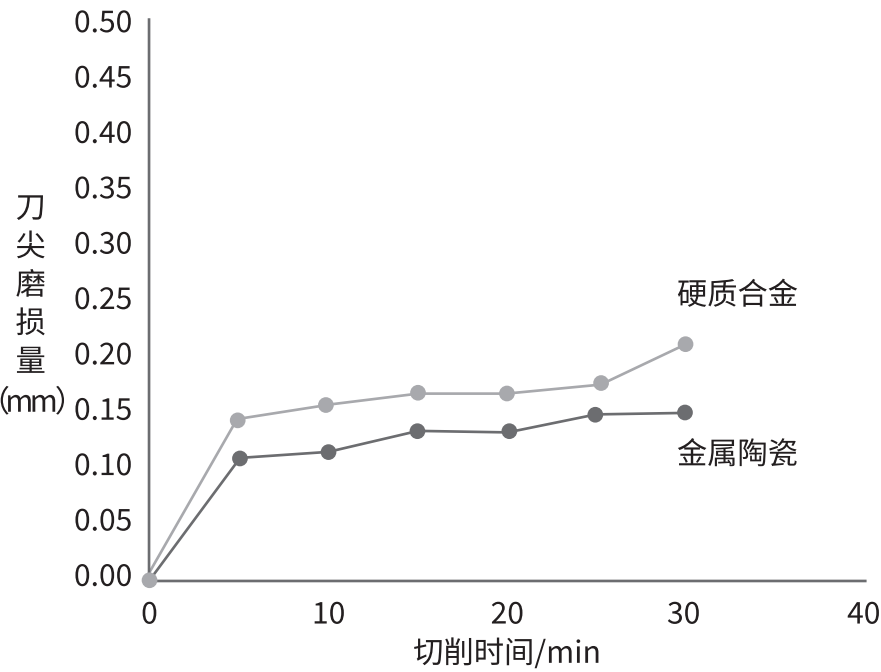
- 金属陶瓷是由陶瓷硬质相与金属或合金相组成，兼具了陶瓷材料和金属材料的优点，具备陶瓷材料高耐磨性、高化学稳定性的优势，同时具备优秀的耐冲击性和抗破损性，能够满足现代金属加工中的复杂工况。
- 与硬质合金相比，具备更高的硬度、化学稳定性及抗氧化性，加工时摩擦系数低，加工面质量好，刀具寿命长，特别适合于普通钢材的精到半精加工。
- 金属陶瓷刀具产品广泛应用于汽车、通用机械、模具、医疗器械等高端行业领域，具备出色的应用效果。

金属陶瓷刀具

车削刀具

硬质合金

金属陶瓷



切削材料：P20（HRC37），水冷
切削条件：Vc=150m/min；fn=0.15mm/r；ap=0.8mm
刀片型号：CCMT09T304-MM



ISO车削刀片型号的表示规则

代号	形状	刀尖角 (度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
W	六边形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
B		82°	
K		55°	
R	圆形	—	

①形状代号

代号	后角 (度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他

②后角代号

代号	公差 (mm)			公差 (inch)		
	刀尖高	厚度	内切圆 (Ød)	刀尖高 (m)	厚度 (s)	内切圆 (Ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~±0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~±0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~±0.13	±0.001	±0.001	±0.002~±0.005
M	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13	±0.003~±0.007	±0.005	±0.002~±0.005
N	±0.08~±0.18	±0.025	±0.05~±0.13	±0.003~±0.007	±0.001	±0.002~±0.005
U	±0.13~±0.38	±0.13	±0.08~±0.25	±0.005~±0.015	±0.005	±0.003~±0.01

③精度代号

①

②

③

④

⑤

TNMG22

适用刀片形状: H,O,P,S,T,C,E,M,W,R

标准 内切圆 (mm)	内切圆(Ød)的公差 (mm)		刀尖高(m)的公差 (mm)		标准 内切圆	内切圆(Ød)的公差 (mm)		刀尖高(m)的公差 (mm)	
	J,K,L, M,N(级)	U (级)	M,N(级)	U (级)		Class J,K, L,M,N	Class U	Class J,K, L,M,N	Class U
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	0.250	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005
9.525					0.375				
12.7	±0.08	±0.13	±0.13	±0.2	0.500	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008
15.875					0.625				
19.05					0.750				
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1.000	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015
31.75					1.250				
32	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	1.260	±0.006	±0.010	±0.008	±0.015

适用刀片形状: D

内切圆Ød		内切圆的公差		刀尖高的公差	
mm	in	mm	in	mm	in
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.15	±0.006
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007

适用刀片形状: V

内切圆Ød		内切圆的公差		刀尖高的公差	
mm	in	mm	in	mm	in
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.20	±0.008
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011

代号	厚度(mm)
01	1.59
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑥厚度代号

⑥

⑦

⑧

0408-HK

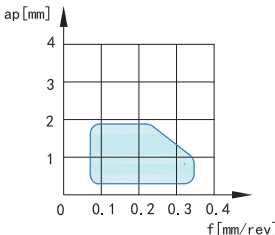
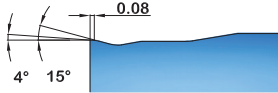
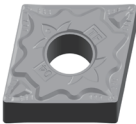
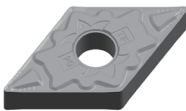
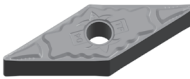
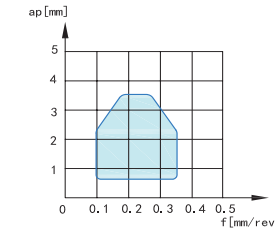
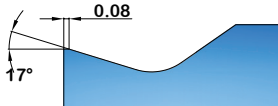
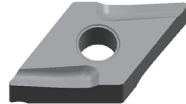
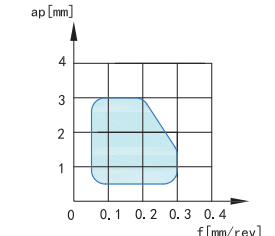
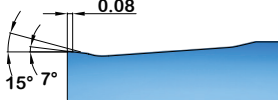
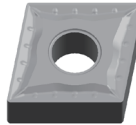
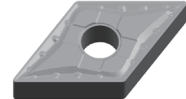
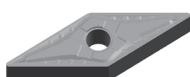
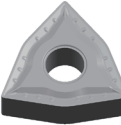
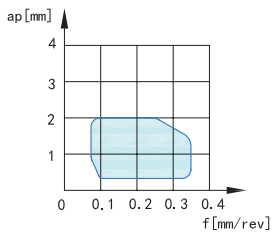
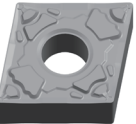
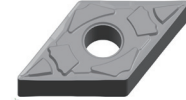
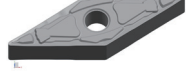
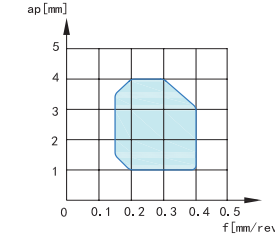
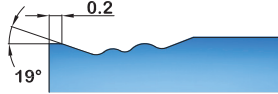
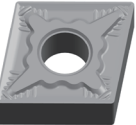
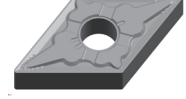
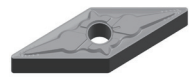
④断屑槽·孔代号

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

⑤ISO切削刀长度代号 (mm)

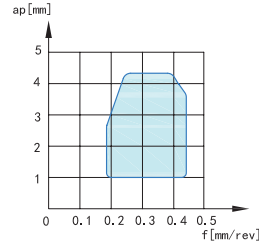
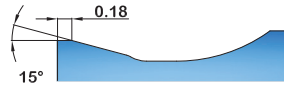
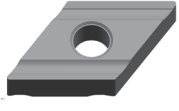
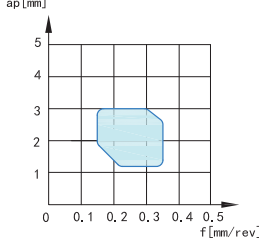
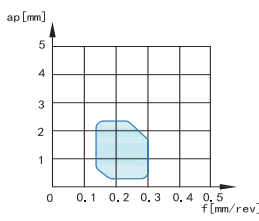
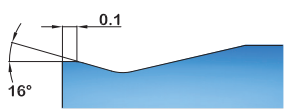
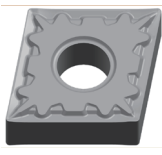
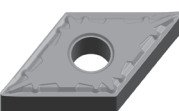
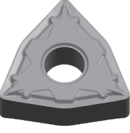
代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	内切圆 (mm)
		03 3.97	03 4.0			06 6.9	4 4.8									3.97
		04 4.76	04 4.8			08 8.2	5 5.8									4.76
05 5	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	5
		05 5.56	05 5.6	03 3.8	09 9.6	6 6.8										5.56
06 6	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	6
		06 6.35	06 6.5	04 4.3	11 11	7 7.8	11 11.2									6.35
		07 7.94	08 8.1	05 5.4	13 13.8	9 9.7										7.94
08 8	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	8
09 9.525	09 9.525	09 9.7	06 6.5	16 16.5	11 11.6	16 16.6	16 19.7	9.525								9.525
10 10	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	10
12 12	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	12
12 12.7	12 12.7	12 12.9	08 8.7	22 22	15 15.5	22 22.1										12.7
15 15.875	15 15.875	16 16.1	10 10.9	27 27.5	19 19.4											15.875
16 16	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	16
19 19.05	19 19.05	19 19.3	13 13	33 33	23 23.3											19.05
20 20	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	20
		22 22.225	22 22.6			38 38.5	27 27.1									22.225
25 25	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	25
25 25.4	25 25.4	25 25.8			44 44	31 31										25.4
31 31.75	31 31.75	32 32.2			55 55	38 38.8										31.75
31 32	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	32

车削刀片一览表
车削用刀片（负型）

槽型	特点	加工范围	槽型截面		80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六边形
TF	• 普通钢、合金钢精加工用。 • 曲线形切削刃设计，刀刃锋利，切削阻力低，加工表面光洁度高，具有良好的断屑、排屑效果。									
					CNMG-TF P023	DNMG-TF P024		TNMG-TF P026	VNMG-TF P027	WNMG-TF P028
TS	• 普通钢、合金钢精-半精加工用。 • 大前角降低切削阻力。 • 变槽深设计，拥有良好的排屑能力。									
						DNMG _{R/L} -TS P024		TNMG _{R/L} -TS P026		
TP	• 普通钢、合金钢半精加工用。 • 双前角,大刃宽设计,提升刀尖强度。 • 整体花纹设计,安装稳定可靠。 • 箭形断屑台,提高大切深时断屑性能。									
					CNMG-TP P023	DNMG-TP P024	SNMG-TP P025	TNMG-TP P026	VNMG-TP P027	WNMG-TP P028
QF	• 普通钢、合金钢精加工用。 • 曲线形切削刃设计，刀刃锋利，加工表面光洁度高，切屑控制稳定。									
					CNMG-QF P023	DNMG-QF P024	SNMG-QF P025	TNMG-QF P026	VNMG-QF P027	WNMG-QF P028
QM	• 普通钢、合金钢半精加工用。 • 阶梯与波浪式凸台设计，拓宽了断屑范围。									
					CNMG-QM P023	DNMG-QM P024		TNMG-QM P026	VNMG-QM P027	WNMG-QM P028

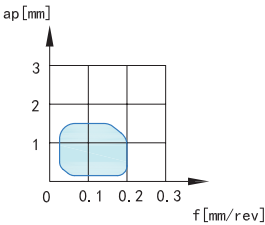
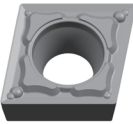
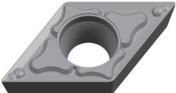
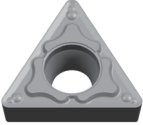
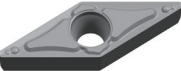
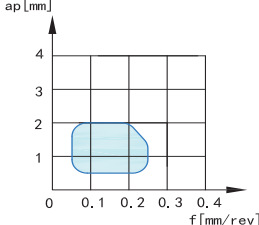
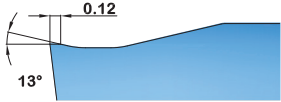
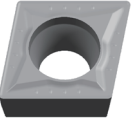
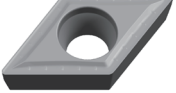
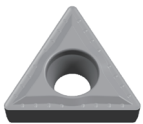
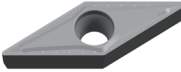
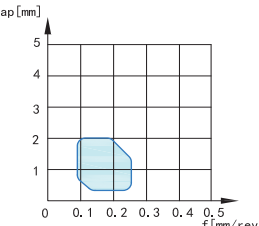
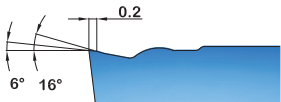
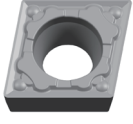
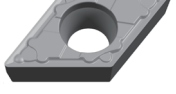
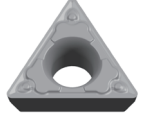
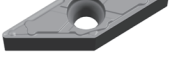
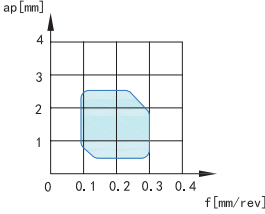
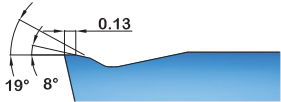
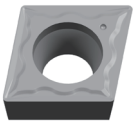
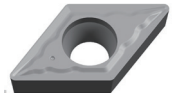
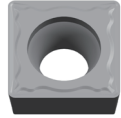
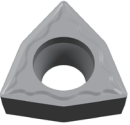
车削刀片一览表

车削用刀片（负型）

槽型	特点	加工范围	槽型截面		80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六边形
SV	• 普通钢、合金钢半精加工用。 • 开口式槽，容屑空间大可实现不稳定切削。 • 切屑深度范围宽，可实现大切深加工。									
						DNMGR/L-SV	SNMGR/L-SV	TNMGR/L-SV		
						P024	P025	P026		
SM	• 软钢中切削用。 • 切削刃锋利度高。									
							SNMG-SM	TNMG-SM		WNMG-SM
							P025	P026		P028
SPL	• 普通钢、合金钢轻切削用。 • 断屑范围广，通用性强									
					CNMG-SPL	DNMG-SPL		TNMG-SPL	VNMG-SPL	WNMG-SPL
					P023	P024		P026	P027	P028

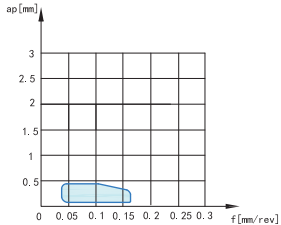
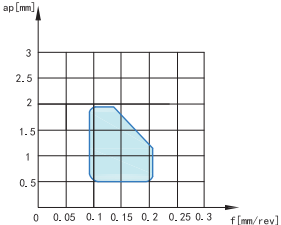
车削刀片一览表

车削用刀片（正型）

槽型	特点	加工范围	槽型截面		80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六边形
MM	• 普通钢、合金钢精-半精加工用。 • 切削刃锋利，加工表面光洁度高。									
					CCMT-MM	DCMT-MM	SCMT-MM	TCMT/TPMT-MM	VBMT-MM	
					P029	P030	P031	P032-033	P034	
TP	• 普通钢、合金钢轻切削用。 • 大刀宽设计,提升刀尖强度。 • 整体花纹设计,安装稳定可靠。 • 箭形断屑台,提高大切深时断屑性能。									
					CCMT-TP	DCMT-TP	SCMT-TP	TCMT/TPMT-TP	VBMT-TP	
					P029	P030	P031	P032-033	P034	
SPL	• 普通钢、合金钢轻切削用。 • 断屑范围广，通用性强。									
					CCMT-SPL	DCMT-SPL		TCMT/TPMT-SPL	VBMT/VCMT-SPL	
					P029	P030		P032-033	P034-035	
GP	• 普通钢、合金钢轻切削用。 • 扁平棱边与双前角组合，同时确保刀尖强度与切削锋利度。									
					CCMT-GP	DCMT-GP	SCMT-GP	TCMT-GP	VBMT/VCMT-GP	WCMT-GP
					P029	P030	P031	P032	P034-035	P035

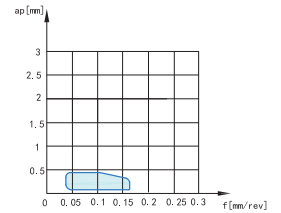
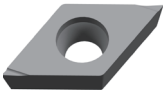
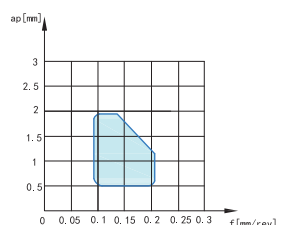
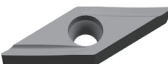
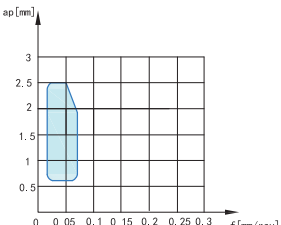
车削刀片一览表

小零件车削用刀片（负型）

槽型	特点	加工范围	槽型截面		80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六边形
P	•斜槽设计，稳定控制切屑的移除方向。 •无刃宽设计，刃口锋利，有效降低切削力。									
								TNGG-P P036		
S	•刃倾角设计，控制切屑流向，降低切削阻力。 •无刃宽设计，刃口锋利，有效降低切削力。									
								TNGG-S P036		

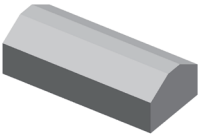
车削刀片一览表

小零件车削用刀片（正型）

槽型	特点	加工范围	槽型截面		80°菱形	55°菱形	90°正方形	60°正三角形	35°菱形	80°六边形
P	•斜槽设计，稳定控制切屑的移除方向。 •无刃宽设计，刃口锋利，有效降低切削力。									
						DCGT-P P037		TBGT/TCGT/TPGT(H)-P P037-P038	VBGT-P P038	
S	•刃倾角设计，控制切屑流向，降低切削阻力。 •无刃宽设计，刃口锋利，有效降低切削力。									
									VBGT-S P038	
G	•圆弧槽设计，提高刀刃锋利性，同时保证刀尖强度。 •大刃长设计，满足较大切深。									
					CCGT-G P037					

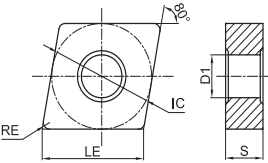
车削刀片一览表

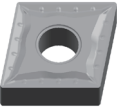
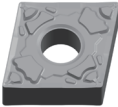
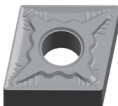
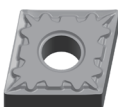
轴承行业刀片

槽型	特点	六边形	90°正方形	60°正三角形
无	-			
		LNGN P039	SNMN P039	TNMN P039

车削刀片(负型)

CN□□
菱形80°有孔

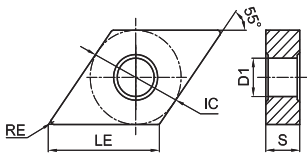


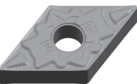
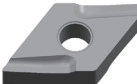
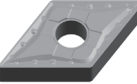
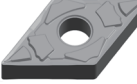
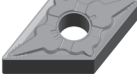
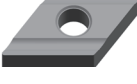
订货号	尺寸 (mm)					金属陶瓷		
	LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	CNMG120404-TF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○
	CNMG120408-TF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○
	CNMG120404-TP	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●
	CNMG120408-TP	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●
	CNMG120404-QF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4		○
	CNMG120408-QF	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○
	CNMG120404-QM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●
	CNMG120408-QM	12.9	12.7	4.76	5.16	0.8		●
	CNMG120404-SPL	12.9	12.7	4.76	5.16	0.4		●

●标准库存 ○需预定

车削刀片(负型)

DN
菱形55°有孔

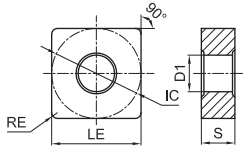


订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	DNMG150404-TF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150408-TF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150404R-TS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	DNMG150404L-TS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	
	DNMG150408R-TS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	
	DNMG150408L-TS	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	DNMG150404-TP	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	
	DNMG150408-TP	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	
	DNMG150604-TP	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4	○	○	
	DNMG150608-TP	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8	●	○	
	DNMG150404-QF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	
	DNMG150408-QF	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	DNMG150604-QF	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		○	
	DNMG110404-QM	11.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●		
	DNMG150404-QM	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	
	DNMG150604-QM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		○	
	DNMG150608-QM	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		○	
	DNMG150404R-SV	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		○	
	DNMG150404L-SV	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4		●	
	DNMG150604L-SV	15.5	12.7	6.35	5.16	0.4		●	
	DNMG150608R-SV	15.5	12.7	6.35	5.16	0.8		○	
	DNMG150404-SPL	15.5	12.7	4.76	5.16	0.4			●
	DNMG150408-SPL	15.5	12.7	4.76	5.16	0.8			●

●标准库存 ○需预定

车削刀片(负型)

SN
正方形90°有孔

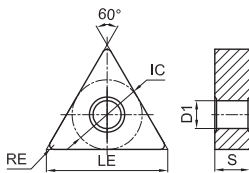


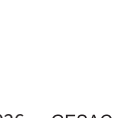
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	SNMG120404-TP	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		○	
	SNMG120408-TP	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		○	
	SNMG120404-QF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		○	
	SNMG120408-QF	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●	
	SNMG120404R-SV	12.7	12.7	4.76	5.16	0.4		○	
	SNMG120408R-SV	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		●	
	SNMG120408L-SV	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8		○	
	SNMG120408-SM	12.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●		

●标准库存 ○需预定

车削刀片(负型)

TN□□
三角形60°有孔

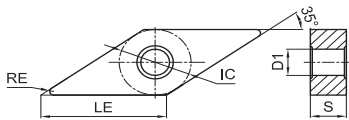


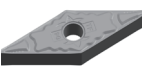
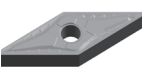
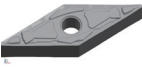
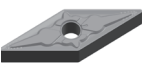
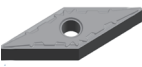
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TNMG160404-TF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	TNMG160408-TF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNMG160404R-TS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160404L-TS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408R-TS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160408L-TS	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160404-TP	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	○	
	TNMG160408-TP	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	○	
	TNMG160404-QF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408-QF	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●	
	TNMG160404-QM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		●	
	TNMG160408-QM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●	
	TNMG160404R-SV	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160404L-SV	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	TNMG160408R-SV	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	
	TNMG160408L-SV	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	●	○	
	TNMG160404-SM	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		○	
	TNMG160404-SPL	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4			●
	TNMG160408-SPL	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8			●
									

●标准库存 ○需预定

车削刀片(负型)

VN□□
菱形35°有孔

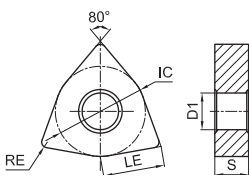


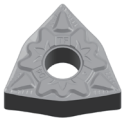
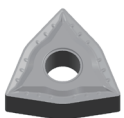
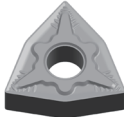
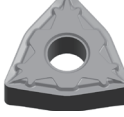
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	VNMG160404-TF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	VNMG160408-TF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	VNMG160404-TP	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	VNMG160408-TP	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8	○	●	
	VNMG160402-QF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.2	●	○	
	VNMG160404-QF	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	○	
	VNMG160404-QM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4	●	●	
	VNMG160408-QM	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8		○	
	VNMG160404-SPL	16.6	9.525	4.76	3.81	0.4			●
	VNMG160408-SPL	16.6	9.525	4.76	3.81	0.8			●
									

●标准库存 ○需预定

车削刀片(负型)

WN
六边形80°有孔

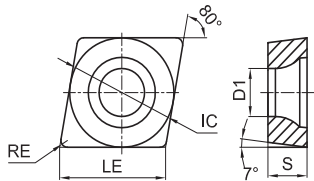


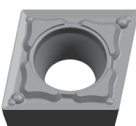
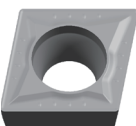
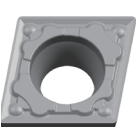
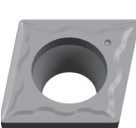
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	WNMG080404-TF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
	WNMG080408-TF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
	WNMG080404-TP	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-TP	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080404-QF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○	
	WNMG080408-QF	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080404-QM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4		●	
	WNMG080408-QM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	
	WNMG080404-SM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4	●	●	
	WNMG080408-SM	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	
	WNMG080404-SPL	8.7	12.7	4.76	5.16	0.4			●
	WNMG080408-SPL	8.7	12.7	4.76	5.16	0.8			●

●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

CC
菱形80°有孔

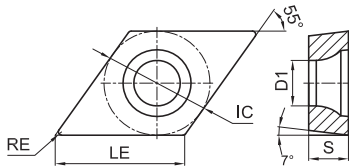


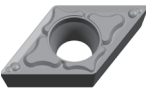
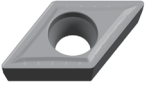
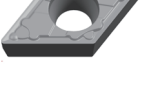
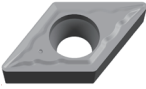
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	CCMT060202-MM	6.5	6.35	2.38	2.8	0.2	○	●	
	CCMT060204-MM	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	
	CCMT060208-MM	6.5	6.35	2.38	2.8	0.8	●	○	
	CCMT09T302-MM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	●	●	
	CCMT09T304-MM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	CCMT09T308-MM	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	○	●	
	CCMT060202-TP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.2	●	●	
	CCMT060204-TP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	
	CCMT060208-TP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.8	●	●	
	CCMT09T302-TP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	●	●	
	CCMT09T304-TP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	CCMT09T308-TP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	
	CCMT120404-TP	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	●	●	
	CCMT120408-TP	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	●	●	
	CCMT060202-SPL	6.5	6.35	2.38	2.8	0.2			●
	CCMT060204-SPL	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4			●
	CCMT09T302-SPL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2			●
	CCMT09T304-SPL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4			●
	CCMT09T308-SPL	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8			●
	CCMT060202-GP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.2	●	●	
	CCMT060204-GP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	
	CCMT060208-GP	6.5	6.35	2.38	2.8	0.8	○	○	
	CCMT09T302-GP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.2	○	○	
	CCMT09T304-GP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	CCMT09T308-GP	9.7	9.525	3.97	4.4	0.8	○	●	
	CCMT120404-GP	12.9	12.7	4.76	5.56	0.4	○	○	
	CCMT120408-GP	12.9	12.7	4.76	5.56	0.8	○	●	

●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

DC
菱形55°有孔

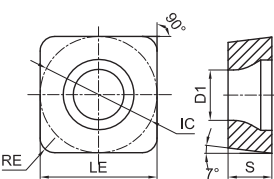


订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	DCMT070202-MM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	●	●	
	DCMT070204-MM	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	
	DCMT11T302-MM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	●	●	
	DCMT11T304-MM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	DCMT11T308-MM	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	○	●	
	DCMT070202-TP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	●	○	
	DCMT070204-TP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●	○	
	DCMT070208-TP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8	○	●	
	DCMT11T302-TP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	●	●	
	DCMT11T304-TP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	DCMT11T308-TP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●	○	
	DCMT070204-SPL	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4			●
	DCMT11T302-SPL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2			●
	DCMT11T304-SPL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4			●
	DCMT11T308-SPL	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8			●
	DCMT070202-GP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.2	○	○	
	DCMT070204-GP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.4	●	○	
	DCMT070208-GP	7.8	6.35	2.38	2.8	0.8	●		
	DCMT11T302-GP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	●	●	
	DCMT11T304-GP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	
	DCMT11T308-GP	11.6	9.525	3.97	4.4	0.8	●		

●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

SC
正方形90°有孔

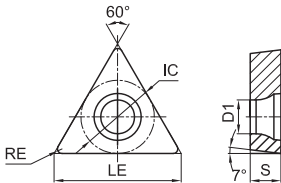


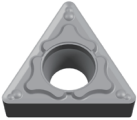
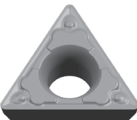
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	SCMT09T304-MM	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○		
	SCMT09T304-TP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4		○	
	SCMT09T308-TP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.8		●	
	SCMT120404-TP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4		○	
	SCMT120408-TP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8		○	
	SCMT09T304-GP	9.525	9.525	3.97	4.4	0.4	○	○	
	SCMT120404-GP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.4		○	
	SCMT120408-GP	12.7	12.7	4.76	5.56	0.8		○	

●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

TC
三角形60°有孔

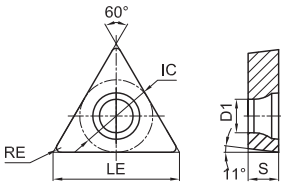


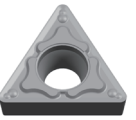
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TCMT110202-MM	11	6.35	2.38	2.8	0.2	●	○	
	TCMT110204-MM	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●	●	
	TCMT090202-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	○	●	
	TCMT090204-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	○	○	
	TCMT090208-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	●	●	
	TCMT110204-TP	11	6.35	2.38	2.8	0.4	●	○	
	TCMT110208-TP	11	6.35	2.38	2.8	0.8	●	●	
	TCMT16T304-TP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	○	○	
	TCMT16T308-TP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●	●	
	TCMT110204-SPL	11	6.35	2.38	2.8	0.4			●
	TCMT090204-GP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●	●	
	TCMT110202-GP	11	6.35	2.38	2.8	0.2		●	
	TCMT110204-GP	11	6.35	2.38	2.8	0.4	○	●	
	TCMT110208-GP	11	6.35	2.38	2.8	0.8	○	○	
	TCMT16T304-GP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.4	○	●	
	TCMT16T308-GP	16.5	9.525	3.97	4.4	0.8	○	○	

●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

TP
三角形60°有孔



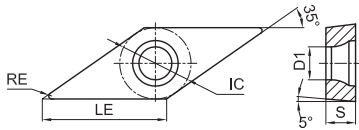
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TPMT110304-MM	11	6.35	3.18	3.4	0.4	●	●	
	TPMT090202-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.2	○	●	
	TPMT090204-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4	●	●	
	TPMT090208-TP	9.6	5.56	2.38	2.5	0.8	●	○	
	TPMT110302-TP	11	6.35	3.18	3.4	0.2	●	●	
	TPMT110304-TP	11	6.35	3.18	3.4	0.4	●	●	
	TPMT110308-TP	11	6.35	3.18	3.4	0.8	○	●	
	TPMT160302-TP	16.5	9.525	3.18	4.4	0.2	●	●	
	TPMT160304-TP	16.5	9.525	3.18	4.4	0.4	○	●	
	TPMT160308-TP	16.5	9.525	3.18	4.4	0.8	●	●	
	TPMT090204-SPL	9.6	5.56	2.38	2.5	0.4			●
	TPMT110304-SPL	11	6.35	3.18	3.4	0.4			●

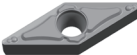
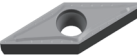
●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

VB□□

菱形35°有孔



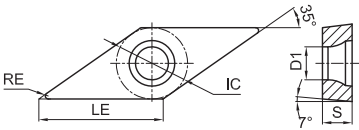
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	VBMT110304-MM	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4	●	●	
	VBMT160404-MM	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	●	●	
	VBMT160408-MM	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	●	●	
	VBMT110304-TP	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4	●	●	
	VBMT110308-TP	11.2	6.35	3.18	2.8	0.8	●	●	
	VBMT160402-TP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.2	○	○	
	VBMT160404-TP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	●	●	
	VBMT160408-TP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	●	○	
	VBMT110304-SPL	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4			●
	VBMT160404-SPL	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4			●
	VBMT160404-GP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	●	○	
	VBMT160408-GP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8	●	●	

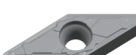
●标准库存 ○需预定

车削刀片(正型)

VC□□

菱形35°有孔

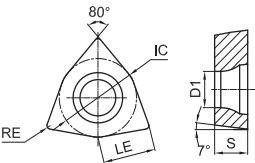


订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	VCMT110304-SPL	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4			●
	VCMT110304-GP	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4	○	●	
	VCMT110308-GP	11.2	6.35	3.18	2.8	0.8	○	●	
	VCMT160404-GP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.4	○	●	
	VCMT160408-GP	16.6	9.525	4.76	4.4	0.8		○	

●标准库存 ○需预定

WC□□

六边形80°有孔



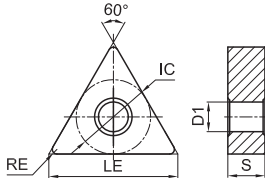
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	WCMT06T304-GP	6.5	9.525	3.97	4.4	0.4	○	○	
	WCMT06T308-GP	6.5	9.525	3.97	4.4	0.8		●	

●标准库存 ○需预定

小零件车削刀片(负型)

TN□□

三角形60°有孔



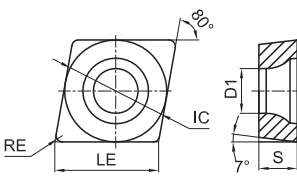
订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TNGG160401R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.1		○	
	TNGG160402L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	○	○	●
	TNGG160402R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	○	○	
	TNGG160404L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4		○	
	TNGG160404R-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	
	TNGG160408L-P	16.5	9.525	4.76	3.81	0.8	○		
	TNGG160402L-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	○		
	TNGG160402R-S	16.5	9.525	4.76	3.81	0.2	○		

●标准库存 ○需预定

小零件车削刀片(正型)

CC□□

菱形80°有孔

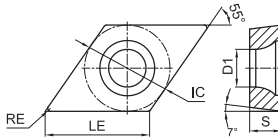


订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	CCGT09T301L-G	9.7	9.525	3.97	4.4	0.1	○		

●标准库存 ○需预定

DC□□

菱形55°有孔

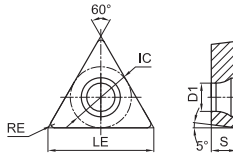


订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	DCGT11T302R-P	11.6	9.525	3.97	4.4	0.2	○		
	DCGT11T304L-P	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	○		
	DCGT11T304R-P	11.6	9.525	3.97	4.4	0.4	○		

●标准库存 ○需预定

TB□□

三角形60°有孔



订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷		
		LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TBGT060102L-P	6.9	3.97	1.59	2.3	0.2	○		●
	TBGT060104L-P	6.9	3.97	1.59	2.3	0.4	○		

●标准库存 ○需预定

小零件车削刀片(正型)

TC□□

三角形60°有孔

订货号	尺寸 (mm)					金属陶瓷		
	LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TCGT110202L-P	11	6.35	2.38	2.8	0.2	○	
	TCGT110204L-P	11	6.35	2.38	2.8	0.4	○	

●标准库存 ○需预定

TP□□

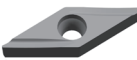
三角形60°有孔

订货号	尺寸 (mm)					金属陶瓷		
	LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	TPGT080202L-P	8.2	4.76	2.38	2.3	0.2	○	
	TPGT080204L-P	8.2	4.76	2.38	2.3	0.4	○	
	TPGH090202L-P	9.6	5.56	2.38	3.0	0.2	○	●
	TPGH090204L-P	9.6	5.56	2.38	3.0	0.4	○	
	TPGH110302L-P	11	6.35	3.18	3.4	0.2	○	●
	TPGH110304L-P	11	6.35	3.18	3.4	0.4	○	

●标准库存 ○需预定

VB□□

菱形35° 有孔

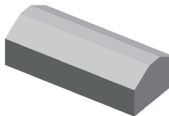
订货号	尺寸 (mm)					金属陶瓷		
	LE	IC	S	D1	RE	GP31TM	GP91TM	GP92TM
	VBGT110301L-P	11.2	6.35	3.18	2.8	0.1	○	
	VBGT110302L-P	11.2	6.35	3.18	2.8	0.2	○	
	VBGT110302R-P	11.2	6.35	3.18	2.8	0.2	○	●
	VBGT110304L-P	11.2	6.35	3.18	2.8	0.4	○	
	VBGT110301R-S	11.2	6.35	3.18	2.8	0.1	○	
	VBGT110302R-S	11.2	6.35	3.18	2.8	0.2	○	

●标准库存 ○需预定

轴承行业刀片

LNGN

六边形 无孔

订货号	尺寸 (mm)				角度 (°)	金属陶瓷	
	L	B	S	h	λ		
	H0N2512LNGN210808Y-1	21.5	8.2	8.2	5.2	90	○
	H0N2512LNGN231007X-1	23.67	10.2	7.8	4.3	90	○
	H0N2512LNGN261208Y-1	26.09	12.2	8.9	6.3	120	○
	H0N2512LNGN301510X-1	30.1	15.2	10.2	6.7	120	○
	H0N2512LNGN321610X-1	32	16.2	10.2	6.5	120	○
	H0N2512LNGN362011X-1	36.5	20.2	11.1	6.6	120	○

●标准库存 ○需预定

SN□□

正角形90°无孔

订货号		尺寸 (mm)					金属陶瓷
		LE	IC	S	D1	RE	
	H2N491SNMN120408-1	12.7	12.7	4.76	-	0.8	○
	H2N491SNMN150408-1	15.875	15.875	4.76	-	0.8	○
	PSNMN120408-1-KP01TM	12.7	12.7	4.76	-	0.8	○
	PSNMN150408-1-KP01TM2	15.875	15.875	4.76	-	0.8	○

●标准库存 ○需预定

TN□□

三角形60°无孔

订货号	尺寸 (mm)					金属陶瓷	
	LE	IC	S	D1	RE		
	H2N491TNMN220408-1	22	12.7	4.76	-	0.8	○
	H2N491TNMN270408-1	27.5	15.875	4.76	-	0.8	○
	PTNMN220408-1-KP01TM	22	12.7	4.76	-	0.8	○
	PTNMN270408-1-KP01TM2	27.5	15.875	4.76	-	0.8	○

●标准库存 ○需预定

推荐切削参数（负型）

ISO	工件材料	硬度	切削范围	工况	断屑槽	牌号	下限-推荐-上限			
							切削速度 Vc(m/min)	切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)	
P	软钢	≤HB180	精加工	连续	TF	GP31TM	220-300-380	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35	
						GP91TM	200-280-350	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35	
					QF	GP31TM	210-280-330	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35	
						GP91TM	200-260-330	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35	
			半精加工		TS	GP31TM	200-280-350	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35	
						GP91TM	200-260-330	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35	
					TP	GP31TM	220-300-380	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.28	
						GP91TM	200-280-350	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.28	
					QM	GP31TM	210-280-330	0.50-1.20-2.50	0.10-0.18-0.30	
						GP91TM	200-260-330	0.50-1.50-3.00	0.15-0.22-0.35	
					SV	GP31TM	210-280-330	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
						GP91TM	200-260-330	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
					SM	GP31TM	210-280-330	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
						GP91TM	200-260-330	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
					SPL	GP92TM	180-240-300	0.40-1.00-2.30	0.12-0.20-0.30	
	碳钢 合金钢	HB180-280	半精加工		精加工	TF	GP31TM	200-270-350	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35
							GP91TM	180-250-330	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35
						QF	GP31TM	200-250-330	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
							GP91TM	180-230-310	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
					TS	GP31TM	180-250-330	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35	
						GP91TM	180-230-310	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35	
					TP	GP31TM	180-250-320	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.28	
						GP91TM	170-230-300	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.28	
					QM	GP31TM	200-250-330	0.50-1.20-2.50	0.10-0.18-0.30	
						GP91TM	180-230-310	0.50-1.50-3.00	0.15-0.20-0.35	
					SV	GP31TM	200-250-330	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
						GP91TM	180-230-310	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
					SM	GP31TM	200-250-330	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
						GP91TM	180-230-310	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
					SPL	GP92TM	160-210-290	0.40-1.00-2.30	0.12-0.20-0.30	
		HB280-350	半精加工		精加工	TF	GP31TM	180-250-320	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35
							GP91TM	170-230-300	0.30-0.70-1.80	0.07-0.14-0.35
						QF	GP31TM	180-230-320	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
							GP91TM	160-210-300	0.40-0.80-2.00	0.08-0.15-0.35
					TS	GP31TM	170-230-300	0.50-1.00-3.00	0.10-0.15-0.35	
						GP91TM	150-210-280	0.50-1.20-3.00	0.10-0.20-0.35	
					TP	GP31TM	180-250-320	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.28	
						GP91TM	170-230-300	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.28	
					QM	GP31TM	180-230-320	0.50-1.20-2.50	0.10-0.18-0.30	
						GP91TM	160-210-300	0.50-1.50-3.00	0.15-0.22-0.35	
					SV	GP31TM	180-230-320	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
						GP91TM	160-210-300	1.00-2.50-4.50	0.18-0.25-0.45	
					SM	GP31TM	180-230-320	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
						GP91TM	160-210-300	1.00-2.00-3.00	0.15-0.20-0.30	
					SPL	GP92TM	150-190-280	0.40-1.00-2.30	0.12-0.20-0.30	

推荐切削参数（正型）

ISO	工件材料	硬度	切削范围	工况	断屑槽	牌号	下限-推荐-上限			
							切削速度 Vc(m/min)	切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)	
P	软钢	≤HB180	精加工	连续	MM	GP31TM	220-280-340	0.10-0.50-1.00	0.03-0.10-0.20	
			GP91TM			200-250-310	0.10-0.60-1.50	0.03-0.12-0.20		
			半精加工		TP	GP31TM	200-250-300	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25	
						GP91TM	180-230-300	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25	
					SPL	GP92TM	180-240-300	0.30-0.80-2.00	0.07-0.12-0.26	
						GP	GP31TM	200-250-300	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
							GP91TM	180-230-300	0.40-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
	碳钢 合金钢	HB180-280	精加工		MM	GP31TM	200-250-330	0.10-0.50-1.00	0.03-0.10-0.20	
			GP91TM			180-230-300	0.10-0.60-1.50	0.03-0.12-0.20		
			半精加工		TP	GP31TM	180-210-280	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25	
						GP91TM	160-190-270	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25	
					SPL	GP92TM	180-240-300	0.30-0.80-2.00	0.07-0.12-0.26	
						GP	GP31TM	180-210-280	0.04-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
							GP91TM	160-190-270	0.04-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
		HB280-350	精加工		MM	GP31TM	160-220-300	0.10-0.50-1.00	0.03-0.10-0.20	
			GP91TM			140-200-280	0.10-0.60-1.50	0.03-0.12-0.20		
			半精加工		TP	GP31TM	160-200-270	0.30-1.00-3.00	0.05-0.12-0.25	
						GP91TM	130-160-250	0.30-1.20-3.00	0.05-0.15-0.25	
					SPL	GP92TM	180-240-300	0.30-0.80-2.00	0.07-0.12-0.26	
						GP	GP31TM	160-200-270	0.04-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30
							GP91TM	130-160-250	0.04-1.00-2.50	0.07-0.12-0.30

推荐切削参数（小零件）

ISO	工件材料	硬度	切削范围	工况	断屑槽	牌号	下限-推荐-上限		
							切削速度 Vc(m/min)	切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)
P	软钢	≤HB180	精加工	连续	P	GP31TM	210-280-330	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
						GP91TM	200-260-330	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
						GP92TM	180-240-300	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
			G		GP31TM	210-280-330	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
					GP91TM	200-260-330	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
					S	GP31TM	210-280-330	0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25
		GP91TM	200-260-330			0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25		
		HB180-280	精加工			P	GP31TM	200-250-330	0.03-0.10-0.50
					GP91TM		180-230-310	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
					GP92TM		160-210-290	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
			G		GP31TM	200-250-330	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
					GP91TM	180-230-310	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
	S				GP31TM	200-250-330	0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25	
		GP91TM	180-230-310		0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25			
		碳钢 合金钢	HB280-350		精加工	P	GP31TM	180-230-320	0.03-0.10-0.50
	GP91TM						160-210-300	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
	GP92TM						150-190-280	0.03-0.10-0.50	0.03-0.10-0.18
	G				GP31TM	180-230-320	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
					GP91TM	160-210-300	0.30-0.80-2.50	0.01-0.05-0.08	
					S	GP31TM	180-230-320	0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25
	GP91TM		160-210-300			0.30-0.80-2.00	0.08-0.12-0.25		

金属陶瓷刀具

铣削刀具



ISO铣削刀片型号表示规则

代号	形状	刀尖角(度)	图形	代号	后角(度)	公差(mm)			公差(inch)																																																		
H	正六边形	120°		A	3°	刀尖高(m)	厚度(s)	内切圆(Ød)	刀尖高(m)	厚度(s)	内切圆(Ød)																																																
O	正八边形	135°		B	5°	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005																																																
P	正五边形	108°		C	7°	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001																																																
S	正方形	90°		D	15°	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005																																																
T	正三角形	60°		E	20°	±0.025	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.0005																																																
C	菱形	80°		F	25°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001																																																
D		55°		G	30°	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001																																																
E		75°		N	0°	±0.005	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~±0.005																																																
F		50°		P	11°	±0.013	±0.025	±0.05~±0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~±0.005																																																
M		86°		O	其他	±0.08~±0.18	±0.13	±0.05~±0.13	±0.003~±0.007	±0.005	±0.002~±0.005																																																
V		35°																																																									
W	六边形	80°																																																									
L	长方形	90°		②后角代号																																																							
A	平行四边形	85°																																																									
B		82°																																																									
K		55°																																																									
R	圆形	—		③精度代号																																																							
①形状代号																																																											
①												②												③												④												⑤											
S												N												E												U												12											
R												D												E												T												12											
①												②												③												④												⑤											

④断屑槽·孔代号					⑤ISO切削刃长度代号(mm)																				
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		内切圆(mm)	
N	无	—	无																					3.97	
R			单面			03	3.97	03	4.0							06	6.9	4	4.8						4.76
F			双面			04	4.76	04	4.8							08	8.2	5	5.8						
A	有	圆柱孔	无			05	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	
M			单面			—	—	05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8							5.56	
G			双面			—	—	06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2					6	
W			无			—	—	07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7							7.94	
T		部分圆柱孔单面40°~60°	单面			08	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8	
Q			部分圆柱孔双面40°~60°	无			09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7				9.525	
U		双面				10	10	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	10	
B		部分圆柱孔单面70°~90°	无			12	12	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	
H			单面			12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1							12.7	
C			无			15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4									15.875	
J			双面			16	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	
X	—	—	—			19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3						19.05		
						20	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	20		
						—	—	22	22.25	22	22.6		38	38.5	27	27.1							22.25		
						25	25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25		
						25	25.4	25	25.4	25	25.8		44	44	31	31							25.4		
						31	31.75	31	31.75	32	32.2		55	55	38	38.8							31.75		
						31	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	32		

通用刀片形状：H,O,P,S,T,C,E,M,W,R																
标准 内切圆 (mm)	内切圆(Ød)的公差 (mm)		刀尖高(m)的公差 (mm)		标准 内切圆 (inch)	内切圆(Ød)的公差 (inch)		刀尖高(m)的公差 (inch)		Class J,K, L,M,N	Class U					
	J,K,L, M,N(级)	U (级)	M,N(级)	U (级)		Class J,K, L,M,N	Class U									
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	0.250	±0.002	±0.003	±0.003	±0.005	±0.003	±0.005					
9.525					0.375											
12.7	±0.1	±0.18	±0.13	±0.2	0.500	±0.003	±0.005	±0.005	±0.008	±0.005	±0.011					
15.875					0.625											
19.05					0.750											
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	1.000	±0.005	±0.010	±0.007	±0.015	±0.007	±0.015					
31.75					1.250											
32					1.260											
适用刀片形状：D						适用刀片形状：V										
内切圆(Ød)		内切圆的公差		刀尖高的公差		内切圆(Ød)		内切圆的公差		刀尖高的公差						
mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch	mm	inch					
6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004	6.35	0.250	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006					
9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.11	±0.004	9.525	0.375	±0.05	±0.002	±0.15	±0.006					
12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.15	±0.006	12.7	0.500	±0.08	±0.003	±0.20	±0.008					
15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007	15.875	0.625	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011					
19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.18	±0.007	19.05	0.750	±0.10	±0.004	±0.27	±0.011					

代号	厚度 (mm)
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52
⑥厚度代号	

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

06

04

AN

MO

E

T

N

-

GM

-

MM

⑥

⑦

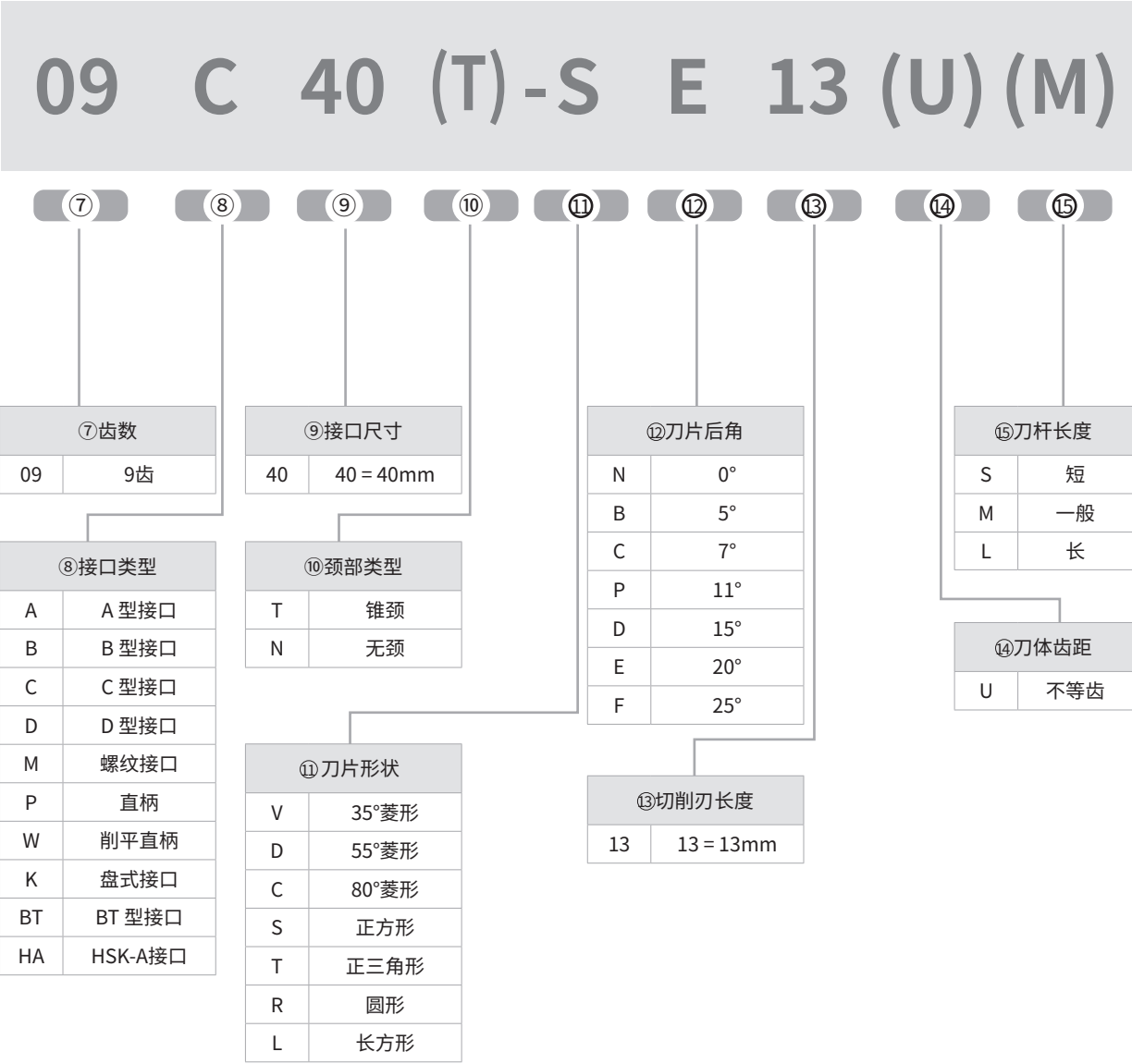
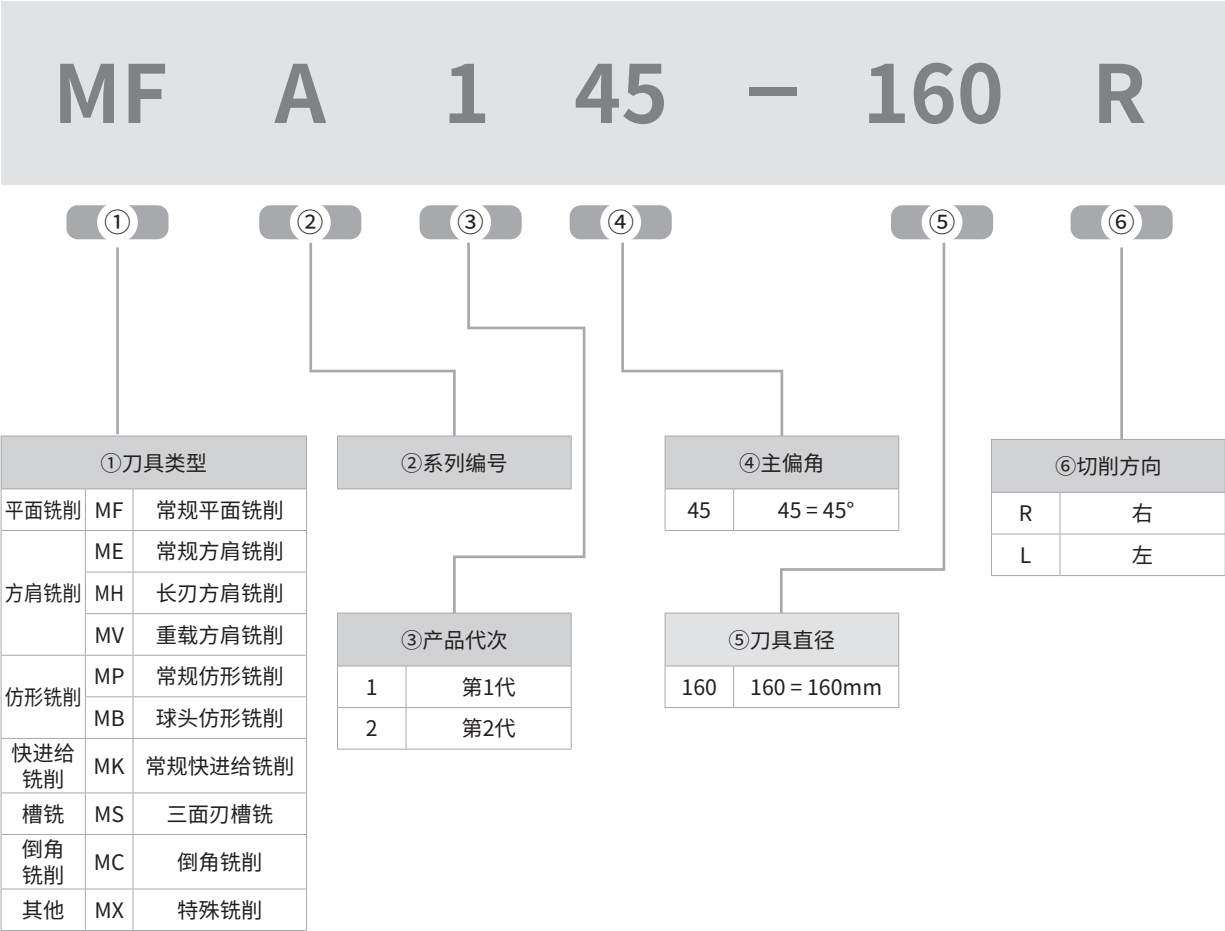
⑧

⑨

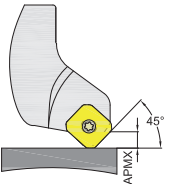
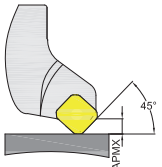
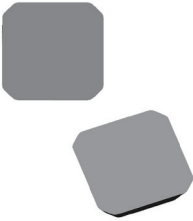
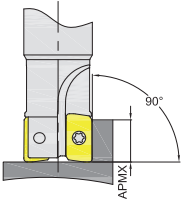
⑩

内切圆(Ød)		⑦主偏角、修光刃后角及刀尖形状						⑧主切削刃代号		⑩断屑槽代号	
刀尖高(m)											
刀片厚度(s)											
								</			

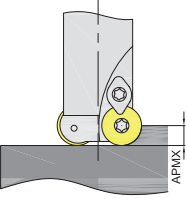
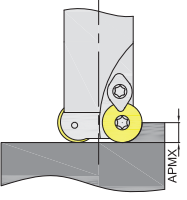
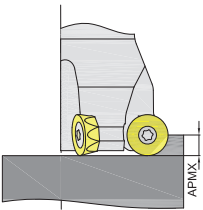
可转位铣削刀体型号表示规则



可转位铣削产品一览表

类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
平面铣削	 SE13: APMX=6mm P050	SEET	MFA145 (Φ50-Φ200)		钢、合金钢材料的平面铣削加工。
	 SE12: APMX =6.0mm P050	SEEN SEMN	—		钢、合金钢、 铸铁材料的平面铣削加工。
方肩铣削	 AP11: APMX =9.0mm AP16: APMX =14.0mm P051	APMT	MEA190 (Φ16-Φ250)		钢、合金钢材料的方肩、平面、槽铣及型腔铣削加工。

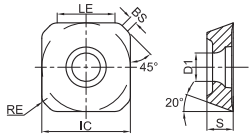
可转位铣削产品一览表

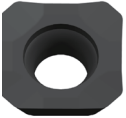
类型	应用	刀片系列	刀体系列	图示	简介
仿形铣削	 RD07: APMX =3.5 mm RD10: APMX =5.0 mm P052	RD	MPA100 (Φ16-Φ50)		钢、合金钢材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。
	 RP10: APMX =5.0 mm P052	RP	MPB100 (Φ20-Φ50)		钢、合金钢材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。
	 RC10: APMX =5.0 mm RC12: APMX =6.0 mm P052	RC	MPC100 (Φ20-Φ80)		钢、合金钢材料的仿形、平面、槽铣及型腔铣削加工。

平面铣削

SEET

正型四刃平面铣刀片

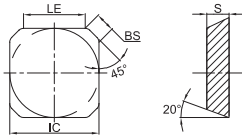


订货号		尺寸 (mm)						金属陶瓷
		LE	IC	S	D1	RE	BS	GP01TM
	SEET1204AFEN-PL	8.2	12.7	4.76	5.5	1.2	1.6	●
	SEET13T3AGEN-PM	8.8	13.4	3.97	4.4	1.5	1.2	●

●标准库存 ○需预定

SEEN/SEMN

正型四刃平面铣刀片



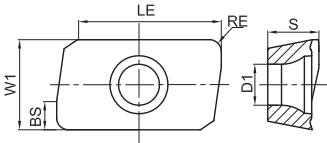
订货号		尺寸 (mm)				金属陶瓷
		LE	IC	S	BS	GP01TM
	SEEN1203AFTN	8.8	12.7	3.18	2.3	●
	SEMN1203AFTN	8.8	12.7	4.76	2.4	●
	SEEN1203AFEN	8.8	12.7	3.18	2.3	●

●标准库存 ○需预定

方肩铣削

APMT

正型两刃方肩铣刀片

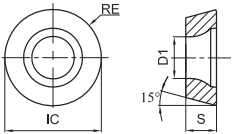


订货号		尺寸 (mm)						金属陶瓷
		LE	W1	S	BS	D1	RE	GP01TM
	APMT1135PDER-PM	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.8	●
	APMT1604PDER-PM	14.9	9.26	4.76	2	4.6	0.8	●
	APMT113504R-PM	9.7	6.16	3.5	1.92	2.8	0.4	●

●标准库存 ○需预定

仿形铣削

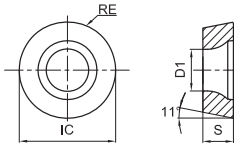
RD
正型仿形铣刀片



订货号	尺寸 (mm)				金属陶瓷	
	IC	S	RE	D1	GP01TM	
	RDEW0702M0	7	2.38	3.5	2.8	●
	RDMW10T3M0T	10	3.97	5	4.4	○

●标准库存 ○需预定

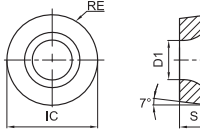
RP
正型仿形铣刀片



订货号	尺寸 (mm)				金属陶瓷	
	IC	S	RE	D1	GP01TM	
	RPMW1003M0T	10	3.18	5	4.4	●

●标准库存 ○需预定

RC
正型仿形铣刀片



订货号	尺寸 (mm)				金属陶瓷	
	IC	S	RE	D1	GP01TM	
	RCET10T3M0-EM	10	3.97	5	4.4	○
	RCET1204M0-MM	12	4.76	6	4	○

●标准库存 ○需预定

推荐切削参数
SEET/SEEN

被加工材料	材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给/刃fz (mm)	
						轻切削 (L)	中切削 (M)
P	软 钢	≤HB180	GP01TM	2	250 (210-290)	0.20 (0.10-0.30)	0.25 (0.15-0.35)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GP01TM	2	220 (180-260)	0.15 (0.10-0.20)	0.25 (0.15-0.35)
	预硬钢	HRC35-45	GP01TM	2	140 (100-180)	0.10 (0.05-0.15)	0.15 (0.10-0.20)

APMT

被加工材料	材料硬度	牌号	规格	推荐切深 ap(mm)	切削速度 Vc(m/min)	进给/刃fz (mm)	
						中切削 (M)	
P	软 钢	≤HB180	GP01TM	APMT1135	2.7	250 (210-290)	0.15 (0.10-0.20)
				APMT1604			0.25 (0.15-0.35)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GP01TM	APMT1135	2.7	220 (180-260)	0.15 (0.10-0.20)
				APMT1604			0.25 (0.15-0.35)
	预硬钢	HRC35-45	GP01TM	APMT1135	2.7	140 (100-180)	0.10 (0.05-0.15)
				APMT1604			0.15 (0.10-0.20)

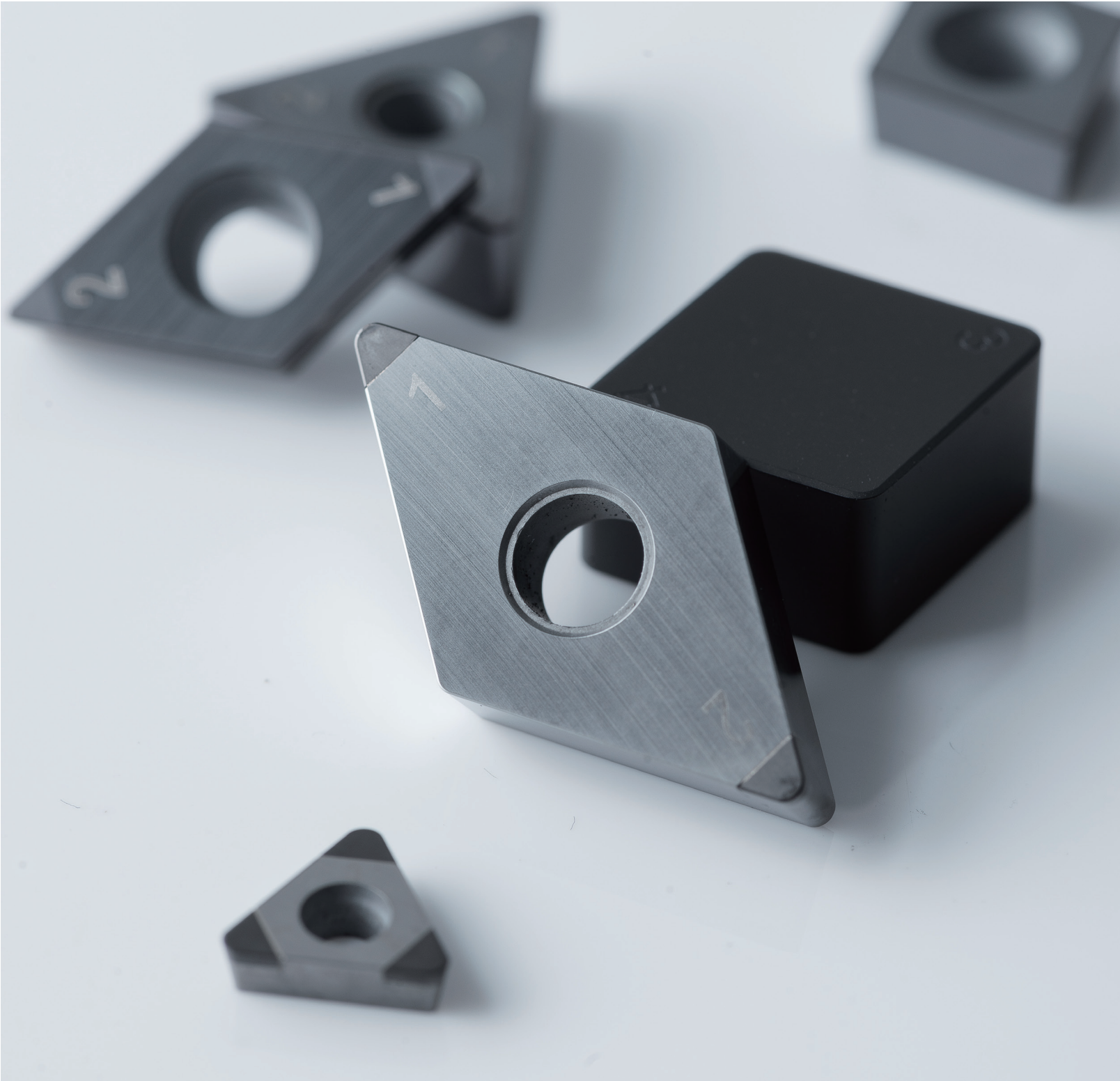
推荐切削参数

RD/RP/RC

被加工材料		材料硬度	牌号	切削速度 Vc(m/min)	刀片规格	进给/刃fz (mm)	
						中切削 (M)	重切削 (H)
P	软 钢	≤HB180	GP01TM	180 (140-220)	07	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10	0.20	0.25
					12	(0.15-0.30)	(0.20-0.35)
	碳钢、合金钢	HB180-350	GP01TM	160 (120-200)	07	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10	0.20	0.25
					12	(0.15-0.30)	(0.20-0.35)
	预硬钢	HRC35-45	GP01TM	120 (80-160)	07	0.12 (0.08-0.18)	0.15 (0.10-0.25)
					10	0.20	0.25
					12	(0.15-0.30)	(0.20-0.35)

C

PCBN刀具

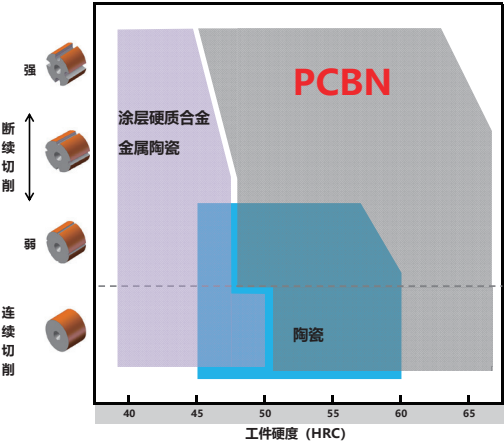


PCBN刀具概述

CBN材料硬度仅次于金刚石材料，不易与铁系金属发生反应，其具有极高的硬度、耐热性及导热性，特别适合铸铁、淬火钢、铁基粉末冶金等材料的高精高效加工，并且能够实现稳定的尺寸精度、表面质量及更长的刀具寿命。

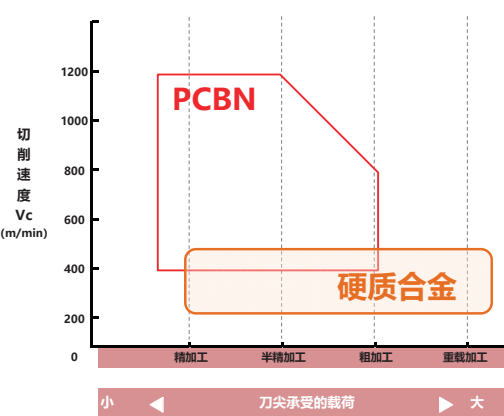


· 高硬材料选用推荐



- 1. 红硬性好，金属去除率高；
- 2. 具有更高的尺寸精度；
- 3. 实现以车代磨。

· 灰铸铁材料加工推荐切削参数



- 1. 切削速度快，加工效率高；
- 2. 耐磨性优异，提高刀具寿命；
- 3. 便换刀管理，减少刀具库存。

产品系列

一代产品YZ系列及YS系列均以S结尾，二代产品拆分成Z及S。

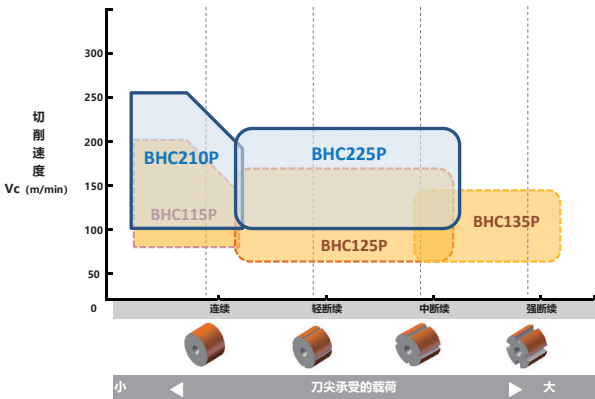
					P	焊片式YP系列
B	H	C	2	25	Z	立柱式YZ系列
					S	整体式YS系列

产品系列	加工类型	装夹	应用行业	被加工材料
焊片式PCBN YP系列	超精、精加工 ap: 0.05~0.5mm	 定位孔M/D	汽车： 制动盘、齿轮、球 笼、轮毂轴承单元 通用机械： 减速机齿轮、轴承	K铸铁：灰铸铁、球 墨铸铁 H高硬材料：淬火 钢、表面堆焊材料 S难加工材料：粉末 冶金
立柱式PCBN YZ系列	精、半精加工 ap: 0.05~0.8mm 定位孔M/D	 定位孔M/D	汽车： 制动盘、制动鼓、齿 轮、曲轴 通用机械： 空调压缩机、减速机 齿轮、轴承	K铸铁：灰铸铁 H高硬材料：淬火 钢、表面堆焊材料
整体式PCBN YS系列	精、半精、粗加工 ap: 0.1~1/3Lmm	 压板式C	汽车： 制动盘、制动鼓、变 速箱壳体、发动机缸 体及缸盖 通用机械： 减速机齿轮、轴承 能源重工： 轧辊、渣浆泵、轧臼 壁、矿山机械、回转 支撑	K铸铁：灰铸铁 H高硬材料：淬火 钢、高镍铬、高硬度 合金铸铁、铸造高速 钢、高锰钢、表面堆 焊材料

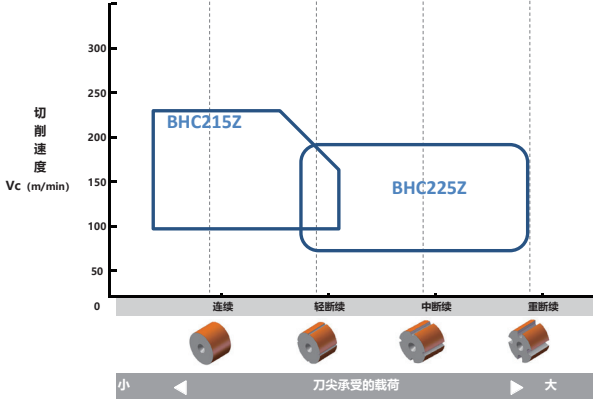
刀具材质

淬火钢加工

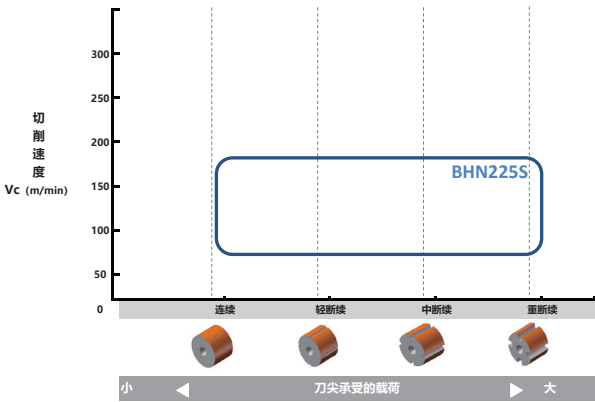
• 焊片式牌号推荐



• 立柱式牌号推荐



• 整体式牌号推荐



典型零件



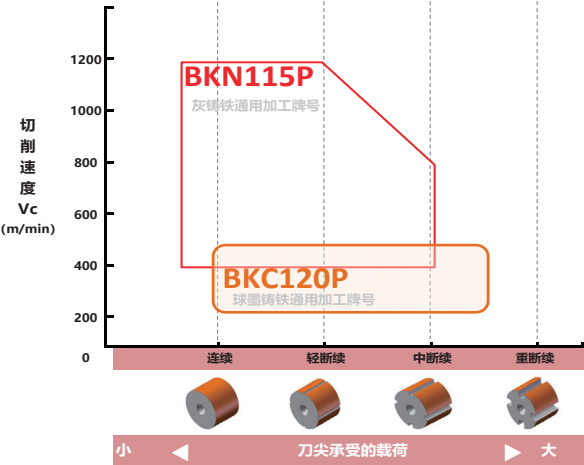
推荐切削参数

ISO	H	被加工材料		高硬度材料	硬度	≥HRC50
产品系列	用途	牌号	切削范围	下限-推荐-上限		
				切削速度Vc(m/min)	切深ap(mm)	进给量f(mm/rev)
焊片式	连续~轻断续	BHC210P	精加工	140-180-260	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.15
			半精加工	100-150-180	0.10-0.20-0.35	0.08-0.12-0.25
		BHC115P	精加工	100-160-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.15
			半精加工	70-140-160	0.10-0.20-0.35	0.08-0.12-0.25
	轻~中等断续	BHC225P	精加工	120-160-220	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.15
			半精加工	100-140-170	0.10-0.20-0.35	0.08-0.13-0.25
			粗加工	100-120-140	0.25-0.35-0.50	0.10-0.20-0.25
		BHC125P	精加工	120-150-180	0.05-0.10-0.50	0.05-0.10-0.20
			半精加工	100-120-180	0.10-0.20-0.35	0.08-0.13-0.25
			粗加工	60-110-140	0.25-0.35-0.50	0.10-0.20-0.25
	强断续	BHC135P	精加工	80-120-150	0.05-0.10-0.20	0.05-0.08-0.15
			半精加工	60-100-130	0.10-0.25-0.35	0.08-0.13-0.25
立柱式	连续~轻断续	BHC215Z	精加工	120-150-230	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-0.15
			半精加工	100-120-180	0.10-0.30-0.50	0.08-0.15-0.25
	轻~中等断续	BHC225Z	精加工	120-150-200	0.05-0.10-0.20	0.05-0.10-0.15
			半精加工	100-130-180	0.10-0.30-0.35	0.08-0.15-0.25
整体式	轻~中等断续	BHN225S	粗加工	80-110-150	0.25-0.50-0.80	0.10-0.20-0.30
			精加工	120-150-190	0.05-0.20-0.35	0.05-0.10-0.20
			半精加工	100-130-160	0.10-0.50-2.00	0.08-0.20-0.35
			粗加工	70-100-130	0.25-1.00-1/3L	0.10-0.35-0.50

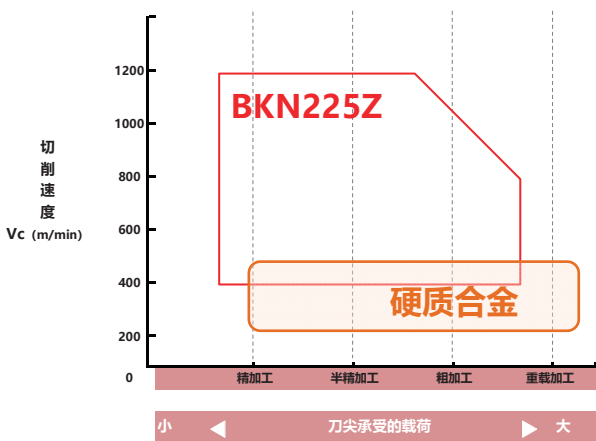
刀具材质

铸铁加工

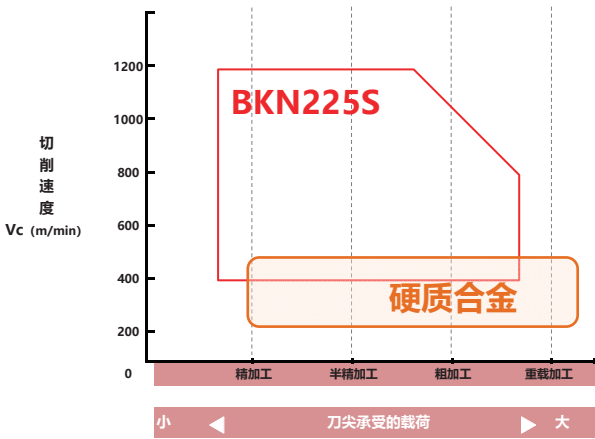
• 焊片式牌号推荐



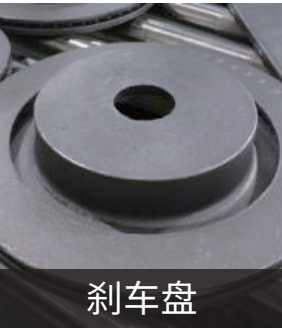
• 立柱式牌号推荐



• 整体式牌号推荐



典型零件



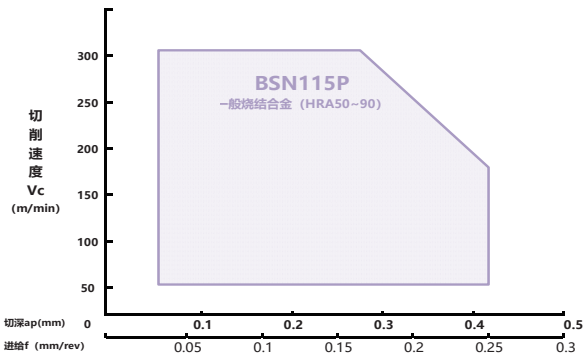
推荐切削参数

ISO	K	被加工材料		铸铁材料	硬度	HB180~300
产品系列	用途	牌号	切削范围	下限-推荐-上限		
				切削速度Vc(m/min)	切深ap(mm)	进给量f(mm/rev)
焊片式	连续~断续 (灰铸铁)	BKN115P	精加工	600-800-1500	0.05-0.10-0.30	0.05-0.10-0.20
			半精加工	400-600-1000	0.15-0.25-0.50	0.05-0.20-0.40
	连续~断续 (球墨铸铁)	BKC120P	精加工	250-350-500	0.10-0.10-0.50	0.05-0.10-0.30
			半精加工	150-250-400	0.15-0.25-0.50	0.05-0.20-0.40
立柱式	连续~断续 (灰铸铁)	BKN225Z	精加工	600-800-1200	0.05-0.10-0.30	0.05-0.10-0.20
			半精加工	400-600-1000	0.15-0.30-0.50	0.05-0.20-0.40
			粗加工	300-450-700	0.30-0.50-0.80	0.05-0.25-0.40
整体式	连续~断续 (灰铸铁)	BKN225S	精加工	600-800-1200	0.05-0.20-0.50	0.05-0.10-0.20
			半精加工	400-600-1000	0.05-0.50-1.00	0.05-0.20-0.50
			粗加工	300-450-700	0.05-2.00-1/3L	0.05-0.25-0.50

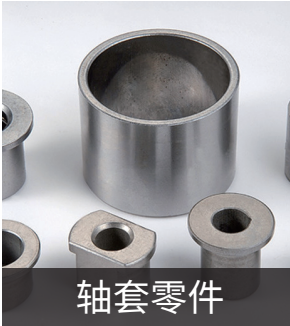
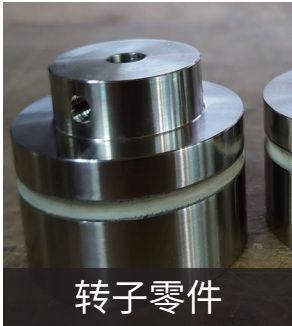
刀具材质

粉末冶金加工

• 焊片式牌号推荐



典型零件



推荐切削参数

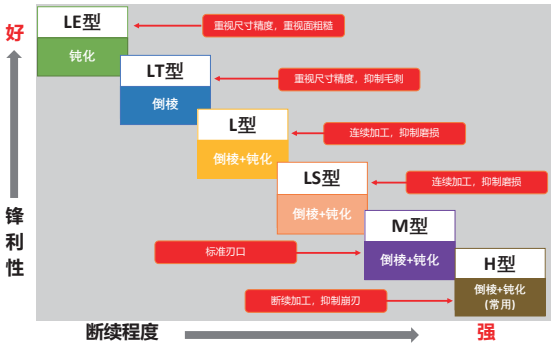
ISO	S	被加工材料		粉末冶金	硬度	HRB50~90
产品系列	用途	牌号	切削范围	下限-推荐-上限		
				切削速度Vc(m/min)	切深ap(mm)	进给量f(mm/rev)
焊片式	连续~断续	BSN115P	精加工	100-200-300	0.05-0.10-0.25	0.05-0.10-0.30
			半精加工	50-140-200	0.05-0.25-0.50	0.05-0.15-0.30

刃口形式介绍

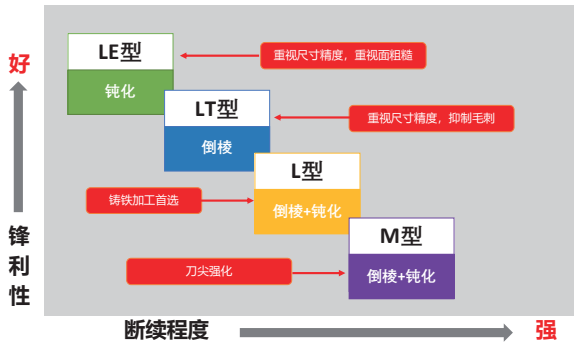
• 金鹭刃口形式选用推荐

切削阻力	刃口形式	说明	处理形式	推荐切深ap(mm)	适用断续程度	刃口强度
小 ↑ 大	LE	保证尺寸精度、表面粗糙度	钝化	~0.15	连续	低 ↑ 高
	LT	保证尺寸精度、毛刺	倒棱	~0.15	连续	
	L	主要用于正型刀片，连续加工，提升耐磨性	倒棱+钝化	0.10~0.25	连续~轻断续	
	LS	主要用于负型刀片，连续加工，提升耐磨性	倒棱+钝化	0.10~0.25	连续~轻断续	
	M	通用型刃口	倒棱+钝化	0.12~0.35	轻~中等断续	
	H	断续加工，提升抗崩性	倒棱+钝化	0.15~0.50	断续~强断续	

淬火钢加工



铸铁、粉末冶金加工



车削刀片型号表示规则

代号	形状	刀尖(度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正 方 形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
V		35°	
W	六 边 形	80°	
L	长 方 形	90°	
A	平行四边形	85°	
R	圆 形	--	

代号	后角(度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他

代号 (级)	公差(毫米)			公差(毫米)		
	刀尖高	厚度	内切圆(Ød)	刀尖高	厚度	内切圆(Ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~0.13	±0.001	±0.001	±0.002~0.005
M	±0.08~0.18	±0.13	±0.05~0.13	±0.003~0.007	±0.005	±0.002~0.005
N	±0.08~0.18	±0.025	±0.05~0.13	±0.003~0.007	±0.001	±0.002~0.005
U	±0.13~0.38	±0.13	±0.08~0.25	±0.005~0.015	±0.005	±0.003~0.01

①

②

③

④

⑤

C

T

G

W

09

N

A

G

A

16

④断屑槽·孔代号				
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状
N	无	—	无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		部分圆柱孔单面40°~60°	无	
T			单面	
Q		部分圆柱孔双面40°~60°	无	
U			双面	
B		部分圆柱孔单面70°~90°	无	
H			单面	
C		部分圆柱孔双面70°~90°	无	
J			双面	
X	—	—	—	

⑤ISO切削刃长度代号 (mm)																
																内切圆 (mm)
代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	代号	尺寸	
		03	3.97	03	4.0			06	6.9	4	4.8					3.97
		04	4.76	04	4.8			08	8.2	5	5.8					4.76
05	5	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	5
		05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8					5.56
06	6	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	6
		06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2			6.35
		07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7					7.94
08	8	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	8
09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7	9.525
10	10	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	10
12	12	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	12
12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1			12.7
15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4					15.875
16	16	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	16
19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3					19.05
20	20	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	20
		22	22.225	22	22.6			38	38.5	27	27.1					22.225
25	25	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	25
25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31					25.4
31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8					31.75
31	32	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	32

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

T3

04

GB

-

1

DNF

04

08

M

-

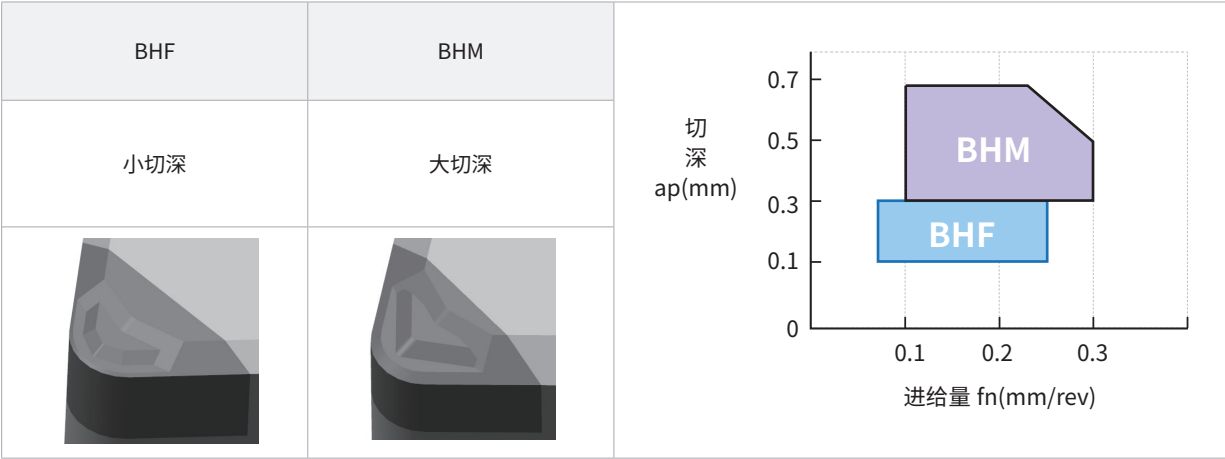
3

BHM

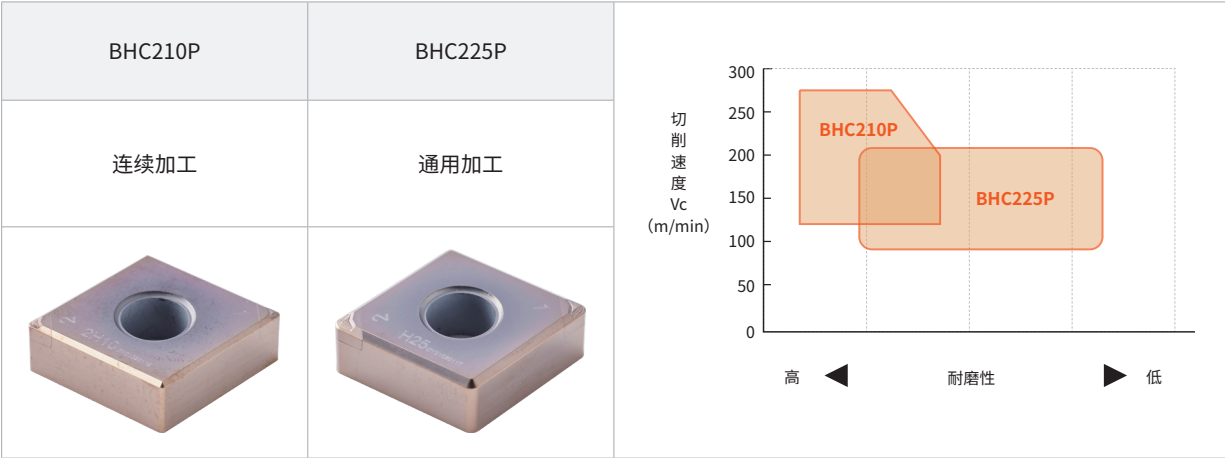
⑩断屑槽型号

应用介绍

PCBN断屑槽专用槽型



PCBN断屑槽专用牌号



车削刀片一览表

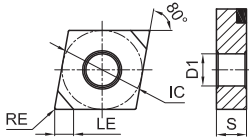
形式	特点		菱形80°	菱形55°	三角形60°	菱形35°	六边形80°	四边形90°	圆形360°
焊片式	• 用于更高精度、更长寿命的切削； • 刀具形式多样化。	负型PCBN							
			CNGA	DNGA	TNGA	VNGA	WNGA		
			P068	P069	P070	P071	P071		
		正型PCBN							
			CCGW	DCGW	TCGW/TPGW	VBGW/VCGW			
			P072	P073	P073-074	P075			
立柱式	• 双面可用，经济性更高； • 具有牢固的焊接稳定性。	负型PCBN							
			CNGA	DNGA	TNGA	VNGA	WNGA		
			P076	P076	P077	P077	P078		
整体式	• 整体式结构，能够实现大余量或者不稳定工况的加工。	负型PCBN							
			CNGN	DNGN			WNGN	SNGN	RNGN
			P079	P079			P080	P080	P081
		正型PCBN							
									RCGN
									P081

切断切槽刀片一览表

外形	系列	应用	宽度 (mm)	材质	页码
	GB	精密切槽	1.25-4	PCBN	P082

PCBN车削刀片（负型）-焊片式

CN□□
菱形80°有孔

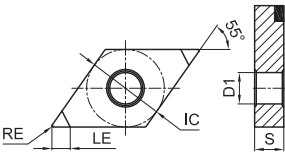


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
	CNGA120404LS-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	●	●			●	●
	CNGA120408LS-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8		●	○			●	
	CNGA120404M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4		●	○	●	●		●
	CNGA120408M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	○	●	●	●	●
	CNGA120412M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2				●	●		●
	CNGA120408H-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8				●		●	●
	CNGA120404LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4						●	
	CNGA120408LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8						●	
	CNGA120404M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4							●
	CNGA120408M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8							●
	CNGA120412M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2							●
	CNGA120408H-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8							●
	CNGG120404L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						●	●
	CNGG120408L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						●	●
	CNGG120412L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	CNGG120404L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						○	○
	CNGG120408L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						○	○
	CNGG120412L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	CNGG120404M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						●	●
	CNGG120408M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						●	●
	CNGG120412M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	CNGG120404M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						○	○
	CNGG120408M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						○	○
	CNGG120412M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-焊片式

DN□□
菱形55°有孔

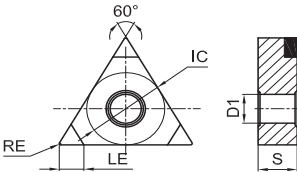


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌 号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
	DNGA150404LS-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	●		●			○	
	DNGA150408LS-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8						●	
	DNGA150404M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4					●	○	●
	DNGA150408M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●		●	●	●
	DNGA150412M-2	2	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2		○		○	●		●
	DNGA150608M-2	2	2.2	12.7	6.35	5.16	0.8					○		○
	DNGA150612M-2	2	2.2	12.7	6.35	5.16	1.2	○			○			○
	DNGA150404LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4						●	
	DNGA150408LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8						●	
	DNGA150404M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4							●
	DNGA150408M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8							●
	DNGA150412M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2							●
	DNGA150604M-4	4	2.2	12.7	6.35	5.16	0.4							●
	DNGA150608M-4	4	2.2	12.7	6.35	5.16	0.8							●
	DNGA150612M-4	4	2.2	12.7	6.35	5.16	1.2							●
	DNGG150404L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						●	●
	DNGG150408L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						●	●
	DNGG150412L-2BHF	2	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	DNGG150404L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						○	○
	DNGG150408L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						○	○
	DNGG150412L-4BHF	4	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	DNGG150404M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						●	●
	DNGG150408M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						●	●
	DNGG150412M-2BHM	2	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○
	DNGG150404M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.4						○	○
	DNGG150408M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	0.8						○	○
	DNGG150412M-4BHM	4	2.5	12.7	4.76	5.16	1.2						○	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-焊片式

TN□□
三角形60°有孔

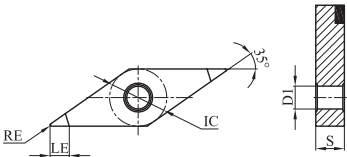


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
TNGA160404LS-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4							●	
TNGA160408LS-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8				●			●	
TNGA160404M-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4	●		●	●	●	●	●	●
TNGA160408M-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8	○			●	●	●	●	●
TNGA160412M-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2					○	○		○
TNGA160404H-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8								●
TNGA160408H-3	3	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8					○	○		●
TNGA160404LS-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4							●	
TNGA160408LS-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8							●	
TNGA160404M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4								●
TNGA160408M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8								●
TNGA160412M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2								●
TNGA160408H-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8								●
TNGG160404L-3BHF	3	2.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●	●
TNGG160408L-3BHF	3	2.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●	●
TNGG160412L-3BHF	3	2.5	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○
TNGG160404L-6BHF	6	2.5	9.525	4.76	3.81	0.4							○	○
TNGG160408L-6BHF	6	2.5	9.525	4.76	3.81	0.8							○	○
TNGG160412L-6BHF	6	2.5	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○
TNGG160404M-3BHM	3	2.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●	●
TNGG160408M-3BHM	3	2.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●	●
TNGG160412M-3BHM	3	2.5	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○
TNGG160404M-6BHM	6	2.5	9.525	4.76	3.81	0.4							○	○
TNGG160408M-6BHM	6	2.5	9.525	4.76	3.81	0.8							○	○
TNGG160412M-6BHM	6	2.5	9.525	4.76	3.81	1.2							○	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-焊片式

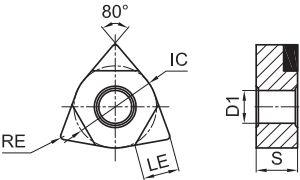
VN□□
菱形35°有孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
VNGA160404LS-2	2	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4				●			●	
VNGA160408LS-2	2	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8				○			●	
VNGA160404M-2	2	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4				●	●	●	●	●
VNGA160408M-2	2	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8					●	●	○	●
VNGA160412M-2	2	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2				●				●
VNGA160404LS-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4							●	
VNGA160408LS-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8							●	
VNGA160404M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4								●
VNGA160408M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8								●
VNGA160412M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2								●
VNGG160404L-2BHF	2	2.5	9.525	4.76	3.81	0.4							●	●
VNGG160408L-2BHF	2	2.5	9.525	4.76	3.81	0.8							●	●

●标准库存 ○需预定

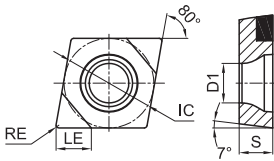
WN□□
六边形80°有孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
WNGA080404LS-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4				○			●	
WNGA080408LS-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8				●			●	
WNGA080404M-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4					●	●		●
WNGA080408M-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	●	○	○		●	●		●
WNGA080412M-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2		○				●		○
WNGA080408H-3	3	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8		●			●			●
WNGA080404LS-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4							●	
WNGA080408LS-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8							●	
WNGA080404M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4								●
WNGA080408M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8								●
WNGA080412M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2								●

●标准库存 ○需预定

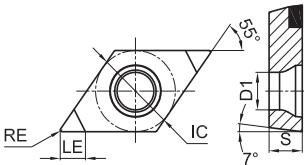
PCBN车削刀片（正型）-焊片式

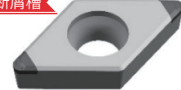


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN						
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P	
	CCGW060202L-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2					○		●	●
	CCGW060204L-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.4			○	●	●		●	●
	CCGW060208L-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.8		○			○		○	
	CCGW060204M-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.4					●		●	●
	CCGW060208M-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.8				●			●	●
	CCGW09T304L-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	●			●			●	●
	CCGW09T308L-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8				○	○		○	
	CCGW09T304M-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	●	○	○		●	●	●	●
	CCGW09T308M-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8	●	○	○	●	●	●		●
	CCGW09T304H-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4								●
断屑槽 	CCGW09T308H-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8					●	○		●
	CCGT060204L-2BHF	2	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4							○	○
	CCGT09T304L-2BHF	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4							●	●
	CCGT09T308L-2BHF	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.8							●	●

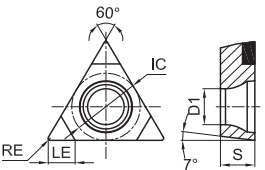
●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（正型）-焊片式



订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN						
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P	
	DCGW070202L-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.2					●		●	●
	DCGW070204L-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.4		○		○	●		●	●
	DCGW070204M-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.4					○			○
	DCGW070208M-2	2	2	6.35	2.38	2.8	0.8					○			●
	DCGW11T304L-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	○		○				●	
	DCGW11T308L-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8	○			○			●	
	DCGW11T302M-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4							●	
	DCGW11T304M-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●
	DCGW11T308M-2	2	2	9.525	3.97	4.4	0.8	●		●	●	●	●	●	●
	DCGT070204L-2BHF	2	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4							○	○
	DCGT11T304L-2BHF	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.4							●	●
	DCGT11T308L-2BHF	2	2.5	9.525	3.97	4.4	0.8							●	●

●标准库存 ○需预定

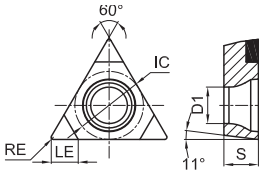


订货号	刃数	尺寸 (mm)						PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P	
	TCGW110304L-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.4	○						○	
	TCGW110304M-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.4					●		○	
	TCGW110308M-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.8						○	○	

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（正型）-焊片式

TP□□
三角形60°有孔



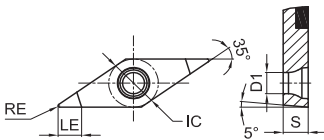
订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
TPGW080202L-1	1	2	4.76	2.38	2.34	0.2		●		○			○	
TPGW080204L-1	1	2	4.76	2.38	2.34	0.4				●			●	
TPGW080208L-1	1	2	4.76	2.38	2.34	0.8				○			○	
TPGW090202L-3	3	2	5.56	2.38	2.5	0.2				○	○		○	
TPGW090204L-3	3	2	5.56	2.38	2.5	0.4	●	○		○	●		●	
TPGW090208L-3	3	2	5.56	2.38	2.5	0.8	○						○	
TPGW110204L-3	3	2	6.35	2.38	2.8	0.4		●		○			○	
TPGW110208M-3	3	2	6.35	2.38	2.8	0.8								○
TPGW110302L-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.2							○	
TPGW110304L-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.4	●	●	○	●	●		●	●
TPGW110308L-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.8				●	●		●	●
TPGW110304M-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.4					○	○		○
TPGW110308M-3	3	2	6.35	3.18	3.4	0.8					○			○
TPGT110304L-3BHF	3	2.5	6.35	3.18	2.8	0.4							●	●
TPGT110308L-3BHF	3	2.5	6.35	3.18	2.8	0.8							●	●



●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（正型）-焊片式

VB□□
菱形35°有孔

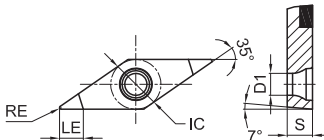


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
VBGW110302L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.2			○		○	○	○	
VBGW110304L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.4			●	○	●		○	
VBGW110308L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.8					○	○	○	
VBGW110304M-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.4					○			●
VBGW110308M-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.8					○			○
VBGW160404L-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4	○				○		●	
VBGW160408L-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.8	○				○		○	
VBGW160404M-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4				○	●	○		●
VBGW160408M-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.8				●	○	●	●	●



●标准库存 ○需预定

VC□□
菱形35°有孔



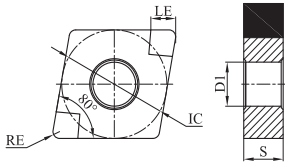
订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN牌号		涂层PCBN					
		LE	IC	S	D1	RE	BKN115P	BSN115P	BKC120P	BHC115P	BHC125P	BHC135P	BHC210P	BHC225P
VCGW110302L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.2			○				○	
VCGW110304L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.4	●			○			●	
VCGW110308L-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.8				○			○	
VCGW110308M-2	2	2	6.35	3.18	2.8	0.8	○							○
VCGW160404L-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4					○		○	○
VCGW160408L-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.8					○		○	
VCGW160402M-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4							●	
VCGW160404M-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.4	●						●	
VCGW160408M-2	2	2	9.525	4.76	4.4	0.8					●			●



●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-立柱式

CN□□
菱形80°有孔

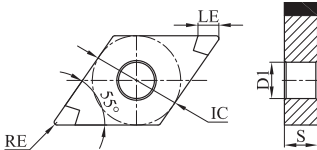


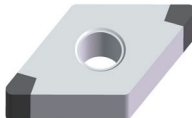


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN 牌号	涂层PCBN	
		LE	IC	S	D1	RE	BKN225Z	BHC215Z	BHC225Z
CNGA120404LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	●	
CNGA120408LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	○	●	
CNGA120412LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	
CNGA120404M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	○
CNGA120408M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●
CNGA120412M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	●
CNGA120412H-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	●		●

●标准库存 ○需预定

DN□□
菱形55°有孔



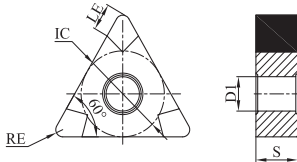


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN 牌号	涂层PCBN	
		LE	IC	S	D1	RE	BKN225Z	BHC215Z	BHC225Z
DNGA150404LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	
DNGA150408LS-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○	
DNGA150404M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	○	○
DNGA150408M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●	●
DNGA150412M-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	○
DNGA150412H-4	4	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	○	○	●

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-立柱式

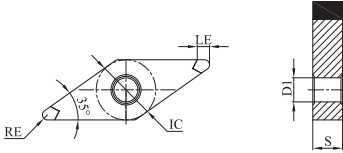
TN□□
三角形60°有孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN 牌号	涂层PCBN		
		LE	IC	S	D1	RE	BKN225Z	BHC215Z	BHC225Z	
	TNGA160404LS-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4	○	●	
	TNGA160408LS-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
	TNGA160404M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	●
	TNGA160408M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●
	TNGA160412M-6	6	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	●

●标准库存 ○需预定

VN□□
菱形35°有孔



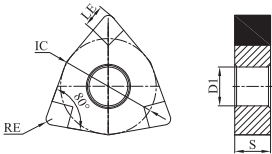


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN 牌号	涂层PCBN	
		LE	IC	S	D1	RE	BKN225Z	BHC215Z	BHC225Z
VNGA160404LS-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4	○	●	
VNGA160408LS-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8	○	○	
VNGA160404M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.4	○	○	○
VNGA160408M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	0.8	●	●	●
VNGA160412M-4	4	2.2	9.525	4.76	3.81	1.2	○	○	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-立柱式

WN□□
六边形80°有孔

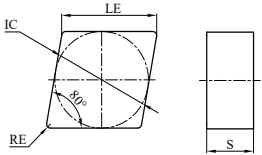


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCBN 牌号	涂层PCBN	
		LE	IC	S	D1	RE	BKN225Z	BHC215Z	BHC225Z
	WNGA080404LS-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	○	●
	WNGA080408LS-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	○	○
	WNGA080404M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.4	●	○
	WNGA080408M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	0.8	●	●
	WNGA080412M-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	●	●
	WNGA080412H-6	6	2.2	12.7	4.76	5.16	1.2	●	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-整体式

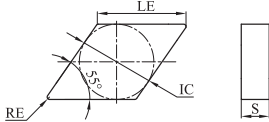
CN□□
菱形80°无孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	CNGN120404M-4	4	12.7	12.7	4.76	0.4	○
	CNGN120408LS-4	4	12.7	12.7	4.76	0.4	○
	CNGN120408M-4	4	12.7	12.7	4.76	0.8	○
	CNGN120412M-4	4	12.7	12.7	4.76	1.2	○
	CNGN120704M-4	4	12.7	12.7	7.94	0.4	○
	CNGN120708M-4	4	12.7	12.7	7.94	0.8	○
	CNGN120712M-4	4	12.7	12.7	7.94	1.2	●
	CNGN120716M-4	4	12.7	12.7	7.94	1.6	○

●标准库存 ○需预定

DN□□
菱形55°无孔

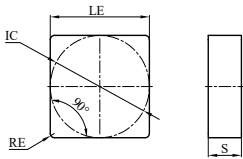


订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	DNGN110308M-4	4	9.525	9.525	3.18	0.8	○
	DNGN110312M-4	4	9.525	9.525	3.18	1.2	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（负型）-整体式

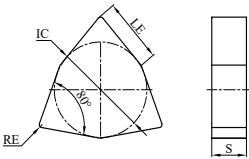
SN□□
四边形90°无孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	SNGN090404M-8	8	9.525	9.525	4.76	0.4	○
	SNGN090408M-8	8	9.525	9.525	4.76	0.8	○
	SNGN090412M-8	8	9.525	9.525	4.76	1.2	○
	SNGN120404M-8	8	12.7	12.7	4.76	0.4	○
	SNGN120408M-8	8	12.7	12.7	4.76	0.8	○
	SNGN120412M-8	8	12.7	12.7	4.76	1.2	●
	SNGN120708M-8	8	12.7	12.7	7.94	0.8	○
	SNGN120712M-8	8	12.7	12.7	7.94	1.2	○
	SNGN120716M-8	8	12.7	12.7	7.94	1.6	●
	SNGN150708M-8	8	15.875	15.875	7.94	0.8	○
	SNGN150712M-8	8	15.875	15.875	7.94	1.2	○

●标准库存 ○需预定

WN□□
六边形80°无孔

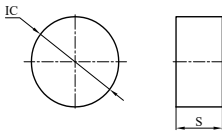


订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	WNGN080404M-6	6	8.72	12.7	4.76	0.4	○
	WNGN080408M-6	6	8.72	12.7	4.76	0.8	○
	WNGN080412M-6	6	8.72	12.7	4.76	1.2	○
	WNGN080416M-6	6	8.72	12.7	4.76	1.6	○
	WNGN080604M-6	6	8.72	12.7	6.35	0.4	○
	WNGN080608M-6	6	8.72	12.7	6.35	0.8	○
	WNGN080612M-6	6	8.72	12.7	6.35	1.2	○
	WNGN080616M-6	6	8.72	12.7	6.35	1.6	○

●标准库存 ○需预定

PCBN车削刀片（正型）-整体式

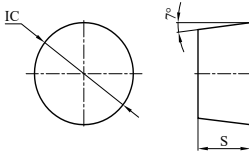
RN□□
圆形360°无孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	RNGN060300M	-	-	6	3.18	-	○
	RNGN090300M	-	-	9.525	3.18	-	○
	RNGN120400M	-	-	12.7	4.76	-	●
	RNGN120400H	-	-	12.7	4.76	-	●
	RNGN120700M	-	-	12.7	7.94	-	○
	RNGN150700M	-	-	15.875	7.94	-	○
	RNGN201000M	-	-	20	10	-	○

●标准库存 ○需预定

RC□□
圆形360°无孔

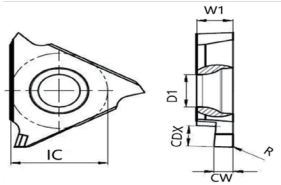


订货号	刃数	尺寸 (mm)				PCBN 牌号	
		LE	IC	S	RE	BKN225S	BHN225S
	RCGN120700M	-	-	12.7	7.94	-	○
	RCGN160700M	-	-	16	7.94	-	○

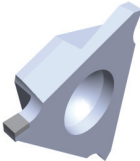
●标准库存 ○需预定

PCBN切断切削刀片

GB
精密切削加工刀片



订货号	尺寸 (mm)						PCBN 牌号
	CW	CDX	RE	IC	W1	D1	BHN125P
GB4125R-020	1.25	2.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4125L-020	1.25	2.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4150R-020	1.5	3.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4150L-020	1.5	3.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4200R-020	2	3.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4200L-020	2	3.5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4250R-020	2.5	4	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4250L-020	2.5	4	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4300R-020	3	4	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4300L-020	3	4	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4350R-020	3.5	5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4350L-020	3.5	5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4400R-020	4	5	0.2	12.7	4.76	5.5	●
GB4400L-020	4	5	0.2	12.7	4.76	5.5	●



●标准库存 ○需预定

D
PCD刀具



PCD刀具概述

PCD（聚晶金刚石）材料硬度高，耐磨性好，适用于铝合金、复合材料、石墨等非铁金属的半精加工、精加工，其主要应用于汽车行业、3C行业、航空航天行业等，典型加工零部件如汽车铝合金缸体缸盖、手机、笔记本、飞机扰流板等，在保证加工质量的前提下，实现高效率及高寿命要求，最终实现提效降本的目标，为客户带来更大的经济效益。

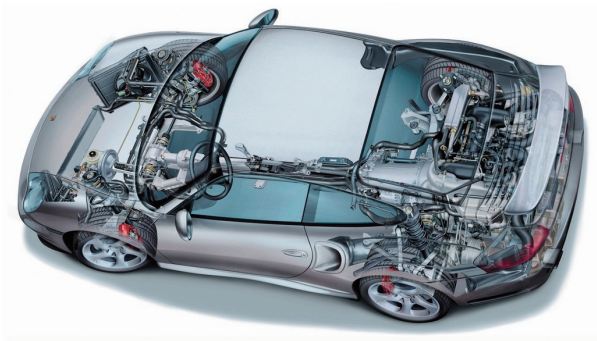
3C行业



航空行业



汽车行业



PCD刀具

车削刀具



车削刀片型号表示规则

代号	形状	刀尖(度)	图形
H	正六边形	120°	
O	正八边形	135°	
P	正五边形	108°	
S	正方形	90°	
T	正三角形	60°	
C	菱形	80°	
D		55°	
V		35°	
W	六边形	80°	
L	长方形	90°	
A	平行四边形	85°	
R	圆形	--	

代号	后角(度)
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	其他

代号(级)	公差(毫米)			公差(毫米)		
	刀尖高	厚度	内切圆(Ød)	刀尖高	厚度	内切圆(Ød)
A	±0.005	±0.025	±0.025	±0.0002	±0.001	±0.001
F	±0.005	±0.025	±0.013	±0.0002	±0.001	±0.0005
C	±0.013	±0.025	±0.025	±0.0005	±0.001	±0.001
H	±0.013	±0.025	±0.013	±0.0005	±0.001	±0.0005
E	±0.025	±0.025	±0.025	±0.001	±0.001	±0.001
G	±0.025	±0.13	±0.025	±0.001	±0.005	±0.001
J	±0.005	±0.025	±0.05~0.13	±0.0002	±0.001	±0.002~0.005
K	±0.013	±0.025	±0.05~0.13	±0.0005	±0.001	±0.002~0.005
L	±0.025	±0.025	±0.05~0.13	±0.001	±0.001	±0.002~0.005
M	±0.08~0.18	±0.13	±0.05~0.13	±0.003~0.007	±0.005	±0.002~0.005
N	±0.08~0.18	±0.025	±0.05~0.13	±0.003~0.007	±0.001	±0.002~0.005
U	±0.13~0.38	±0.13	±0.08~0.25	±0.005~0.015	±0.005	±0.003~0.01

①

②

③

④

⑤

C

T

C

N

G

G

W

A

09

16

①

②

③

④

⑤

④断屑槽·孔代号					⑤ISO切削刃长度代号 (mm)																									
代号	有无孔	孔的形状	断屑槽	形状		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸		代号	尺寸	内切圆 (mm)	
N	无	—	无					03	3.97	03	4.0					06	6.9	4	4.8										3.97	
R			单面					04	4.76	04	4.8					08	8.2	5	5.8										4.76	
F			双面																											5
A	有	圆柱孔	无					05	5.56	05	5.6	03	3.8	09	9.6	6	6.8												5.56	
M			单面																										6	
G			双面																											6
W			无																											6.35
T		部分圆柱孔单面 40°~60°	单面					06	6.35	06	6.5	04	4.3	11	11	7	7.8	11	11.2											7.94
Q			无					07	7.94	08	8.1	05	5.4	13	13.8	9	9.7													8
U		部分圆柱孔双面 40°~60°	双面					08	8	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	8
B			无					09	9.525	09	9.525	09	9.7	06	6.5	16	16.5	11	11.6	16	16.6	16	19.7							9.525
H		部分圆柱孔单面 70°~90°	单面					10	10	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	10
C			无					12	12	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	12
J		部分圆柱孔双面 70°~90°	双面					12	12.7	12	12.7	12	12.9	08	8.7	22	22	15	15.5	22	22.1									12.7
X			—	—	—				15	15.875	15	15.875	16	16.1	10	10.9	27	27.5	19	19.4										15.875
							16	16	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	16	
							19	19.05	19	19.05	19	19.3	13	13	33	33	23	23.3											19.05	
							20	20	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	20	
								22	22.225	22	22.6				38	38.5	27	27.1											22.225	
							25	25	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	25	
							25	25.4	25	25.4	25	25.8			44	44	31	31											25.4	
							31	31.75	31	31.75	32	32.2			55	55	38	38.8											31.75	
							31	32	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	32	

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

T3

04

04

08

GB

M

-

1

-

3

DNF

BHM

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

⑥厚度代号	
代号	厚度
01	1.59
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑦刀尖代号	
代号	刀尖圆弧半径
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

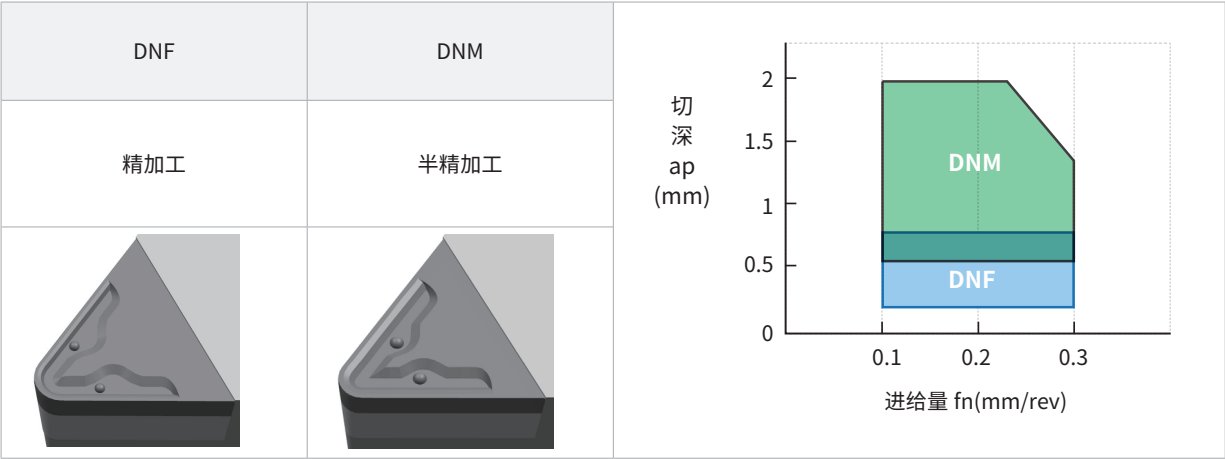
⑧刃口形式代码 PCBN刀片	
代号	刃口形式
L	连续标准型
LS	连续补充型
M	连续通用型
H	断续强化型

⑨可转位次数	
代号	可转位次数
1	1
2	2
3	3
4	4
6	6

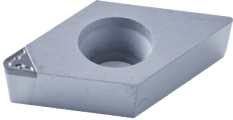
⑩断屑槽型代号

应用介绍

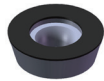
PCD断屑槽专用槽型



PCD断屑槽专用牌号

DNN125P	被切削性	被切削材质	粗加工	精加工	适用领域
通用加工 	易 ▲ ▼ 难	烧结铝	DNN125P		活塞衬垫
		铸铝			变速箱箱体、缸体、油盘、轮毂、
		低硅铝			缸盖
		高硅铝			缸体

车削刀片一览表

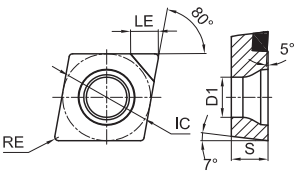
形式	特点		菱形80°	菱形55°	三角形60°	菱形35°	六边形80°	四边形90°	圆形360°
焊片式	• 用于更高精度、更长寿命的切削； • 刀具形式多样化。	正型PCD							
			CCGW	DCGW	TCGW/TPGW	VCGW			RDEW
			P090	P091	P092-093	P094			P095

推荐切削参数

ISO	工件材料	切削范围	工况	牌号	下限-推荐-上限		
					切削速度 Vc(m/min)	切深 ap(mm)	进给量 f(mm/rev)
N	铝合金	精加工	通用	DNN125P	300-1200-3000	0.05-0.20-0.50	0.05-0.10-0.20
	铜合金	精加工	通用	DNN125P	200-500-1000	0.05-0.40-2.00	0.05-0.10-0.20
	塑料	精加工	通用	DNN125P	100-600-1000	0.10-0.40-2.00	0.05-0.10-0.40
	木质、无机质板材	精加工	通用	DNN125P	200-2000-4000	0.10-0.50-2.00	0.05-0.10-0.40
	硬质合金	精加工	通用	DNN125P	10-20-30	0.05-0.20-0.50	0.05-0.10-0.20
	石墨	精加工	通用	DNN125P	100-300-600	0.10-0.40-2.00	0.10-0.25-1.00

PCD车削刀片（正型）

CC□□
菱形80°有孔

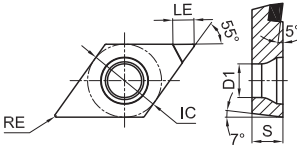


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCD牌号	
		LE	IC	S	D1	RE	DNN125P	
	CCGW060202GB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.2	●
	CCGW060204GB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	CCGW09T302GB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.2	●
	CCGW09T304GB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.4	○
	CCGW09T308GB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.8	○
	CCGW120404GB-1	1	3	12.7	4.76	5.5	0.4	●
	CCGW120408GB-1	1	3	12.7	4.76	5.5	0.8	○
	CCGW060202KB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.2	●
	CCGW060204KB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	CCGW09T302KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.2	○
	CCGW09T304KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	CCGW09T308KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.8	○
	CCGT060202K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2	○
	CCGT060204K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	CCGT09T302K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.2	●
	CCGT09T304K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	CCGT09T308K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●
	CCGT060204K-1DNM	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	CCGT09T304K-1DNM	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	CCGT09T308K-1DNM	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●

●标准库存 ○需预定

PCD车削刀片（正型）

DC□□
菱形55°有孔

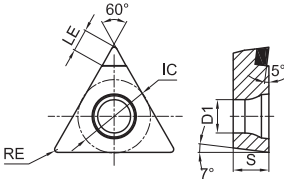


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCD牌号	
		LE	IC	S	D1	RE	DNN125P	
	DCGW070202GB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.2	○
	DCGW070204GB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4	●
	DCGW11T302GB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.2	○
	DCGW11T304GB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.4	○
	DCGW11T308GB-1	1		9.525	3.97	4.4	0.8	●
	DCGW070202KB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.2	○
	DCGW070204KB-1	1	2.5	6.35	2.38	2.8	0.4	●
	DCGW11T302KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.2	○
	DCGW11T304KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	DCGW11T308KB-1	1	3	9.525	3.97	4.4	0.8	○
	DCGT070202K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2	○
	DCGT070204K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	DCGT11T302K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.2	●
	DCGT11T304K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	DCGT11T308K-1DNF	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●
	DCGT070204K-1DNM	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
	DCGT11T304K-1DNM	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.4	●
	DCGT11T308K-1DNM	1	3.5	9.525	3.97	4.4	0.8	●

●标准库存 ○需预定

PCD车削刀片（正型）

TC□□
三角形60°有孔



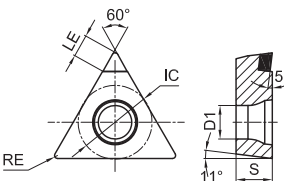
订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCD牌号
		LE	IC	S	D1	RE	DNN125P
TCGW080202GB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.2	○
TCGW080204GB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	●
TCGW090202GB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.2	○
TCGW090204GB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TCGW110302GB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.2	○
TCGW110304GB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4	●
TCGW080202KB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.2	○
TCGW080204KB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	●
TCGW090202KB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.2	○
TCGW090204KB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TCGW110302KB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.2	○
TCGW110304KB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4	●



●标准库存 ○需预定

PCD车削刀片（正型）

TP□□
三角形60°有孔



订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCD牌号
		LE	IC	S	D1	RE	DNN125P
TPGW080202GB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.2	○
TPGW080204GB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	●
TPGW090202GB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.2	○
TPGW090204GB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TPGW110302GB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.2	○
TPGW110304GB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4	●
TPGW160402GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.2	○
TPGW160404GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.4	○
TPGW160408GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.8	●
TPGW080202KB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.2	○
TPGW080204KB-1	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	●
TPGW090202KB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.2	○
TPGW090204KB-1	1	2.5	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TPGW110302KB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.2	○
TPGW110304KB-1	1	2.5	6.35	3.18	3.4	0.4	●
TPGW160402KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.2	○
TPGW160404KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.4	●
TPGW160408KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.8	○
TPGT080202K-1DNF	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.2	○
TPGT080204K-1DNF	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	○
TPGT090202K-1DNF	1	3	5.56	2.38	2.5	0.2	●
TPGT090204K-1DNF	1	3	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TPGT110202K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.2	○
TPGT110204K-1DNF	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
TPGT110302K-1DNF	1	3	6.35	3.18	3.4	0.2	●
TPGT110304K-1DNF	1	3	6.35	3.18	3.4	0.4	●
TPGT110308K-1DNF	1	3	6.35	3.18	3.4	0.8	○
TPGT160402K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.2	●
TPGT160404K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●
TPGT160408K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●
TPGT080204K-1DNM	1	2.5	4.76	2.38	2.34	0.4	○
TPGT090204K-1DNM	1	3	5.56	2.38	2.5	0.4	●
TPGT110204K-1DNM	1	3	6.35	2.38	2.8	0.4	○
TPGT110304K-1DNM	1	3	6.35	3.18	3.4	0.4	●
TPGT110308K-1DNM	1	3	6.35	3.18	3.4	0.8	●
TPGT160404K-1DNM	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●
TPGT160408K-1DNM	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●



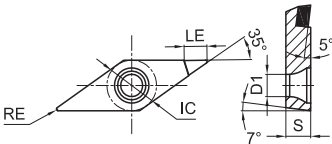
断屑槽



●标准库存 ○需预定

PCD车削刀片（正型）

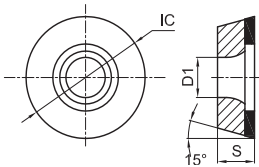
VC□□
菱形35°有孔

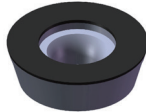


订货号	刃数	尺寸 (mm)					PCD牌号	
		LE	IC	S	D1	RE	DNN125P	
	VCGW110302GB-1	1	3	6.35	3.18	2.8	0.2	○
	VCGW110304GB-1	1	3	6.35	3.18	2.8	0.4	●
	VCGW160402GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.2	○
	VCGW160404GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.4	●
	VCGW160408GB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.8	○
	VCGW110302KB-1	1	3	6.35	3.18	2.8	0.2	○
	VCGW110304KB-1	1	3	6.35	3.18	2.8	0.4	●
	VCGW160402KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.2	○
	VCGW160404KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.4	●
	VCGW160408KB-1	1	3	9.525	4.76	4.4	0.8	○
	VCGT110302K-1DNF	1	3.5	6.35	3.18	2.8	0.2	○
	VCGT110304K-1DNF	1	3.5	6.35	3.18	2.8	0.4	○
	VCGT160404K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●
	VCGT160408K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●
	VCGT160412K-1DNF	1	3.5	9.525	4.76	4.4	1.2	○
	VCGT110304K-1DNM	1	3.5	6.35	3.18	2.8	0.4	○
	VCGT160404K-1DNM	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.4	●
	VCGT160408K-1DNM	1	3.5	9.525	4.76	4.4	0.8	●
	VCGT160412K-1DNM	1	3.5	9.525	4.76	4.4	1.2	○

●标准库存 ○需预定

RD□□
圆形360°有孔

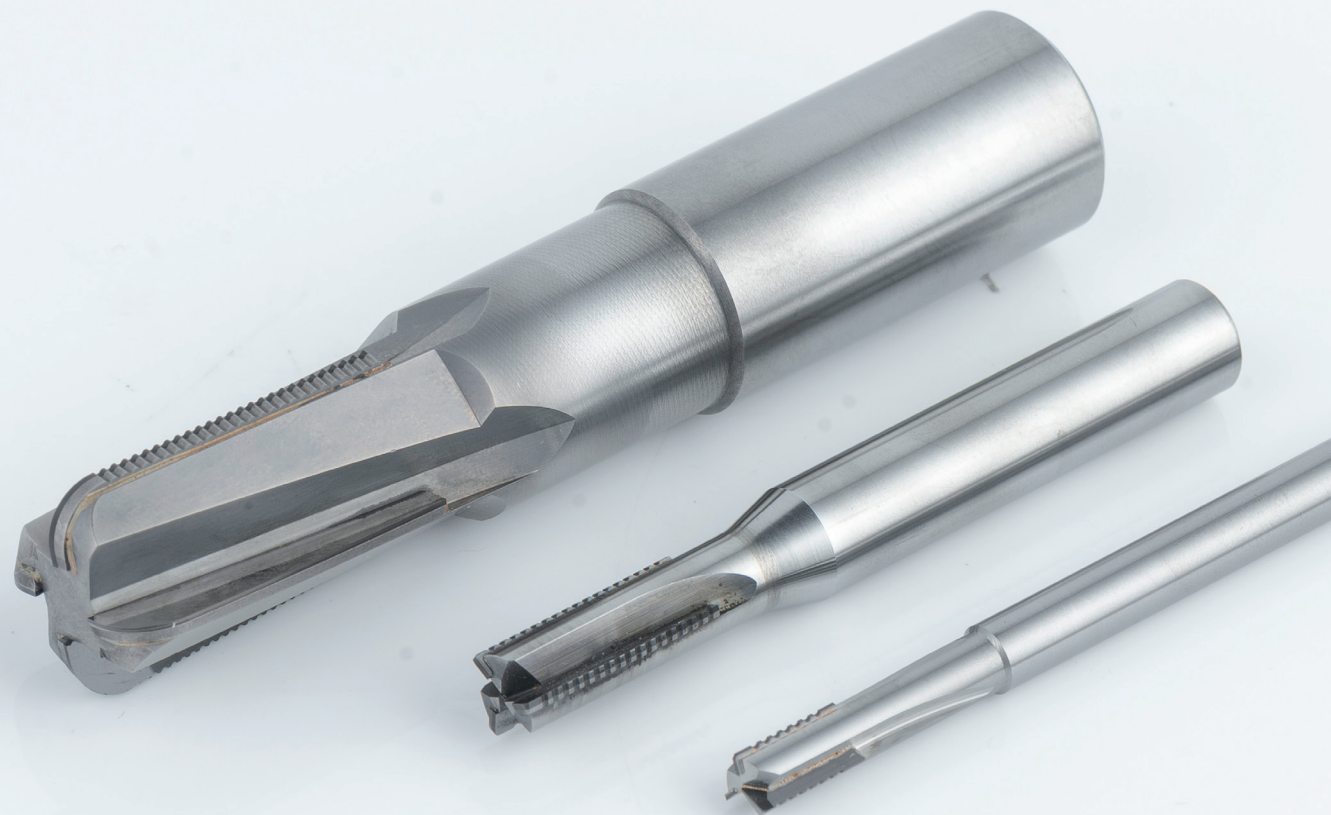


订货号	刃数	尺寸 (mm)			PCD牌号	
		IC	S	D1	DNN125P	
	RDEW080300GN-1	1	8	3.18	2.94	○
	RDEW100300GN-1	1	10	3.18	4.6	●
	RDEW120400GN-1	1	12	4.76	4.4	○
	RDEW160400GN-1	1	16	4.76	5.5	●

●标准库存 ○需预定

PCD刀具

整体铣削刀具



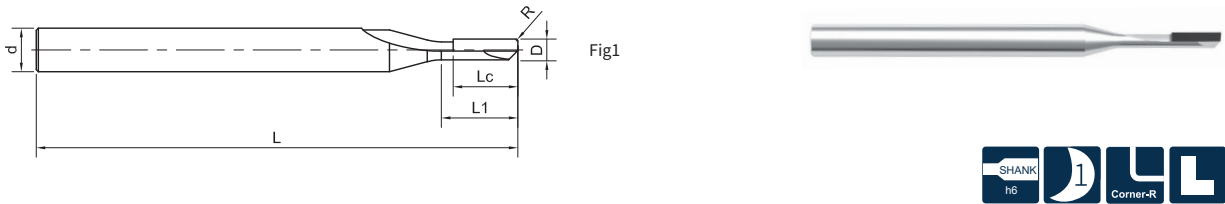
整体式PCD立铣刀型号（订货号）表示规则

DNR100- S S 2- 060 09

①		②		③		④		⑤		⑥			
工件材料	①系列号	系列说明		②底刀形状		③特征项		④刀数		⑤刀径		⑥特性码	
铝合金	DNM100	PCD圆角头立铣刀系列		S	平头	N	长颈	1	0.6mm	006	1	平头\球头 a. 颈长 b. 刃长 6-06 10-10	
石墨													
复合材料													
复合材料	DNR100	高效加工PCD波齿立铣刀系列		C	刀尖倒角	S	短刃	3	6mm	060	2	圆角头 r0.2-02 r1-10	
复合材料	DNR100	高效加工PCD波齿立铣刀系列		C	刀尖倒角	空	标准		10mm	100			

DNM100-RS1

1刃圆角头



订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS1-02001	2	6	0.1	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-02002	2	6	0.2	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-02003	2	6	0.3	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-03001	3	6	0.1	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-03002	3	6	0.2	8	50	4	1	●
DNM100-RS1-03003	3	6	0.3	8	50	4	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差Tol
D≤3	±0.02

单位 (mm)

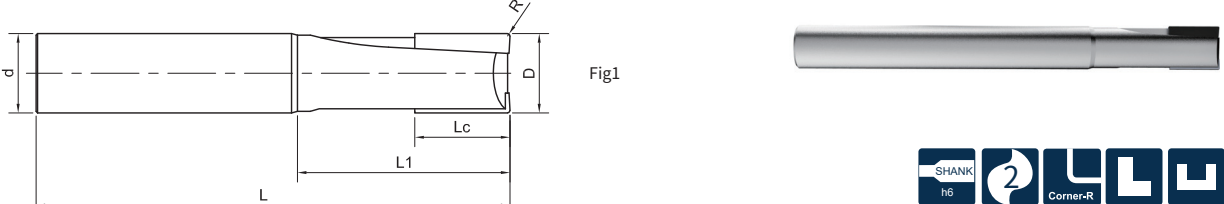
工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 steels<35HRC	合金钢 <48HRC	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P97

DNM100-RS2

2刃圆角头



订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS2-04001	4	6	0.1	8	50	6	1	●
DNM100-RS2-04002	4	6	0.2	8	50	6	1	●
DNM100-RS2-04005	4	6	0.5	8	50	6	1	●
DNM100-RS2-06001	6	10	0.1	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-06002	6	10	0.2	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-06003	6	10	0.3	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-06005	6	10	0.5	20	75	6	1	●
DNM100-RS2-08001	8	15	0.1	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-08002	8	15	0.2	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-08005	8	15	0.5	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-08010	8	15	1	30	75	10	1	●
DNM100-RS2-10001	10	15	0.1	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10002	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10005	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10010	10	15	1	35	75	10	1	●
DNM100-RS2-10020	10	15	2	35	75	10	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差Tol
D≤10	±0.02

单位 (mm)

工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 steels<35HRC	合金钢 <48HRC	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				◎	◎	◎

◎最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P97

DNM100-RS3

3刃圆角头

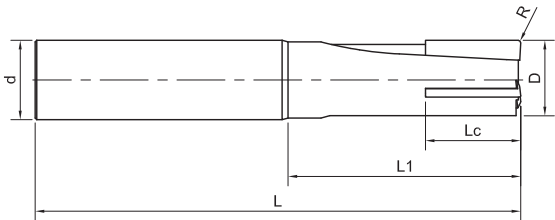


Fig1



订货号	D	Lc	R	L1	L	d	图号	库存
DNM100-RS3-10001	10	15	0.1	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10002	10	15	0.2	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10005	10	15	0.5	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10010	10	15	1	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-10020	10	15	2	35	75	10	1	●
DNM100-RS3-12002	12	15	0.2	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12005	12	15	0.5	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12010	12	15	1	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-12020	12	15	2	40	75	12	1	●
DNM100-RS3-16002	16	15	0.2	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16005	16	15	0.5	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16010	16	15	1	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16020	16	15	2	45	100	16	1	●
DNM100-RS3-16030	16	15	3	45	100	16	1	●

●标准库存 ○需预定

D	公差Tol
D≤16	±0.02

单位(mm)

工件材料						
P	M	K	N			
1234	5	123	123	123	4	5
碳钢、合金钢 steels<35HRC	合金钢 <48HRC	不锈钢	铸铁	铝合金	铜合金	石墨
				⊙	⊙	⊙

⊙最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P97

推荐切削参数

DNM100-RS1/RS2/ RS3
复合材料/铝合金——侧铣



工件材料		切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	2	4	6	8	10	12	16
	增强树脂基复合 材料	ap≤1.5D	400 (100~450)	转速 (min ⁻¹)	18000	16000	13270	11775	11145	10615	8000
		ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1800	2400	2650	2350	2230	2120	2400
	铝合金	ap≤1.5D	150 (100~250)	转速 (min ⁻¹)	16000	12000	12000	10000	8000	8000	5000
		ae≤0.1D		进给速度 (mm/min)	2000	2000	2400	2000	1600	1600	1500

DNM100-RS1/RS2/ RS3
复合材料/铝合金——面铣



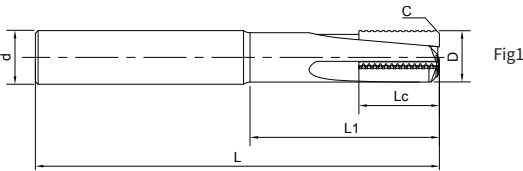
工件材料		切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12	16
N	增强树脂基复合材料	ap≤0.1D	400 (100~450)	转速 (min ⁻¹)	13270	11775	11145	10615	8000
		ae≤0.6D		进给速度 (mm/min)	2650	2350	2230	2120	2400
	铝合金	ap≤0.1D	150 (100~250)	转速 (min ⁻¹)	12000	10000	8000	8000	5000
		ae≤0.6D		进给速度 (mm/min)	2400	2000	1600	1600	1500

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

DNR100-C3

NEW

3刃波齿铣刀



订货号	D	Lc	C	L1	L	d	图号	库存
DNR100-C3-06010	6	10	0.3	22	90	8	1	●
DNR100-C3-06015	6	15	0.3	27	90	8	1	●
DNR100-C3-08015	8	15	0.3	31	90	10	1	●
DNR100-C3-08020	8	20	0.3	35	90	10	1	●
DNR100-C3-10010	10	10	0.3	22	100	10	1	○
DNR100-C3-10015	10	15	0.3	27	100	10	1	○
DNR100-C3-10020	10	20	0.3	32	100	10	1	○
DNR100-C3-12020	12	20	0.3	34	100	12	1	○
DNR100-C3-12025	12	25	0.3	39	100	12	1	○

●标准库存 ○需预定

D	公差Tol
D≤12	±0.02

单位(mm)

工件材料			
N			
123	4	5	6
铝合金	铜合金	复合材料	石墨
		○	○

○最适合 ○适合

推荐切削参数 ※ P99

推荐切削参数

DNR100-C3
复合材料——侧铣



工件材料	切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12
N 增强树脂基 复合材料	ap≤1.5D	500 (250~600)	转速 (min ⁻¹)	26539	19904	15923	13270
	ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	3184	2388	1910	1592

DNR100-C3
复合材料——槽铣



工件材料	切削量 (mm)	切削速度 (m/min)	刃径 (mm)	6	8	10	12
N 增强树脂基 复合材料	ap≤1.5D	400 (250~600)	转速 (min ⁻¹)	21231	15923	12738	10615
	ae≤0.2D		进给速度 (mm/min)	1910	1433	1146	955

- 1、请使用刚性较高的机床和刀柄。
- 2、请根据切削速度、设备刚性等情况可适当调整转速和进给速度。
- 3、上表是按照刀具悬长为直径4倍以下时所制订的，如果刀具悬长过长，加工时易产生振动，此时，请适当调整转速，进给速度和切深量。

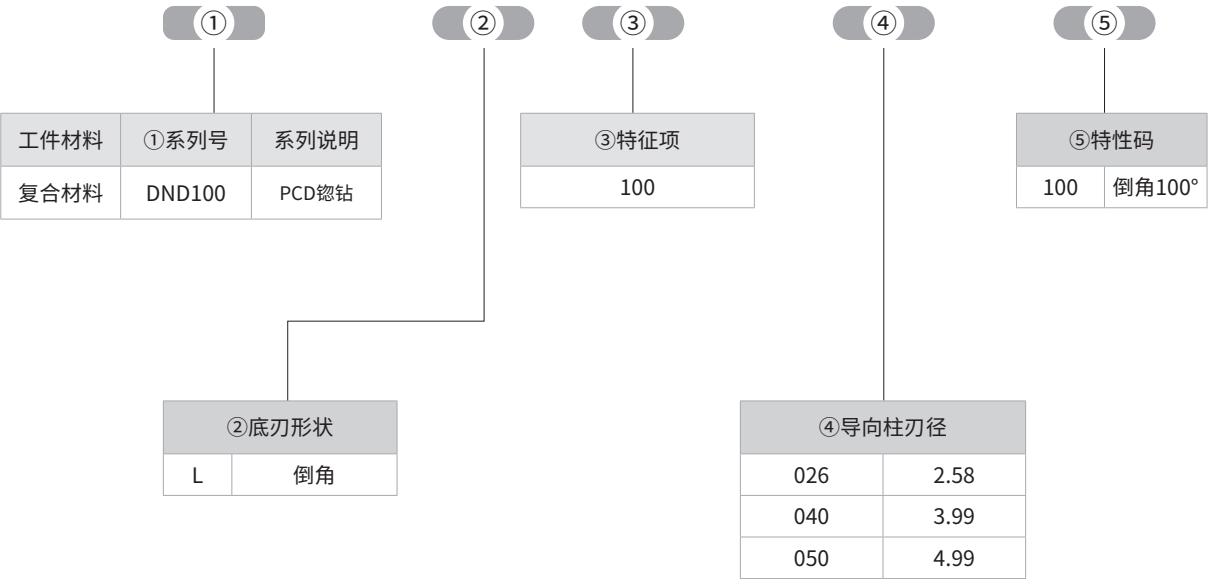
PCD刀具

整体孔加工刀具



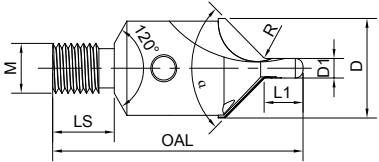
整体式PCD孔加工刀具型号（订货号）表示规则

DND100 - L 100 - 026 100



DND100

复材加工PCD镗钻



订货号	D1	L1	D	R	α	OAL	LS	M	库存
DND100-L100-026100	2.58	5	12	0.5	100°	35	6.5	1/4-28UNF-2A	○
DND100-L100-040100	3.99	5	12	0.5	100°	35	6.5	1/4-28UNF-2A	○
DND100-L100-050100	4.99	5	12	0.5	100°	35	6.5	1/4-28UNF-2A	○

○需预定

单位(mm)

推荐切削参数

DND100-L复材加工镗钻

应用	工件材料		转速（rpm）	每转给量fz
			r/min	mm/rev
钻削	N	CFRP、GFRP	1500-6000	0.02-0.1

CFRP:碳纤维增强塑料
GFRP:玻璃纤维增强塑料

- 1.请使用刚性较好的风动工具；
- 2.使用小规格刀具加工时，适当减小刀具进给量20%-30%。

工件材料													
P			M	K		N				S	H		
1 2 3 4	5	6 7	1 2 3	1 2	3	1 2	3	4	5	1 2 3	4	1	2
碳钢、合金钢	合金钢、工具钢	PH与铁素体/马氏体不锈钢	不锈钢	灰铸铁、球墨铸铁	高合金铸铁	锻造铝合金、铸造铝合金	铸造铝合金	铜合金	复合材料	高温合金	钛合金	淬硬钢	淬硬钢
<35HRC	35-48HRC			<35HRC	35-45HRC	Si<12%	Si>12%	<HB200		<HB450	<HB400	45-55HRC	55-60HRC
									◎				

◎最适合

○适合

推荐切削参数 ※ P249

E

附录



工件材料表

材料组	MC	工件材料	含量	抗拉强度 N/mm2	布氏 硬度 HB	洛氏 硬度 HRC
P 钢	P1	低碳钢，长切屑	C<0.25%	<530	<125	
	P2	低碳钢，短切屑，易切钢	C<0.25%	<530	<125	
	P3	高碳钢及中碳钢	C>0.25%	>530	<220	<25
	P4	合金钢，工具钢	C>0.25%	600-850	<330	<35
	P5	合金钢，工具钢	C>0.25%	850-1400	340-450	35-48
	P6	铁素体不锈钢，马氏体不锈钢，PH 不锈钢	C=(0-0.4)%	600-900	<330	<35
	P7	高强度铁素体不锈钢，马氏体不锈钢，PH 不锈钢	C=(0.1-0.6)%	900-1350	330-450	35-48
M 不锈钢	M1	奥氏体不锈钢	C=(0.05-0.15)%	<600	130-200	
	M2	高强度的奥氏体和铸造不锈钢	C=(0.05-0.15)%	600-800	150-230	<25
	M3	双相不锈钢	C=(0.05-0.20)%	<800	135-275	<30
K 铸铁	K1	灰铸铁		125-500	120-290	< 32
	K2	中等加工难度的合金铸铁，球墨铸铁		<600	130-260	< 28
	K3	难加工的高合金铸铁，球墨铸铁		>600	180-350	< 43
N 有色材料	N1	锻造铝合金		<520	60-90	
	N2	铸造铝合金	Si<12%	<350	70-100	
	N3	铸造铝合金	Si>12%	200-320	60-120	
	N4	铜，铜合金		200-650	60-200	
	N5	石墨，复合材料		600-1500		
	N6	铝基复合材料 (MMCs)		<700	<210	
S 耐热合金钛合金	S1	铁基高温合金		500-1200	160-260	25-48
	S2	钴基高温合金		1000-1450	250-450	25-48
	S3	镍基高温合金		600-1700	160-450	<48
	S4	钛及钛合金		900-1600	300-400	33-48
H 高硬度硬材料	H1	淬硬钢				45-55
	H2	淬硬钢				55-60
	H3	淬硬钢				60-65
	H4	淬硬钢				>65

切削定义及计算

常用参数及其单位		
D 刀具/工件直径	(mm)	fn 每转进给量 (mm/rev)
ap 切削深度	(mm)	fz 每刃进给量 (mm/tooth)
ae 切削宽度	(mm)	Z 刀刃数
Vf 进给速度	(mm/min)	n 主轴转速 (rev/min)
Vc 切削速度(工件长度+铣刀直径：l+D)	(m/min)	L 工作台总进给长度 (mm)
Q 金属切削率	(cm³/min)	Tc 加工时间 (min)

通用计算公式	
n 主轴转速	$n = \frac{V_c \cdot 1000}{\pi \cdot D} \text{ (rev/min)}$
Vc 切削速度	$V_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000} \text{ (m/min)}$
Vf 进给速度	$V_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ (mm/min)}$
fz 每刃进给量	$f_z = \frac{V_f}{Z \cdot n} \text{ (mm)}$
Q 金属切削率	$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot V_f}{1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$
Tc 加工时间	$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (min)}$

抗拉强度、布氏硬度、洛氏硬度对照表

N/mm2	HV10	HB	HRC
240	75	71	
255	80	76	
270	85	81	
285	90	86	
305	95	90	
320	100	95	
335	105	100	
350	110	105	
370	115	109	
385	120	114	
400	125	119	
415	130	124	
430	135	128	
450	140	133	
465	145	138	
480	150	143	
495	155	147	
510	160	152	
530	165	157	
545	170	162	
560	175	166	
575	180	171	
595	185	176	
610	190	181	
625	195	185	
640	200	190	
660	205	195	
675	210	199	
690	215	204	
705	220	209	
720	225	214	
740	230	219	
755	235	223	
770	240	228	
785	245	233	
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

N/mm2	HV10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1260	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	632	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
	655	622	58
	675		59
	698		60
	720		61
	745		62
	773		63
	800		64
	829		65
	864		66
	900		67
	940		68

线号字母分数对应公制尺寸表

序号	线号表示	小数表示	公制尺寸	分数表示	小数表示	公制尺寸	字母表示	小数表示	公制尺寸
1-40#				in	in	mm	A-Z	in	mm
1	1#	0.2280	5.79	1/64	0.0156	0.40	A	0.2340	5.94
2	2#	0.2210	5.61	1/32	0.0313	0.79	B	0.2380	6.05
3	3#	0.2130	5.41	3/64	0.0469	1.19	C	0.2420	6.15
4	4#	0.2090	5.31	1/16	0.0625	1.59	D	0.2460	6.25
5	5#	0.2055	5.22	5/64	0.0781	1.98	E	0.2500	6.35
6	6#	0.2040	5.18	3/32	0.0938	2.38	F	0.2570	6.53
7	7#	0.2010	5.11	7/64	0.1094	2.78	G	0.2610	6.63
8	8#	0.1990	5.05	1/8	0.1250	3.18	H	0.2660	6.76
9	9#	0.1960	4.98	9/64	0.1406	3.57	I	0.2720	6.91
10	10#	0.1935	4.91	5/32	0.1563	3.97	J	0.2770	7.04
11	11#	0.1910	4.85	11/64	0.1719	4.37	K	0.2810	7.14
12	12#	0.1890	4.80	3/16	0.1875	4.76	L	0.2910	7.39
13	13#	0.1850	4.70	13/64	0.2031	5.16	M	0.2950	7.49
14	14#	0.1820	4.62	7/32	0.2188	5.56	N	0.3020	7.67
15	15#	0.1800	4.57	15/64	0.2344	5.95	O	0.3160	8.03
16	16#	0.1770	4.50	1/4	0.2500	6.35	P	0.3230	8.20
17	17#	0.1730	4.39	17/64	0.2656	6.75	Q	0.3320	8.43
18	18#	0.1695	4.31	9/32	0.2813	7.14	R	0.3390	8.61
19	19#	0.1660	4.22	19/64	0.2969	7.54	S	0.3480	8.84
20	20#	0.1610	4.09	5/16	0.3125	7.94	T	0.3580	9.09
21	21#	0.1590	4.04	21/64	0.3281	8.33	U	0.3680	9.35
22	22#	0.1570	3.99	11/32	0.3438	8.73	V	0.3770	9.58
23	23#	0.1540	3.91	23/64	0.3594	9.13	W	0.3860	9.80
24	24#	0.1520	3.86	3/8	0.3750	9.53	X	0.3970	10.08
25	25#	0.1495	3.80	25/64	0.3906	9.92	Y	0.4040	10.26
26	26#	0.1470	3.73	13/32	0.4063	10.32	Z	0.4130	10.49
27	27#	0.1440	3.66	27/64	0.4219	10.72			
28	28#	0.1405	3.57	7/16	0.4375	11.11			
29	29#	0.1360	3.45	29/64	0.4531	11.51			
30	30#	0.1285	3.26	15/32	0.4688	11.91			
31	31#	0.1200	3.05	31/64	0.4844	12.30			
32	32#	0.1160	2.95	1/2	0.5000	12.70			
33	33#	0.1130	2.87						
34	34#	0.1110	2.82						
35	35#	0.1100	2.79						
36	36#	0.1065	2.71						
37	37#	0.1040	2.64						
38	38#	0.1015	2.58						
39	39#	0.0995	2.53						
40	40#	0.0980	2.49						

柄部标准 -DIN 标准

DIN 6535-HA

d ₁ h ₆	2	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	32
l ₁ +2 0	28				36		40	45	48		50	56	60	

DIN 6535-HB

d₁=6~20mm

d₁=25~32mm

d ₁ h ₆	b ₁ +0.05 0	e ₁ 0 -1	h ₁ h ₁₁	l ₁ +2 0	l ₂ +1 0	
6.0	4.2	18.0	5.1	36.0		
8.0	5.5		6.9			
10	7.0	20.0	8.5	40.0		
12	8.0	22.5	10.4	45.0		
14			12.7			
16	10.0	24.0	14.2	48.0		
18			16.2			
20	11.0	25.0	18.2	50.0		
25	12.0	32.0	23.0	56.0	17.0	
32	14.0	36.0	30.0	60.0	19.0	

DIN 6535-HE

d₁=6~20mm

d₁=25~32mm

d ₁	(b ₂)	(b ₃)	(h ₂)	(h ₃)	l ₁	l ₄	l ₅	r ₂	
6.0	4.3		5.1		36.0	25.0	18.0	1.2	
8.0	5.5		6.9						
10	7.1		8.5		40.0	28.0	20.0		
12	8.2		10.4		45.0	33.0	22.5		
14	8.1		12.7						
16	10.1		14.2		48.0	36.0	24.0	1.6	
18	10.8		16.2						
20	11.4		18.2		50.0	38.0	25.0		
25	13.6	9.3	23.0	24.1	56.0	44.0	32.0		
32	15.5	9.9	30.0	31.2	60.0	48.0	35.0		



厦门金鹭特种合金有限公司

地址：中国厦门市湖里区兴隆路69号

工厂地址：中国厦门同安工业集中区集成路1601-1629号

电话：+86-592-7310203

传真：+86-592-7107322

邮编：361006

电邮：GJ.GLB@CXTC.COM

www.gesac-tools.com

 **400-998-6858**



GE202503r
