

CBN刀具		C2
负角刀片	CN 型	C8
	DN 型	C10
	SN 型	C12
	TN 型	C13
	VN 型	C14
	WN 型	C15
	CN 型 / 整体型	C16
	RN 型 / 整体型	C17
	SN 型 / 整体型	C18
TN 型 / 整体型	C19	
正角刀片	CC 型	C20
	CP 型	C21
	DC 型	C22
	TB / TP 型	C23
	VB 型	C26
	VC 型	C27
	WB 型	C28
切槽加工刀片	GBA	C29
	GDGS	C30
	GMN	C31
整体型刀具	EZB-NB	C32

PCD(金刚石)刀具		C33	
负角刀片	CN 型	C34	
	DN 型	C35	
	TN 型	C36	
	VN 型	C37	
	WN 型	C38	
	正角刀片	CC 型	C39
正角刀片	CP 型	C41	
	DC 型	C42	
	SP 型	C43	
	TB 型	C44	
	TC 型	C45	
	TP 型	C46	
	VB 型	C49	
	VC 型	C50	
	WB / WP 型	C51	
	切槽加工刀片	GBA / TGF	C52
		GV / GVF	C53
		GDGS	C54
		GMN	C55
		GMGW	C56
TKF		C57	
整体型刀具	EZB-NB	C58	
	VNBR-NB	C59	
	VNGR-NB	C60	
	VNFR-NB	C61	
铣削用刀片		C62	

型号的确认为方法(车削用刀片)

C N G A 12 04 04 S01225 ME

车削用刀片(刀尖可换式)表示方法参考 [B2](#)

刀片类型	型号示例	刀尖规格	自定义符号	刃长	使用刀尖数	再研磨	
负角	CNGA120404MEF	F	MEF	短 (小刀尖)	2	不推荐	
	CNGA120404ME4	S01225	ME4		4(双面多刃)		
	CNGA120404S01225ME		ME		2		
	CNGA120404S00545MEP		S00545		MEP		2
	CNGA120404S01225SE		S01225		SE		1
	CNMN120404S02020	S02020	无符号(仅KBN900)	长	复数刀尖	可	
正角	CCMW09T304MEF	F	MEF	短 (小刀尖)	2	不推荐	
	CCMW09T304T00815ME	T00815	ME		2		
	CCMW09T304S01225MES	S01225	MES		2		
	CCMW09T304T00815SE	T00815	SE		1		

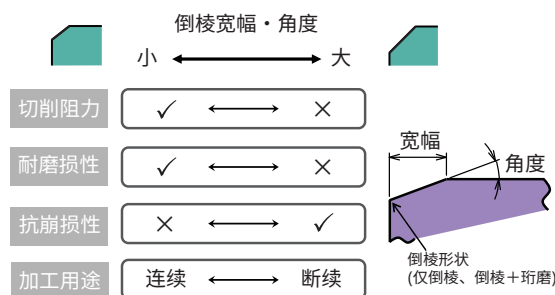
关于再研磨

- 只有自定义符号为「无符号」的型号可以再研磨。但根据刀尖使用后的状态也有无法再研磨的情况出现。
- 关于带自定义符号的产品(「ME」「SE」等), 不推荐再研磨。

刀尖规格的确认为方法

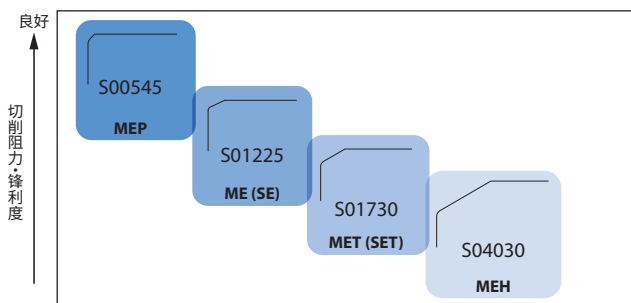
符号	切刃状态	刀尖规格		形状示例
		表示例	表示例	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	
E	R珩磨	E008	R0.08 mm 珩磨	
T	倒棱	T01215	0.12 mm x 15° 倒棱	
S	倒棱+珩磨	S01225	0.12 mm x 25° 倒棱+珩磨	

倒棱宽幅、角度的特性



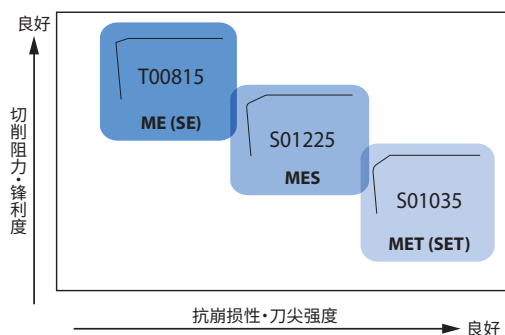
标准刀尖规格

负角刀片(高硬度材加工)



自定义符号	刀尖规格	用途·特长
MEP	S00545	0.05 mm × 45°+R珩磨 高速·连续加工 耐月牙洼磨损良好
ME	S01225	0.12 mm × 25°+R珩磨 通用
MET	S01730	0.17 mm × 30°+R珩磨 抗崩损性良好
MEH	S04030	0.40 mm × 30°+R珩磨 断续·高进给加工 抑制剥落

正角刀片(高硬度材加工)



自定义符号	刀尖规格	用途·特长
ME	T00815	0.08 mm × 15° 倒棱规格 重视切削效果、毛刺对策
MES	S01225	0.12 mm × 25°+R珩磨 通用
MET	S01035	0.10 mm × 35°+R珩磨 断续加工 重视稳定加工

高硬度材加工用CBN

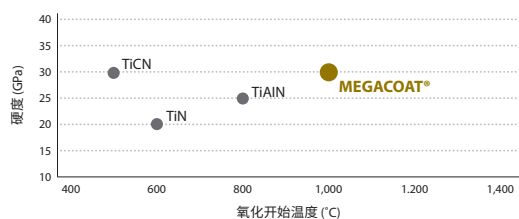
H断屑槽 系列

通过特殊设计的3维断屑槽解决了高硬度材加工的切屑问题
产品系列包含了3种断屑槽。可以对应多种加工。

断屑槽	用途	推荐切削领域
HH 第1推荐 	淬火钢 精加工 55HRC以上	对应小切深 (ap = 0.1~0.3 mm)
HL 	淬火钢 精加工 55HRC以下	
HD 	渗碳层去除加工 (渗碳层部分~未淬火部分)	对应大切深 (ap = 0.3~0.7 mm)

MEGACOAT® CBN

PVD涂层特性



MEGACOAT®的特点

- 高硬度/高耐热性实现长寿命、高速加工
- 抑制月牙洼磨损(氧化/扩散磨损), 实现稳定加工
- 高温稳定性+表面平滑性保证实现良好的加工面



CBN · PCD (金刚石)

高硬度材加工用 新涂层 CBN

C

KBN020

通过「耐磨损性 × 抗崩损性」实现长寿命 · 稳定加工

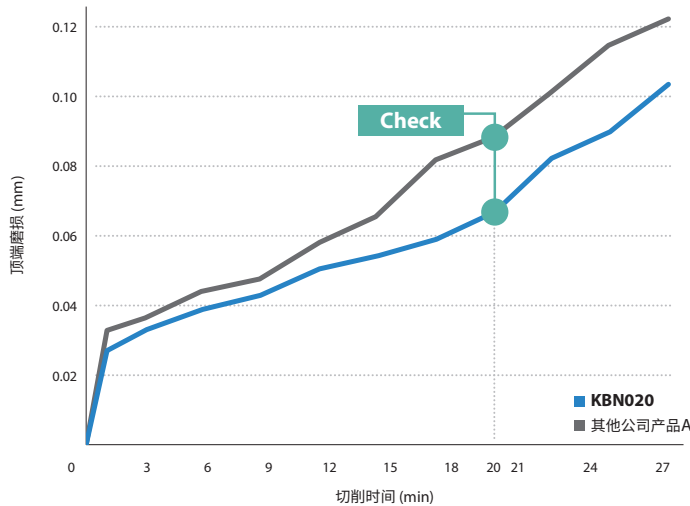
其高度通用性可用于对应广泛的加工领域, 实现高硬度材加工成本的降低

1 通过新涂层+高含量CBN的组合, 实现良好的耐磨损性及抗崩损性

耐磨损性

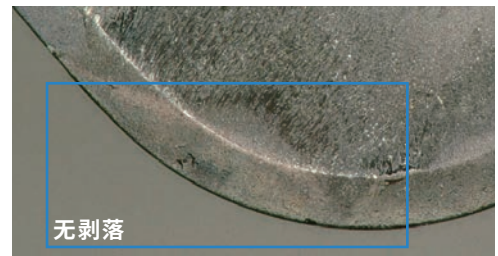
通过采用新涂层MEGACOAT® TOUGH, 抑制涂层膜剥落
实现优秀的耐磨损性

耐磨损性对比(本公司对比)

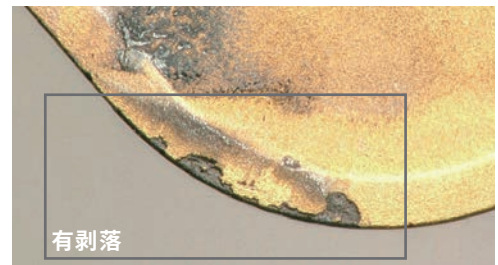


耐磨损性
↑
×1.2

KBN020



其他公司产品A

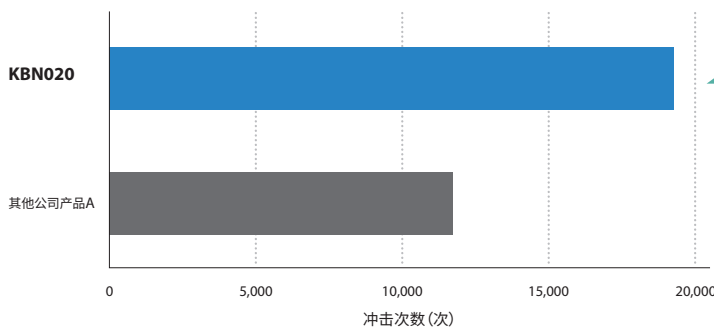


切削参数: Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.1 mm/rev, Wet
加工材料: 15CrMo 60HRC

抗崩损性

通过高含量CBN × 高纯度TiN粘合剂提高CBN强度
实现良好的抗崩损性

连续~断续 对比(本公司对比)



抗崩损性
↑
×1.5

切削参数: Vc = 150 m/min, ap = 0.2 mm, f = 0.2 mm/rev, Dry
加工材料: 15CrMo 60HRC

2 新开发涂层「MEGACOAT® TOUGH」

特长 | 强耐磨层与CBN之间层叠附着层
通过抑制涂层膜剥落实现长寿·稳定加工



CBN · PCD (金刚石)

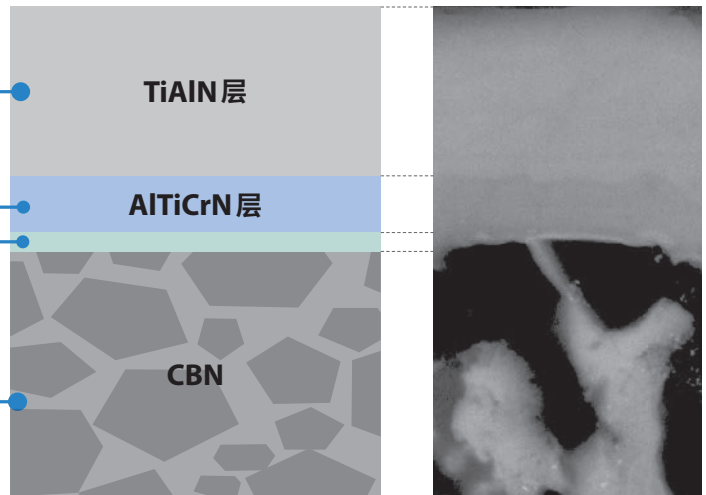
强耐磨层 < TiAlN + 提高抗氧化成分 >
抑制氧化 / 磨损扩散

Check 新技术

为了缓和应力的中间层
强力附着层

追加2层CBN专用层
提高CBN与强耐磨层的附着力。抑制涂层膜剥落。

高含量CBN × 高纯度TiN粘合剂
提高CBN强度



层叠示意

解决汽车零部件的加工难题

CVT轴

加工材料

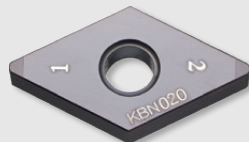
20Cr1H

刀片

DNGA150404S01225ME

加工用途

外径精加工



(示意)

中心齿轮

加工材料

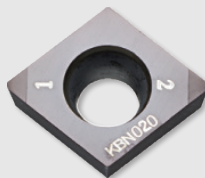
#45 (渗碳淬火)

刀片

CCMW09T308S01035MET

加工用途

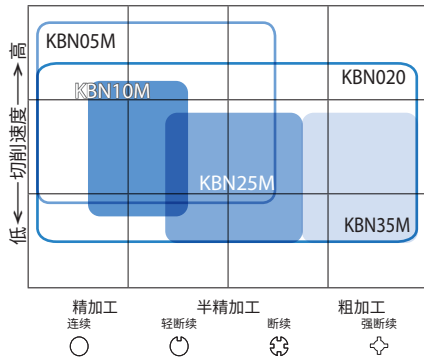
内径花键部位精加工(断续)



(示意)

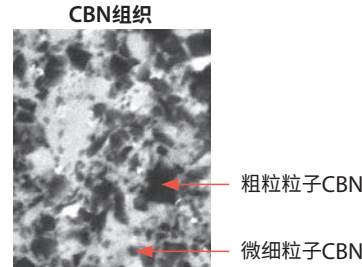
适用材质示意图

高硬度材加工



Hybrid Grain结构(KBN05M)

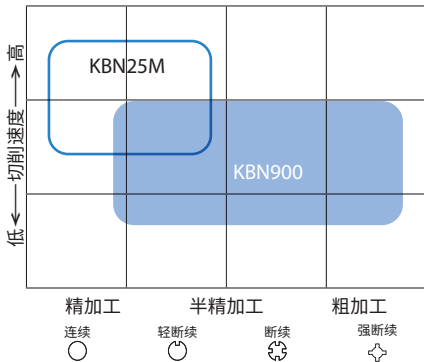
微细粒子CBN与粗粒子CBN的混合组织结构
高硬度·高强度、高耐热冲击性兼具的CBN



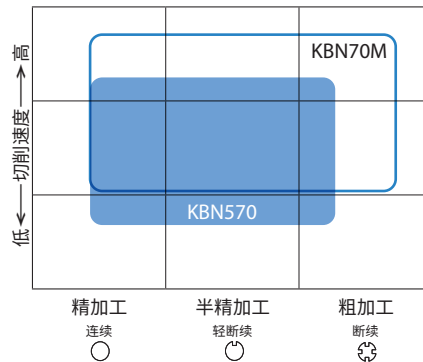
粗粒子CBN散热快
=> 热传导率高

KBN020: 是连续(高速精加工)~断续加工为止的**大范围加工的第1推荐CBN材质**。
KBN05M: 可对应连续(高速精加工)加工~断续加工领域。产品阵容包括带断屑槽刀片。
KBN25M: 通用领域内发挥高稳定性
KBN35M: 蜂窝结构CBN材质强断续加工实现高抗崩损性

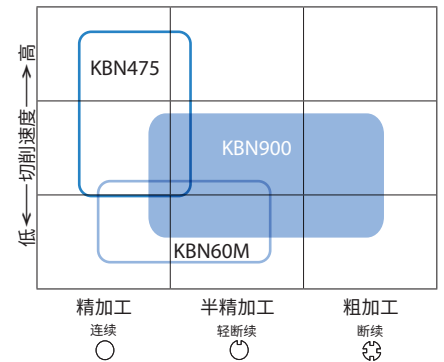
轧辊材料(冷硬铸铁)



铁系烧结金属加工



铸铁加工



推荐切削参数

加工材料	加工材料硬度	加工形态		推荐材质	切削参数		
					Vc: (m/min)	ap: (mm)	f: (mm/rev)
高硬度材	55HRC以上	通用精加工	连续~断续	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		精加工(HH断屑槽)	连续~断续	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		高效率稳定加工	轻断续~断续	KBN020	80 - 150 - 200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.45
		断续(小切深)	断续~强断续	KBN020	80 - 130 - 180	0.05 - 0.2 - 0.5	0.05 - 0.2 - 0.4
		重切削	连续~断续	KBN900	70 - 90 - 110	0.5 - 1.0 - 2.0	0.05 - 0.1 - 0.2
	55HRC以下	精加工(HL断屑槽)	连续~断续	KBN05M	100 - 150 - 200	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.15 - 0.25
		精加工	连续	*PT600M	60 - 80 - 120	0.2 - 0.5 - 0.7	0.05 - 0.1 - 0.15
渗碳层去除加工	渗碳层去除加工(HD断屑槽)	连续~断续	KBN05M	100 - 150 - 200	0.3 - 0.5 - 0.7	0.1 - 0.15 - 0.25	
灰口铸铁	250HB以下	精加工	连续~轻断续	KBN475	400 - 800 - 1,200	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		精加工	连续~轻断续	KBN60M	300 - 500 - 700	0.05 - 0.2 - 0.5	0.1 - 0.2 - 0.3
		高效率精加工	连续~轻断续	KBN900	500 - 900 - 1,200	0.1 - 0.5 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.2
		重切削	连续~断续	KBN900	500 - 700 - 900	0.5 - 1.5 - 3.0	0.1 - 0.3 - 0.5
轧辊材料(冷硬铸铁)	55HRC以上	精加工	连续~断续	KBN25M	80 - 120 - 160	0.05 - 0.3 - 0.5	0.05 - 0.08 - 0.1
		重切削	连续~断续	KBN900	70 - 90 - 110	0.3 - 0.7 - 1.0	0.05 - 0.1 - 0.15
铁系烧结金属	-	精加工	连续~轻断续	KBN570	50 - 150 - 250	0.05 - 0.15 - 0.25	0.03 - 0.1 - 0.2
	-	精加工	连续~断续	KBN70M	100 - 200 - 250	0.05 - 0.2 - 0.3	0.05 - 0.15 - 0.25

* PT600M为氧化铝碳化钛系陶瓷(Al₂O₃+TiC系)+MEGACOAT®。

加工实例

20Cr1H(58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 齿轮 • 外径、端面、倒角加工 • $V_c = 130 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.6 \text{ mm}$ • $f = 0.12 \text{ mm/rev}$ • Wet • CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	300个 / 刀尖
其他公司产品C	200个 / 刀尖
• KBN05M与其他公司产品C相比寿命提升(1.5倍) ⇒通过延长寿命实现成本降低!!	
(来自用户评价)	

15CrMo(55HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 定子 • 内径加工 • $V_c = 170 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.4 \text{ mm}$ • $f = 0.1 \text{ mm/rev}$ • Wet • CNGA120408S01225ME (KBN05M) 	
KBN05M	600个 / 刀尖
其他公司产品D	300个 / 刀尖
• KBN05M与其他公司产品D相比寿命提升2倍 ⇒通过延长寿命实现成本降低!!	
(来自用户评价)	

20Cr1H(58HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 皮带轮 • 端面加工(连续加工) • $V_c = 120 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.15 \sim 0.2 \text{ mm}$ • $f = 0.24 \text{ mm/rev}$ • Wet • DNGA120408S00545MEP (KBN05M) 	
KBN05M-MEP (刀尖规格: $0.05 \times 45^\circ$)	150个 / 刀尖
KBN05M-ME (刀尖规格: $0.12 \times 25^\circ$)	100个 / 刀尖
其他公司产品E	100个 / 刀尖
• KBN05M-ME(刀尖规格: $0.12 \times 25^\circ + R$ 珩磨)与其他公司产品E寿命相等 • KBN05M-MEP(刀尖规格: $0.05 \times 45^\circ + R$ 珩磨)通过抑制月牙洼磨损延长寿命1.5倍	
(来自用户评价)	

20Cr(61~65HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 齿轮 • 外径、端面加工(断续加工) • $V_c = 120 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.15 \text{ mm}$ • $f = 0.1 \sim 0.15 \text{ mm/rev}$ (外径) • Wet • CNGA120408S04030MEH (KBN05M) 	
KBN05M-MEH (刀尖规格: $0.40 \times 30^\circ$)	150个 / 刀尖
其他公司产品F	100个 / 刀尖
• KBN05M-MEH(刀尖规格: $0.40 \times 30^\circ + R$ 珩磨)相对于其他公司产品F寿命提升1.5倍 • 断续加工也没有刀尖崩损、实现刀具成本削减 (其他公司产品F刀尖崩损频发) • 端面加工可提升进给($0.15 \Rightarrow 0.25 \text{ mm/rev}$) ⇒实现缩减周期、降低加工成本	
(来自用户评价)	

42CrMo 渗碳淬火 (55 ~ 62HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 传动齿轮 • $V_c = 130 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.05 \text{ mm}$ • $f = 0.08 \text{ mm/rev}$ • Dry • CNGM120408ME-HH (KBN05M) 	
KBN05M HH断屑槽	70个 / 刀尖
其他公司产品G	30个 / 刀尖
相比其他公司产品G, HH断屑槽寿命提高至2.3倍 3维断屑槽可稳定切屑处理效果	
(来自用户评价)	

20Cr1H(59HRC)	
<ul style="list-style-type: none"> • 离合器 • $V_c = 100 \text{ m/min}$ • $a_p = 0.15 \text{ mm}$ • $f = 0.10 \text{ mm/rev}$ • Wet • WNGA080408S01225ME (KBN020) 	
KBN020	650个 / 刀尖
其他公司产品H	400个 / 刀尖
KBN020磨损正常且稳定。 实现刀具寿命延长。	
(来自用户评价)	

菱形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料							适用刀杆		
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁(有黑皮)	灰口铸铁(无黑皮)	球墨铸铁(有黑皮)	高硬度材(粗加工)	高硬度材(精加工)	高硬度材(切屑处理)	铁系烧结金属	CBN	PVD	适用刀杆参考页
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	●	●	●	●	●	●	●	●	●	D8~D10 F120 F129 F130
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
形状	精加工(55HRC以上)	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN	PVD	适用刀杆参考页	
					IC	S	D1	RE	LE				
		CNGM 120404ME-HH 120408ME-HH 120412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●	D8~D10 F120 F129 F130		
		CNGM 120404ME-HL 120408ME-HL 120412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●			
		CNGM 120404ME-HD 120408ME-HD 120412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.6 2.5	● ● ●			


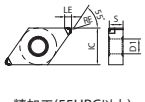

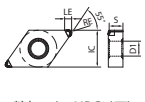
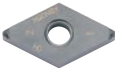
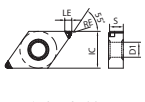
●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



菱形55°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料						适用刀杆	
符号	切刃状态	表示例		材料						适用刀杆	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	灰口铸铁(有黑皮)						K	
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	灰口铸铁(无黑皮)							
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	球墨铸铁(有黑皮)							
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	高硬度材(粗加工)						H	
				高硬度材(精加工)						●	
				高硬度材(切屑处理)						●	
				铁系烧结金属						-	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN	PVD	适用刀杆参考页
				IC	S	D1	RE	LE			
	 精加工(55HRC以上)	DNGM 150404ME-HH 150408ME-HH 150412ME-HH	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●	
	 精加工(55HRC以下)	DNGM 150404ME-HL 150408ME-HL 150412ME-HL	E	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●	D13~D17 F122, F134 F136~F138
	 渗碳层去除加工	DNGM 150404ME-HD 150408ME-HD 150412ME-HD	S01235	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	2.6 2.2 1.9	● ● ●	

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



CBN·PCD (金刚石)

正方形90°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料适用性										K	
符号	切刃状态	表示例													
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖												
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨												
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱												
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨												
				灰口铸铁(有黑皮)											
				灰口铸铁(无黑皮)											
				球墨铸铁(有黑皮)											
				高硬度材(粗加工)										*	
				高硬度材(精加工)										●	
				高硬度材(切屑处理)										●	
				铁系烧结金属										-	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN					适用刀杆参考页	
				IC	S	D1	RE	LE	PVD			-			
									KBN020	KBN05M	KBN25M				
										KBN35M	KBN475	KBN625			
	SNGA 120408S00545MEP 120412S00545MEP	S00545	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2	●	●					
	SNGA 120408MEF 120412MEF	F	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2					●	●	
	SNGA 120408T01215ME 120412T01215ME	T01215	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8					●	●	
	SNGA 120404S01225ME 120408S01225ME 120412S01225ME	S01225	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8	●	●	●	●	●	●	
	SNGA 120404S01730MET 120408S01730MET 120412S01730MET	S01730	2	12.7	4.76	5.16	0.4 0.8 1.2	1.8 1.8 2.2	●	●	●	●	●	●	
	SNGA 120408S04030MEH 120412S04030MEH	S04030	2	12.7	4.76	5.16	0.8 1.2	1.8 2.2	●	●					

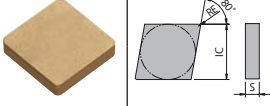
- C
- CBN·PCD (金刚石)
- CBN
- PCD (金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·负角·整体型

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➔ B15

刀尖规格				尺寸 (mm)			CBN	适用刀杆 参考页
符号	切刃状态	表示例		IC	S	RE		
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖					K
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨					
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱					
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨					H
高硬度材(粗加工)								
高硬度材(精加工)								
高硬度材(切屑处理)								-
铁系烧结金属								
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)			CBN	适用刀杆 参考页
				IC	S	RE		
	CNMN 090308S02020 090312S02020	S02020	4	9.525	3.18	0.8 1.2	● ●	D60
	CNMN 120412S02020 120416S02020	S02020	4	12.7	4.76	1.2 1.6	● ●	D49



- C
- CBN·PCD (金刚石)
- CBN
- PCD (金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

圆形·负角·整体型

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		✱	K	
符号	切刃状态	表示例		灰口铸铁(无黑皮)				✱
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	球墨铸铁(有黑皮)				
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	高硬度材(粗加工)		●	H	
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	高硬度材(精加工)				
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	高硬度材(切屑处理)				
				铁系烧结金属			-	
形状	型号	刀尖规格	尺寸 (mm)		CBN	适用刀杆 参考页		
			IC	S	PVD			
 	RNMN 090300S02020	S02020	9.525	3.18	●	D61		
	RNMN 120300S02020	S02020	12.7	3.18	●			
	RNMN 120400S02020	S02020	12.7	4.76	●	D58, D61		



●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

正方形90°·负角·整体型

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				尺寸 (mm)			CBN		适用刀杆 参考页
符号	切刃状态	表示例		IC	S	RE	PVD	●	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖						
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨						
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱						
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨						D52~D54 D63, D64
铁系烧结金属									
高硬度材(粗加工)									
高硬度材(精加工)									
高硬度材(切屑处理)									
灰口铸铁(有黑皮)									K
灰口铸铁(无黑皮)									
球墨铸铁(有黑皮)									

形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)			CBN		适用刀杆 参考页	
				IC	S	RE	PVD	●		
	SNMN 090308S02020	S02020	8	9.525	3.18	0.8	●	●	D63, D64	
	090312S02020									
	SNMN 120308S02020	S02020	8	12.7	3.18	0.8	●	●		
	120312S02020									
	SNMN 120412S02020	S02020	8	12.7	4.76	1.2	●	●		D52~D54 D63, D64
	120416S02020									
120420S02020										

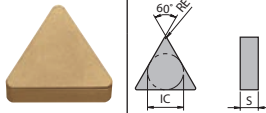
- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·负角·整体型

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ➔ B15

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		灰口铸铁(无黑皮)		球墨铸铁(有黑皮)		高硬度材(粗加工)		高硬度材(精加工)		高硬度材(切屑处理)		铁系烧结金属	
符号	切刃状态	表示例		✱		✱										K	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖													H	
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨														
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱														
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨														
																-	
形状		型号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)			CBN	PVD	KBN900	适用刀杆参考页					
						IC	S	RE									
		TNMN	110308S02020	S02020	6	6.35	3.18	0.8	●			D66, F150					
		TNMN	160408S02020 160412S02020	S02020	6	9.525	4.76	0.8 1.2	● ●			D56					

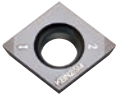
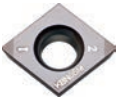
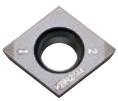
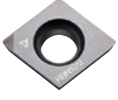
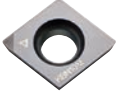
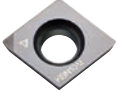


●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料适用性												K				
符号	切刃状态	表示例																		
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖																	
E	R珩磨	E008	R0.08mm珩磨																	
T	倒棱	T01215	0.12mm×15°倒棱																	
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25°倒棱+R珩磨																	
				灰口铸铁(有黑皮)																
				灰口铸铁(无黑皮)																
				球墨铸铁(有黑皮)																
				高硬度材(粗加工)																
				高硬度材(精加工)												H				
				高硬度材(切屑处理)																
				铁系烧结金属												-				
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					CBN								适用刀杆参考页			
				IC	S	D1	RE	LE	PVD				-							
									KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBNG0M	KBM75	KBNS10		KBNG25		
	CPGB 080204T00815ME	T00815	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	F64 F65	
	CPGB 090302T00815ME	T00815	2	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	090304T00815ME								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
	090308T00815ME								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
 通用	CPGB 090304S01225MES	S01225	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●				
	090308S01225MES								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
 强韧规格	CPGB 080204S01035MET	S01035	2	7.94	2.38	3.5	0.4	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●				
	080208S01035MET								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
	CPGB 090304S01035MET	S01035	2	9.525	3.18	4.5	0.4	1.9	●	○	●	●	●	●	●	●				
	090308S01035MET								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●
	CPGB 080202T00815SE	T00815	1	7.94	2.38	3.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●				
	080204T00815SE								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	CPGB 090302T00815SE	T00815	1	9.525	3.18	4.5	0.2	1.9	●	●	●	●	●	●	●	●				
	090304T00815SE								●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	



●:标准库存 ○:限制库存(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料										K
符号	切刃状态	表示例												
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖											
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨											
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱											
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨											
				灰口铸铁(有黑皮)										
				灰口铸铁(无黑皮)										
				球墨铸铁(有黑皮)										
				高硬度材(粗加工)										
				高硬度材(精加工)										H
				高硬度材(切屑处理)										
				铁系烧结金属										-
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN				适用刀杆参考页	
				IC	S	D1	RE	LE	PVD					
									KBW020	KBNT0M	KBZ5M	KBW25		
	TPGW 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5						
	TPGW 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	3	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	1.8 1.5	●	●	●	●		
	TPGW 160404T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.4	1.8					●	

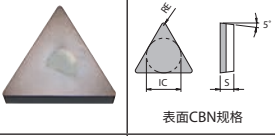
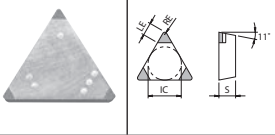
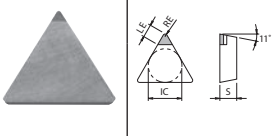
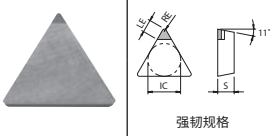
- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存 ○: 限制库存(请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)				灰口铸铁(无黑皮)				球墨铸铁(有黑皮)				高硬度材(粗加工)				高硬度材(精加工)				高硬度材(切屑处理)				铁系烧结金属			
符号	切刃状态	表示例																													
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖																												
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨																												
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱																												
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨																												
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)				CBN			适用刀杆参考页																				
				IC	S	RE	LE	PVD	KBNT0M	KBNS10		KBNS25																			
	TBGN 060102T00815 060104T00815 060108T00815	T00815	3	3.97	1.59	0.2 0.4 0.8	-	●	●	●	-																				
	TPGN 110304T00815ME	T00815	3	6.35	3.18	0.4	2.5	●	●	●	-																				
	TPGN 110304T00815SE TPGN 160302T00815SE TPGN 160304T00815SE TPGN 160308T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	0.4	2.5	●	●	●	F113																				
	TPGN 110304S01035SET TPGN 160304S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	0.4	2.5	●	●	●	F113																				
		S01035	1	9.525	3.18	0.4	2.4	●	●	●	F113																				

●: 标准库存 ○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



CBN·PCD (金刚石)

菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格			材料适用性										K						
符号	切刃状态	表示例																	
F	锋利刀尖	F	灰口铸铁(有黑皮)																
E	R珩磨	E008	灰口铸铁(无黑皮)																
T	倒棱	T01215	球墨铸铁(有黑皮)																
S	倒棱+R珩磨	S01225	高硬度材(粗加工)																
			高硬度材(精加工)																
			高硬度材(切屑处理)																
			铁系烧结金属																
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					CBN							适用刀杆参考页			
				IC	S	D1	RE	LE	PVD			-							
									KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN35M	KBN60M	KBN70M		KBN75	KBN510	KBN525
	VBGW 110304MEF 110308MEF	F	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7											E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160404MEF 160408MEF	F	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7											E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 110302T00815ME 110304T00815ME 110308T00815ME	T00815	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	○	●								E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160402T00815ME 160404T00815ME 160408T00815ME	T00815	2	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 110304S01225MES 110308S01225MES	S01225	2	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7	●	●									E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160404S01225MES 160408S01225MES	S01225	2	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7	●	●									E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 110302S01035MET 110304S01035MET 110308S01035MET	S01035	2	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	○	●								E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160402S01035MET 160404S01035MET 160408S01035MET	S01035	2	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 110302T00815SE 110304T00815SE	T00815	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	2.8 2.4		○	●								E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160402T00815SE 160404T00815SE 160408T00815SE	T00815	1	9.525	4.76	4.4	0.2 0.4 0.8	2.4 2 1.7		○	●								E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 110304S01035SET 110308S01035SET	S01035	1	6.35	3.18	2.8	0.4 0.8	2 1.7			●								E40~E43, E58 F90, F91 F94~F99 F119
	VBGW 160404S01035SET 160408S01035SET	S01035	1	9.525	4.76	4.4	0.4 0.8	2 1.7			●								E41~E43 F90, F91 F94~F99 F119

C

CBN · PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型

切槽加工

●: 标准库存 ○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料适用性												K
符号	切刃状态	表示例														
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖													
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨													
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱													
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨													
				灰口铸铁(有黑皮)												
				灰口铸铁(无黑皮)												
				球墨铸铁(有黑皮)												
				高硬度材(粗加工)												
				高硬度材(精加工)												H
				高硬度材(切屑处理)												
				铁系烧结金属												-
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					CBN						适用刀杆参考页	
				IC	S	D1	RE	LE	PVD			-				
									KBN020	KBN05M	KBN10M	KBN25M	KBN60M	KBN475		KBN510
	VCGW 080202T00815ME 080204T00815ME 080208T00815ME	T00815	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	E59 F90, F91 F94~F99	
	VCGW 080202S01035MET 080204S01035MET 080208S01035MET	S01035	2	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2 2 1.7	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●			
	VCGW 080202T00815SE 080204T00815SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2	○	○	○	○	○			
	VCGW 080204S01035SET 080208S01035SET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.4 0.8	2 1.8								



●: 标准库存 ○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料适用性										K			
符号	切刃状态	表示例															
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖														
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨														
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱														
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨														
灰口铸铁(有黑皮)																	
灰口铸铁(无黑皮)																	
球墨铸铁(有黑皮)																	
高硬度材(粗加工)																	
高硬度材(精加工)																	
高硬度材(切屑处理)																	
铁系烧结金属																	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)						CBN			适用刀杆参考页				
				IC	S	D1	RE	LE	PVD								
									KBANTOM	KBZ5M	KBNS10	KBNS25					
	WBGW 060102T00815L-SE 060104T00815L-SE	T00815	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	●	●	●	F36 F100~F102					
	WBGW 080202T00815L-SE 080204T00815L-SE	T00815	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	○	●	●						
	WBGW 060102S01035LSET 060104S01035LSET	S01035	1	3.97	1.59	2.3	0.2 0.4	1.9	●	●	●						
	WBGW 080202S01035LSET 080204S01035LSET	S01035	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.3	●	●	●						

- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存 ○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GBA

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				材料										CBN		
符号	切刃状态	表示例												K		
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	灰口铸铁(有黑皮)												
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨	灰口铸铁(无黑皮)												
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱	球墨铸铁(有黑皮)												
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨	高硬度材(粗加工)												
				高硬度材(精加工)										H		
				高硬度材(切屑处理)												
				铁系烧结金属										-		
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		CBN	适用刀杆参考页	
				CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KBN510			KBN525
<p>外径-内径切槽加工用</p>	GBA43R	125-020	E008	1	1.25	2	12.7	4.76	5.5	0.2	1.9	-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G91
		150-020			1.5	3.5								●	●	
		200-020			2	3.5								●	●	
		250-020			2.5	4								●	●	
		300-020			3	4								●	●	
	GBA43L	125-020			1.25	2	●	●								
		150-020			1.5	3.5	●	●								
		200-020			2	3.5	●	●								
		250-020			2.5	4	●	●								
		300-020			3	4	●	●								

有方向的刀片图示为右手(R)
CDX:表示加工可对应的槽深。

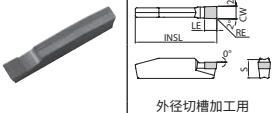
●:标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



GDGS

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		灰口铸铁(无黑皮)		球墨铸铁(有黑皮)		高硬度材(粗加工)		高硬度材(精加工)		高硬度材(切屑处理)		铁系烧结金属		K	
符号	切刃状态	表示例																	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖																
E	R珩磨	E08	R0.08mm 珩磨																
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱																
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨																
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		CBN		适用刀杆参考页						
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	PVD	-							
	GDGS 2020N-020NB	E08	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-	G34~G42						
		E002									●	-							
	GDGS 3020N-040NB	E08	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-							
		E002									●	-							
	GDGS 4020N-040NB	E08	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-							
		E002									●	-							
	GDGS 5020N-040NB	E08	1	5	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-		G34 G40~G42					
		E002									●	-							
	GDGS 6020N-040NB	E08	1	6	4.3	0.4	20	2.9	-0.03	+0.03	●	-							

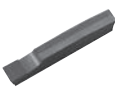
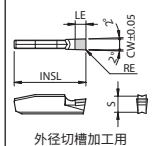

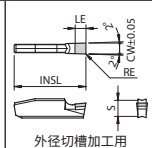

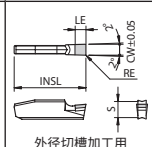
- C
- CBN · PCD (金刚石)
- CBN
- PCD (金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GMN

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

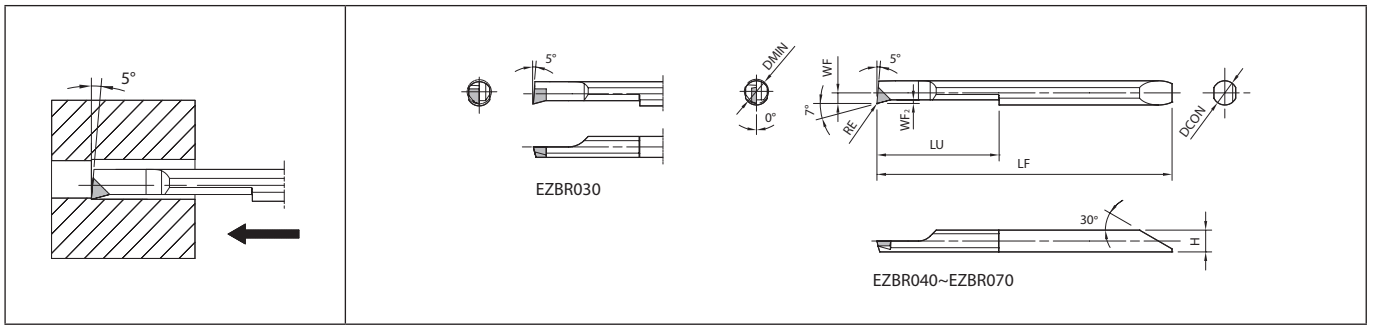
刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		灰口铸铁(无黑皮)		球墨铸铁(有黑皮)		高硬度材(粗加工)		高硬度材(精加工)		高硬度材(切屑处理)		铁系烧结金属		K	
符号	切刃状态	表示例																	
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖																
E	R珩磨	E008	R0.08mm 珩磨																
T	倒棱	T01215	0.12mm×15° 倒棱																
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25° 倒棱+R珩磨																
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		CBN		适用刀杆参考页						
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	KBNS10	KBNS25							
		GMN 2	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57						
		GMN 3	1	3	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58						
		GMN 4	1	4	4.3	0.4	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58						



○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格				灰口铸铁(有黑皮)		K									
表示例				灰口铸铁(无黑皮)											
符号	切刃状态	表示例		球墨铸铁(有黑皮)											
F	锋利刀尖	F	锋利刀尖	高硬度材(粗加工)		H									
E	R珩磨	E008	R0.08mm珩磨	高硬度材(精加工)											
T	倒棱	T01215	0.12mm×15°倒棱	高硬度材(切屑处理)											
S	倒棱+R珩磨	S01225	0.12mm×25°倒棱+R珩磨	铁系烧结金属											
型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)									公差 (mm)		CBN	适用套筒 参考页 F38~F43
			DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.	KBNO5M		
EZBR	030030-003NB	T00815	1	3	3	2.6	38.8	13	1.25	0.3	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH030...
EZBR	040040-003NB	T00815	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...
EZBR	050050-003NB	T00815	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...
EZBR	060060-003NB	T00815	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...
EZBR	070070-003NB	T00815	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

C

CBN·PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

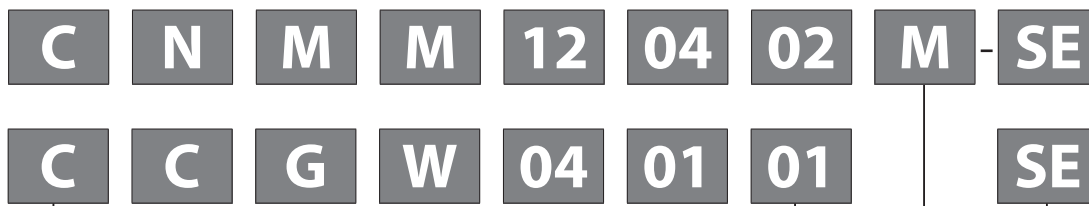
V

W

整体型

切槽加工

型号确认方法(车削用刀片)



车削用刀片(刀尖可换式)表示方法参考 B2

刀片类型	型号示例	自定义符号1	自定义符号2	名称	刃长	使用刀尖数	再研磨
负角	CNMM120402M-SE	M (负角刀杆用)	SE	小刀尖	短(小刀尖)	1	不推荐
	CNMM120402M-NE		NE	经济型刀尖	长(无符号的约85%)	1	可
	CNMM120402M		无符号	-	长	1	
正角	CCGW040101SE	-	SE	小刀尖	短(小刀尖)	1	不推荐
	CCGW040101NE		NE	经济型刀尖	长(无符号的约85%)	1	可
	CCGW040101		无符号	-	长	1	

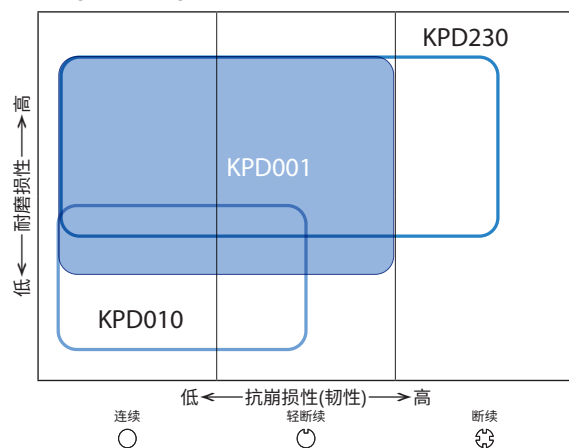
注)1. PCD(金刚石)刀片上无刀尖规格符号。一般为锋利刀尖规格。

2. 自定义符号1带「M」的刀片请使用PCLN刀杆等负角刀杆。

关于再研磨

- 1) 仅针对自定义符号2为「NE」或「无符号」的型号可支持再研磨。
且基于使用后刀尖状态、也有无法再研磨的情况发生。
- 2) 自定义符号2为「SE」的型号、不推荐再研磨。

PCD(金刚石)的材质示意图



关于材质

材质	用途	特长
KPD001 (平均粒径0.5μm以下)	<ul style="list-style-type: none"> 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 塑料等非金属的高速加工 硬质合金的加工 	<ul style="list-style-type: none"> 高水准的超微粒子金刚石 刀尖强度高, 耐磨损性、抗崩损性、锋利度良好
KPD010 (平均粒径10μm)	<ul style="list-style-type: none"> 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 塑料等非金属的高速加工 硬质合金的加工 	<ul style="list-style-type: none"> 兼具耐磨损性与韧性 通用材质
KPD230 (平均粒径2~30μm的微粒与粗粒混合)	<ul style="list-style-type: none"> 铝合金、黄铜等有色金属的高速加工 塑料等非金属的高速加工 	<ul style="list-style-type: none"> 通过粗粒与微粒混合的高密度烧结体、耐磨损(边界磨损)、抗崩损性能良好
KPD250 (平均粒径25μm) (接单生产材质)	<ul style="list-style-type: none"> 高硅合金的高速加工 硬质合金的加工 	<ul style="list-style-type: none"> 粗粒金刚石(平均粒径25μm) 耐磨损性能良好

推荐切削参数(车削)

加工材料	刀片材质		切削参数				备注
	KPD001	KPD010	切削速度 (m/min)	切深 (mm)		进给 (mm/rev)	
				小刀尖及正角刀片	负角刀片		
铝合金 锌合金	●	○	300 ~ 1,500	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	湿式 干式 均可
铜·黄铜·青铜	●	○	300 ~ 1,000	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
镁合金	●	○	400 ~ 1,200	~1.0	~2.0	0.03 ~ 0.5	
硬质合金	●	○	10 ~ 30	~0.3	~0.3	0.03 ~ 0.1	
钛合金	●	○	100 ~ 200	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.2	湿式
玻璃纤维强化塑料 碳纤维	●	○	100 ~ 600	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	干式
二氧化硅填充塑料 硬质纤维板	●	○	400 ~ 800	~1.0	~2.0	0.05 ~ 0.5	

●: 第1推荐 ○: 第2推荐

菱形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		PCD(金刚石)		N
		所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖							
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	CNMM 120402M-SE 120404M-SE 120408M-SE 小刀尖	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	●● ●● ●●		D8~D10 F120 F129 F130	
	CNMM 120402M-NE 120404M-NE 120408M-NE 经济型刀尖	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.1 5 4.9	● ● ●			
	CNMM 120402M 120404M 120408M 120412M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8 1.2	5.8 5.8 5.7 5.6	●● ●● ●● ●●			

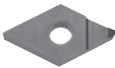
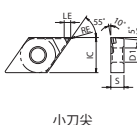
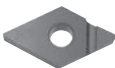
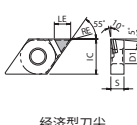
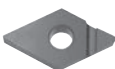
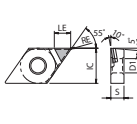
- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形55°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●		●	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页						
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010							
  <p>小刀尖</p>	DNMM 150402M-SE 150404M-SE 150408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.6 2.2	●● ●● ●●		D13~D17 F122, F134 F136~F138						
  <p>经济型刀尖</p>	DNMM 150402M-NE 150404M-NE 150408M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.2 5 4.6	● ● ●								
 	DNMM 150402M 150404M 150408M	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	5.9 5.8 5.4	●● ●● ●●								



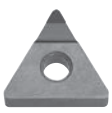
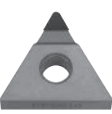
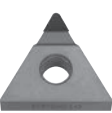
CBN·PCD (金刚石)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●		●	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页						
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010							
 小刀尖	TNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.3	● ● ●	● ● ●	D22~D25 D27, D28 F124 F141 F142						
 经济型刀尖	TNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	3.2 3.1 2.8	● ● ●	● ● ●							
	TNMM 160402M 160404M 160408M 160412M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8 1.2	3.8 3.6 3.3 3	● ● ● ●	● ● ● ●							

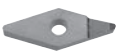


- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 负角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 ● B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●		●	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页						
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010							
 小刀尖	VNMM 160402M-SE 160404M-SE 160408M-SE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	2.9 2.5 1.6	● ● ●	● ● ●	D30~D39						
 经济型刀尖	VNMM 160402M-NE 160404M-NE 160408M-NE	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	4.7 4.2 3.4	● ● ●	● ● ●							
	VNMM 160402M 160404M 160408M	F	1	9.525	4.76	3.81	0.2 0.4 0.8	5.3 4.8 4	● ● ●	● ● ●							



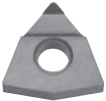
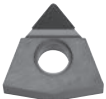
CBN · PCD (金刚石)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·负角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●		●	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页						
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010							
 小刀尖	WNMM 080402M-SE 080404M-SE 080408M-SE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4 0.8	2.8 2.8 2.7	● ● ●	● ●	D43~D46 F144 F146 F147						
 经济型刀尖	WNMM 080402M-NE 080404M-NE	F	1	12.7	4.76	5.16	0.2 0.4	5	● ●	●							

C

CBN·PCD(金刚石)

CBN

PCD(金刚石)

负角
正角

C

D

S

T

V

W

整体型

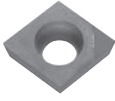
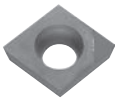
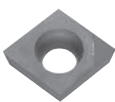
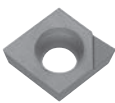
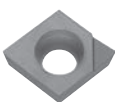
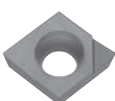
切槽
加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		
		所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖						S		
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD (金刚石)	适用刀杆 参考页		
				IC	S	D1	RE	LE				
											KPD001	KPD010
	小刀尖	CCGW 040101SE 040102SE 040104SE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.3	● ● ●	F31, F32 F60, F62	
		CCGW 060201SE 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.3	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCGW 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	
	经济型刀尖	CCGW 040101NE 040102NE	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2	1.7 1.6	● ●	F31, F32 F60, F62	
		CCGW 060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.1 3 3	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCGW 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	
		CCGW 040101 040102 040104	F	1	4.3	1.8	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●	F31, F32 F60, F62	
		CCGW 060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.5	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCGW 09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.8 3.8 3.7 3.6	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	
	小刀尖	CCMT 060202SE 060204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.4	2.2	● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCMT 09T301SE 09T302SE 09T304SE 09T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	
	经济型刀尖	CCMT 060201NE 060202NE 060204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.8	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCMT 09T301NE 09T302NE 09T304NE 09T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	
		CCMT 060201 060202 060204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.3 3.3 3.2	● ● ●	E26, E28, E54 F31, F32 F60~F62 F116	
		CCMT 09T301 09T302 09T304 09T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116	

●: 标准库存

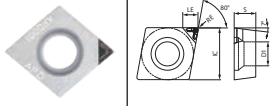
CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



CBN·PCD (金刚石)

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		N	
								钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		S	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页		
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010			
 <p>带3维断屑槽</p>	CCMT 09T302APD 09T304APD 09T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	E26~E28, E54 F60~F62 F116			

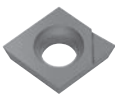
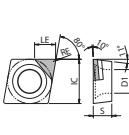
- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		PCD(金刚石)		适用刀杆参考页
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖									
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页	
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
 <p>小刀尖</p>	CPMH 090302SE 090304SE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.2 0.4	2.7	● ●	F64 F65		
	CPMH 080202NE 080204NE	F	1	7.94	2.38	3.5	0.2 0.4	3.2	● ●			
 <p>经济型刀尖</p>	CPMH 090301NE 090302NE 090304NE 090308NE	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.4 3.4 3.3	● ● ● ●			
	CPMH 080201 080202 080204	F	1	7.94	2.38	3.5	0.1 0.2 0.4	3.7	● ● ●			
	CPMH 090301 090302 090304 090308	F	1	9.525	3.18	4.5	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.9 3.8	● ● ● ●			








CBN·PCD(金刚石)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形55°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15


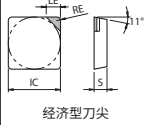

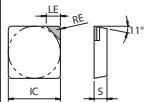
刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		S	
		所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖									
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页		
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010			
 小刀尖	DCMT 070201SE 070202SE 070204SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	2.7	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
	DCMT 11T301SE 11T302SE 11T304SE 11T308SE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
 经济型刀尖	DCMT 070201NE 070202NE 070204NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	3.4 3.4 3.2	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
	DCMT 11T301NE 11T302NE 11T304NE 11T308NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.8	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
	DCMT 070201 070202 070204	F	1	6.35	2.38	2.8	0.1 0.2 0.4	4 3.9 3.7	● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
	DCMT 11T301 11T302 11T304 11T308	F	1	9.525	3.97	4.4	0.1 0.2 0.4 0.8	4 3.9 3.7 3.3	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
 经济型刀尖	DCMT 070202R-NE 070202L-NE 070204R-NE 070204L-NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2 0.2 0.4 0.4	3.3 3.3 3.2 3.2	● ● ● ●	E29, E31, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
	DCMT 11T302R-NE 11T302L-NE 11T304R-NE 11T304L-NE	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.2 0.4 0.4	3.3 3.3 3.2 3.2	● ● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			
 带3维断屑槽	DCMT 11T302APD 11T304APD 11T308APD	F	1	9.525	3.97	4.4	0.2 0.4 0.8	2.7	● ● ●	E23, E29~E32, E34 E35, E55, E56 F66~F68 F70~F72 F74~F76, F117			

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

正方形90°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		●		N			
								有色金属(无断续)		●		S			
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)				PCD (金刚石)		适用刀杆参考页	
								IC	S	RE	LE	KPD001 KPD010			
		SPGN	120304NE	F	1	12.7	3.18	0.4	3.6	●		F112			
		SPGN	120304	F	1	12.7	3.18	0.4	4.2	●					




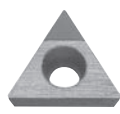
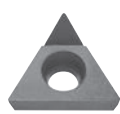
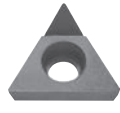
CBN·PCD (金刚石)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		S	
		形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页		
										IC	S	D1	RE	LE					
															KPD001	KPD010			
 CBN·PCD(金刚石)	 经济型刀尖	TBGW 060102NE 060104NE	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.1 1.9	●	●								
										●	●								
		TBGW 060102 060104	F	1	3.97	1.59	2.4	0.2 0.4	2.4 2.2	●	●								
										●	●								
TBMT 060101NE 060102NE 060104NE 060108NE	 经济型刀尖	F	1	3.97	1.59	2.4	0.1	2.2	●	●									
							0.2	2.1	●	●									
TBMT 060102 060104 060108		F	1	3.97	1.59	2.4	0.2	2.5	●	●									
							0.4	2.3	●	●									
																	F33, F34 F80~F82 F86, F87		

- CBN
- PCD (金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖	有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		S	
						●	●	●	●	●	●	●	●				
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页						
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010							
<p>小刀尖</p>	TCGW 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	2.5 2.4	●	●	E38						
									●	●							
<p>经济型刀尖</p>	TCGW 110302NE 110304NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.2 0.4	3.3 3.2	●	●							
									●	●							
<p>小刀尖</p>	TCMT 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.4	●	●							
									●	●							
<p>经济型刀尖</p>	TCMT 080202NE 110302NE	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2	2.1	●	●							
									●	●							
	TCMT 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.5	0.2 0.4	2.4 2.2	●	●							
									●	●							




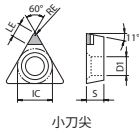

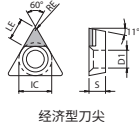

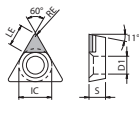
CBN·PCD (金刚石)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●		●	
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页		
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001 KPD010				
	 <p>小刀尖</p>	TPGB	090202SE 090204SE 090208SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4 0.8	2.1	● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86					
		TPGB	110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118					
		TPGB	160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●	F80~F82 F84, F118					
	 <p>经济型刀尖</p>	TPGB	080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	2.2 2.1 1.8	● ● ●	E39 F80~F82, F86					
		TPGB	090202NE 090204NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.7 2.6	● ●	F33, F34 F80~F82, F86					
		TPGB	110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118					
		TPGB	160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.2 2.9	● ●	F80~F82 F84, F118					
		TPGB	080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●	E39 F80~F82, F86					
		TPGB	090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	3.2 3	● ●	F33, F34 F80~F82, F86					
		TPGB	110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	3.9 3.7 3.4	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118					

C

CBN · PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型


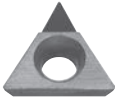
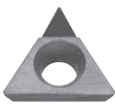


切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		S	
		所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖									
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页		
				IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010			
 <p>小刀尖</p>	TPMH 080202SE 080204SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2 1.8	● ●	E39 F80~F82, F86			
	TPMH 090202SE 090204SE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.2 0.4	2.4 2.2	● ●	F33, F34 F80~F82, F86			
	TPMH 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4	2.7 2.6 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118			
	TPMH 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4	2.6 2.4	● ●	F80~F82 F84, F118			
 <p>经济型刀尖</p>	TPMH 080201NE 080202NE 080204NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4	2.3 2.2 2.1	● ● ●	E39 F80~F82, F86			
	TPMH 090201NE 090202NE 090204NE 090208NE	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4 0.8	2.7 2.6 2.5 2.2	● ● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86			
	TPMH 110301NE 110302NE 110304NE 110308NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.4 3.3 3.2 2.9	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118			
	TPMH 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	4.7	0.4 0.8	3.3 3	● ●	F80~F82 F84, F118			
	TPMH 080202 080204	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.5 2.3	● ●	E39 F80~F82, F86			
	TPMH 090201 090202 090204	F	1	5.56	2.38	3.2	0.1 0.2 0.4	3 2.9 2.8	● ● ●	F33, F34 F80~F82, F86			
	TPMH 110301 110302 110304 110308	F	1	6.35	3.18	3.3	0.1 0.2 0.4 0.8	3.9 3.9 3.7 3.4	● ● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118			
	TPMH 160302 160304 160308	F	1	9.525	3.18	4.7	0.2 0.4 0.8	4 3.8 3.6	● ● ●	F80~F82 F84, F118			
 <p>经济型刀尖</p>	TPMH 110302L-NE 110304L-NE	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4	3.8 3.6	● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118			
 <p>带3维断屑槽</p>	TPMT 110302APD 110304APD 110308APD	F	1	6.35	3.18	3.3	0.2 0.4 0.8	2.6 2.5 2.5	● ● ●	E39 F80~F82 F84, F85, F118			

●: 标准库存




CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



CBN·PCD(金刚石)

三角形60°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		N	
								钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		S	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸(mm)				PCD(金刚石)		适用刀杆参考页			
				IC	S	RE	LE	KPD001	KPD010				
 小刀尖	TPGN 110301SE 110302SE 110304SE	F	1	6.35	3.18	0.1 0.2 0.4	2.6 2.5 2.4	● ●● ●●●	F113				
	TPGN 160301SE 160302SE 160304SE	F	1	9.525	3.18	0.1 0.2 0.4	2.6 2.6 2.4	● ●● ●●●					
 经济型刀尖	TPGN 160304NE 160308NE	F	1	9.525	3.18	0.4 0.8	3.2 2.9	● ●					
	TPGN 110302 110304	F	1	6.35	3.18	0.2 0.4	3.9 3.7	●● ●●●					
	TPGN 160304 160308	F	1	9.525	3.18	0.4 0.8	3.7 3.4	●● ●					


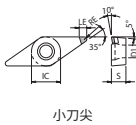
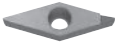
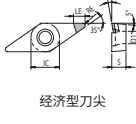
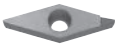
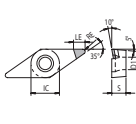










- C
- CBN·PCD(金刚石)
- CBN
- PCD(金刚石)
- 正角
- C
- D
- S
- T
- V
- W
- 整体型
- 切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		N						
								有色金属(无断续)		S						
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	 小刀尖	VBMT	110301SE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	2.5	●	E40~E43				
			110302SE						0.2	2.3			●	E58		
	 经济型刀尖	VBMT	160401SE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	2.7	●	E41~E43				
			160402SE						0.2	2.5			●	F90, F91		
	 经济型刀尖	VBMT	110301NE	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	2.6	●	E40~E43				
			110302NE						0.2	2.4			●	E58		
	 经济型刀尖	VBMT	160401NE	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	2.8	●	E41~E43				
			160402NE						0.2	2.6			●	F90, F91		
	 经济型刀尖	VBMT	110301	F	1	6.35	3.18	2.8	0.1	3	●	E40~E43				
			110302						0.2	2.8			●	E58		
	 经济型刀尖	VBMT	160401	F	1	9.525	4.76	4.4	0.1	3.2	●	E41~E43				
			160402						0.2	3			●	F90, F91		
	 经济型刀尖	VBMT	110304	F	1	6.35	3.18	2.8	0.4	2.4	●	F90, F91				
			110308						0.8	3.5			●	F94~F99, F119		
	 经济型刀尖	VBMT	160404	F	1	9.525	4.76	4.4	0.4	2.6	●	F94~F99, F119				
			160408						0.8	3.5			●	F94~F99, F119		

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



菱形35°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N	
								●		●		●		●			
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					PCD (金刚石)		适用刀杆参考页		
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010			
		VCMT	080202SE 080204SE 080208SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4 0.8	1.4	● ● ●						
		VCMT	080201NE 080202NE 080204NE 080208NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	1.7 1.7 1.8 1.9	● ● ● ●					E59 F90, F91 F94~F99	
		VCMT	080201 080202 080204 080208	F	1	4.76	2.38	2.3	0.1 0.2 0.4 0.8	2 2 2.1 2.2	● ● ● ●						

C

CBN·PCD(金刚石)

CBN

PCD(金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型

切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

六角形80°·正角

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

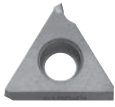
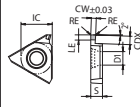

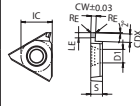

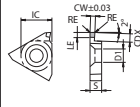
刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		N				
								钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		S				
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸(mm)					PCD(金刚石)		适用刀杆参考页	
								IC	S	D1	RE	LE	KPD001	KPD010		
	 小刀尖	WBMT	060102L-SE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.2	1.3	●		F36 F100~F102			
		WBMT	080202L-SE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2	1.6	●					
	 经济型刀尖	WBMT	060101L-NE 060102L-NE 060104L-NE	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.7 1.6 1.6	● ● ●		F36 F100~F102			
		WBMT	080202L-NE 080204L-NE	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.1	● ●					
	 小刀尖	WBMT	060101L 060102L 060104L	F	1	3.97	1.59	2.3	0.1 0.2 0.4	1.9	● ● ●		F36 F100~F102			
		WBMT	080202L 080204L	F	1	4.76	2.38	2.3	0.2 0.4	2.4 2.3	● ●					
	 小刀尖	WPMT	110202SE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.1	●		F100~F102			
	 经济型刀尖	WPMT	110202NE	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	2.7	●					
	 小刀尖	WPMT	110202	F	1	6.35	2.38	2.8	0.2	3.1	●					

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GBA / TGF

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)										N	
								有色金属(无断续)										S	
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)						公差 (mm)		PCD (金刚石)		适用刀杆参考页	
								CW	CDX	IC	S	D1	RE	LE	CW min.	CW max.	KPD01		KPD10
		GBA32R	125-010	F	1	1.25	2	9.525	3.18	4.4	0.1	1.7	-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G91		
			150-010			1.5	2								●	●			
			200-010			2	2.5								●	●			
		GBA43R	125-010	F	1	1.25	2	12.7	4.76	5.5	0.1	1.9	-0.03	+0.03	●	●	G13~G17 G91		
			150-010			1.5	3.5								●	●			
			200-010			2	3.5								●	●			
		250-010	2.5			4	●								●				
		300-010	3			4	●								●				
		GBA43L	125-010			1.25	2								●	●			
150-010	1.5		3.5	●	●														
200-010	2		3.5	●	●														
		TGF32R	125-010	F	1	1.25	2	9.525	3.18	4.6	0.1	1.7	-0.03	+0.03	□	□	KTGFR...-16 KTGFR...-16F S...-KTGFL16		
			150-010			1.5	2								□	□			
			200-010			2	2.5								□	□			
		T	125-010			1.25	2								□	□			
			150-010			1.5	2								□	□			
			200-010			2	2.5								□	□			

有方向的刀片图示为右手(R)
CDX: 表示加工可对应的槽深。

●: 标准库存 □: 预计从下期样本起取消

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

C

CBN·PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

V

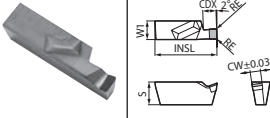
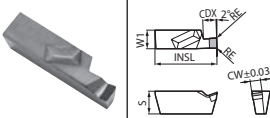
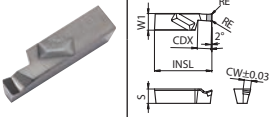
W

整体型

切槽加工

GV/GVF

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		S		
		所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖										
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)							公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆参考页
				CW	CDX	S	RE	INSL	W1	CW min.	CW max.	KPD010		
	GVR 145-020A 200-020A	F	1	1.45	2.3	5	0.2	12	4	-0.03	+0.03	●	G88~G90	
				2										●
	GVR 200-020B 250-020B	F	1	2	3.2	5.5	0.2	15	4.5	-0.03	+0.03	●	G88~G90	
				2.5										●
	GVFR 250-020B 300-020B 400-020B	F	1	2.5	4.8	5	0.2	20	5.8	-0.03	+0.03	●	G129~G132 G135	
				3	4.8							●		
				4	5.3							非		
	GVFL 250-020B 300-020B 400-020B			2.5	4.8							●		
				3	4.8							●		
				4	5.3							非		
GVFR 350-040C	F	1	3.5	6.8	7	0.4	27	7	-0.03	+0.03	非			

有方向的刀片图示为右手(R)
CDX:表示加工可对应的槽深。

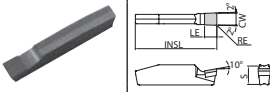
●:标准库存 非:非标准品

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



GDGS

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格		有色金属(有断续)										●	N		
		有色金属(无断续)										●			
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖	钛合金(有断续)										●	S
				钛合金(无断续)										●	
形状		型号		刀尖规格 使用刀尖数		尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆 参考页	
						CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	-		KPD001
	GDGS	2020N-020NB	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34~G42		
	GDGS	3020N-020NB	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●			
	GDGS	4020N-020NB	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●			
	GDGS	5020N-020NB	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●	G34 G40~G42		
	GDGS	6020N-020NB	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.03	+0.03	●			

C

CBN · PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型

切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

GMN

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		N		
								●		●		●		●		●		●
形状		型号		刀尖规格		使用刀尖数		尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)		适用刀杆参考页	
								CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.	KPD001	KPD010		
		GMN	2	F	1	2	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55 G57			
		GMN	3	F	1	3	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G55~G58			
		GMN	4	F	1	4	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○				
		GMN	5	F	1	5	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○				
		GMN	6	F	1	6	4.3	0.2	20	2.9	-0.05	+0.05	○	○	G56 G57			

○: 限制库存 (请确认库存)

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装



GMGW

「车削用刀片」样本的使用方法参考 [B15](#)

刀尖规格		有色金属(有断续)										●	N
		有色金属(无断续)										●	
GMGW	R珩磨	钛合金(有断续)										●	S
		钛合金(无断续)										●	
形状	型号	刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)					公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用刀杆 参考页	
				CW	S	RE	INSL	LE	CW min.	CW max.			KP0001
	GMGW 6030-30R	F	1	6	5.5	3	30	4.5	-0.03	+0.03	●	G67	
	GMGW 8030-40R	F	1	8	5.5	4	30	6	-0.03	+0.03	●		
	GMGW 8030-40R-HR	F	1	8	5.5	4	30	5	-0.03	+0.03	●		

GMGW刀片是KGMW刀杆的专用刀片。其他的刀杆因安装部位的角度区别不能通用。
GMGW刀片的刀尖规格带R珩磨。

C

CBN · PCD (金刚石)

CBN

PCD (金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型

切槽加工

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

TKF

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)																●	N		
		有色金属(无断续)																●			
所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖	钛合金(有断续)																●	S
				钛合金(无断续)																●	
形状		型号		刀尖规格	使用刀尖数	尺寸 (mm)								角度 (°)	公差 (mm)				PCD (金刚石)	适用刀杆参考页	
						CW	CDX	S	S1	D1	RE	LE	W1	PSIR%	CW min.	CW max.	RE (+/-) min.	RE (+/-) max.	KPD001		
		TKF12R	200-AGT	F	1	2	4.8	8.7	8.3	5	0.1	4.2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	E15 E16	
			250-AGT	F	1	2.5	4.8	8.7	8.3	5	0.1	4.2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●		
		TKF12R	200-AS	F	1	2	5	8.7	7.3	5	0.1	5.3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	E15 E16	
			200-AS	F	1	2	5	8.7	7.3	5	0.1	5.3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●		
		250-AS	F	1	2.5	8	9.5	8	5	0.1	6.3	4	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●			
		250-AS	F	1	2.5	8	9.5	8	5	0.1	6.3	4	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●			
		TKF12R	150-NB	F	1	1.5	3.5	8.7	8.3	5	0.1	2	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●	E15 E16	
			200-NB	F	1	2	4	8.7	8.3	5	0.1	3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●		
			250-NB	F	1	2.5	4	8.7	8.3	5	0.1	3	3	0	-0.03	+0.03	-0.05	0	●		

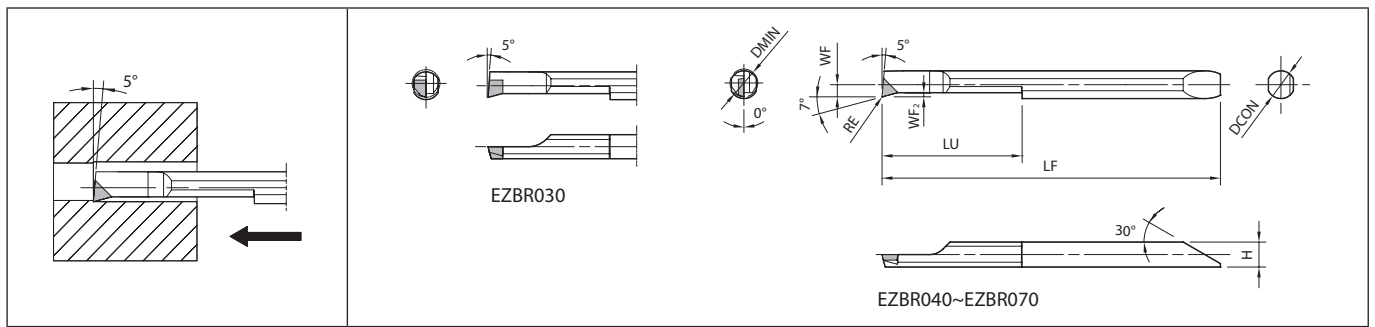
有方向的刀片图示为右手(R)



●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

EZB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

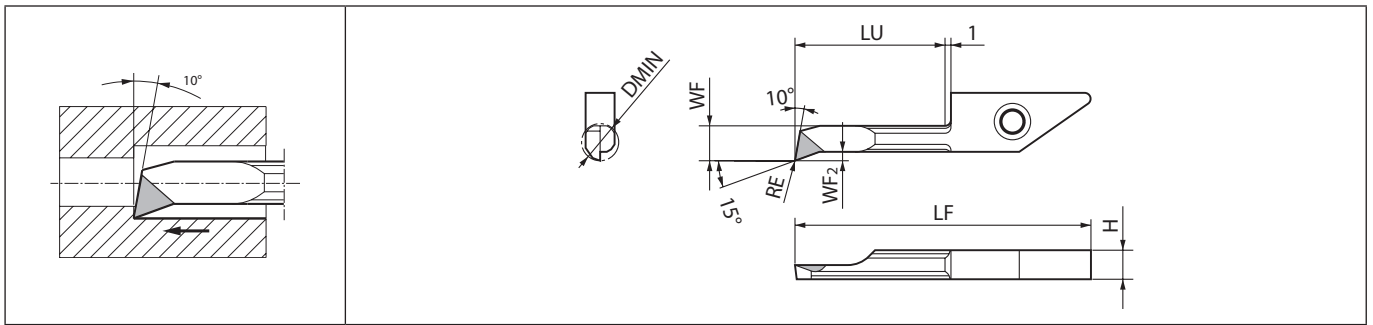
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀尖规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用套筒 参考页 F39 F41 F43
所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖								RE min.	RE max.	KP0001	
型号	使用刀片数	尺寸 (mm)								公差 (mm)		PCD (金刚石)	适用套筒 参考页 F39 F41 F43
		DMIN	DCON	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	RE min.	RE max.		
EZBR 040040-003NB	1	4	4	3.6	48.8	20	1.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH040...
EZBR 050050-003NB	1	5	5	4.6	58.1	25	2.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH050...
EZBR 060060-003NB	1	6	6	5.6	66.1	30	2.75	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH060...
EZBR 070070-003NB	1	7	7	6.6	74.1	35	3.25	0.5	0.035	-0.015	+0.015	●	EZH070...

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

VNB-NB (内径加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

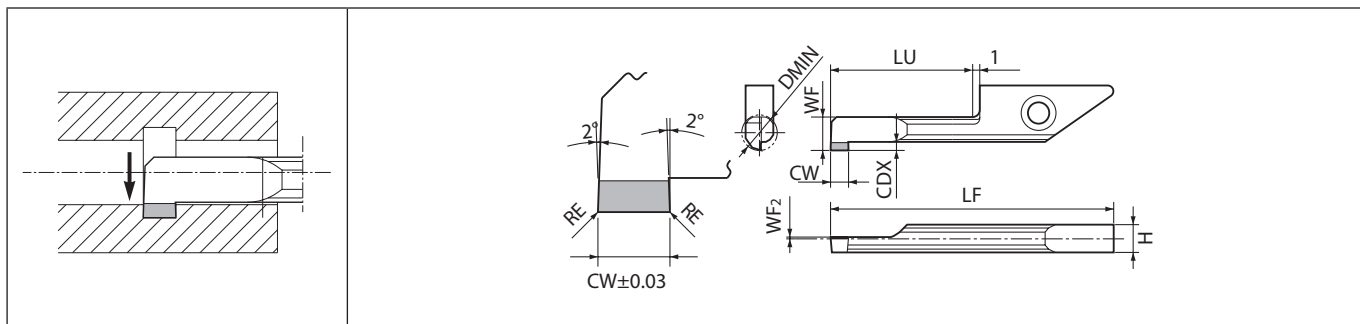
「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀片规格		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(有断续)	●	N
		所有PCD(金刚石)刀具		F		锋利刀尖		有色金属(无断续)	●	S
型号	使用刀尖数	尺寸 (mm)							PCD (金刚石)	适用刀杆 参考页
		DMIN	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	KPD001	
VNBR 0411-02NB	1	4	3.66	30.8	11	3.5	0.5	0.2	●	F48~F51
VNBR 0420-02NB				39.8	20				●	
VNBR 0511-02NB	1	5	3.9	30.8	11	4.5	0.7	0.2	●	
VNBR 0520-02NB				39.8	20				●	
VNBR 0620-02NB	1	6	3.9	39.8	20	5.3	1	0.2	●	
VNBR 0630-02NB				49.8	30				●	
VNBR 0720-02NB	1	7	3.9	39.8	20	6.2	1	0.2	●	
VNBR 0730-02NB				49.8	30				●	

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

VNG (内径切槽加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

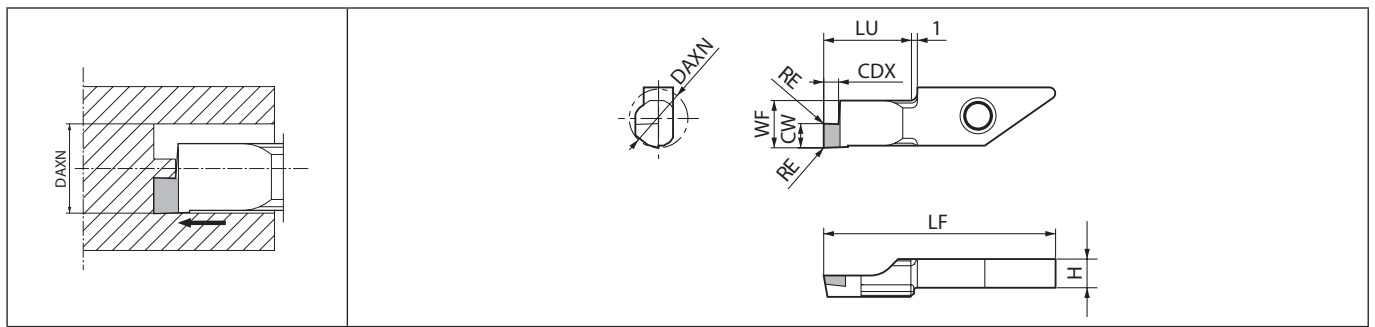
刀片规格		有色金属(有断续)		有色金属(无断续)		钛合金(有断续)		钛合金(无断续)		公差 (mm)		PCD (金刚石)		
所有PCD(金刚石)刀具	F	锋利刀尖										-		
型号	使用刀尖数	尺寸 (mm)										公差 (mm)		PCD (金刚石)
		DMIN	CW	CDX	H	LF	LU	WF	WF ₂	RE	CW min.	CW max.	RPD001	
VNGR 0410-11NB	1	4	1	0.8	3.9	30.8	11	3.5	0.1	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR 0420-11NB			2										非	
VNGR 0510-11NB	1	5	1	1	3.9	30.8	11	4.4	0.1	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR 0520-11NB			2										非	
VNGR 0610-20NB	1	6	1	1.8	3.9	39.8	20	5.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR 0620-20NB			2										非	
VNGR 0710-20NB	1	7	1	2	3.9	39.8	20	6.2	0.3	0.05	-0.03	+0.03	非	
VNGR 0720-20NB			2										非	

CDX:表示加工可对应的槽深。

非:非标准品

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

VNFG (端面切槽加工)



本图为右手(R)

刀片尺寸

「车削用刀片」样本的使用方法参考 B15

刀片规格		所有PCD(金刚石)刀具		F	锋利刀尖	有色金属(有断续)	有色金属(无断续)	钛合金(有断续)	钛合金(无断续)	PCD (金刚石)	N	S
型号	使用刀片数	端面槽外径 (mm)		尺寸 (mm)							PCD (金刚石)	适用刀杆参考页
		DAXN (min.)	DAXX (max.)	CW	CDX	H	LF	LU	WF	RE		
VNFGR 0820-10NB	1	8	∞	2	2	3.9	29.6	10	7.3	0.05	非	F48 F50 F51
VNFGR 0830-10NB	1	(0)	(∞)	3	3	3.9	29.6	10	7.3	0.05	非	

CDX: 表示加工可对应的槽深。

端面槽外径DAXN(0)内的数值指的是在最初在加工区间(DAXN~DAXX)进行端面切槽加工后, 将端面槽向中心方向加工过程中的最小直径。

铣削用刀片

刀尖规格		有色金属(有断续)													有色金属(无断续)			N			
		所有PCD(金刚石)刀具													F	锋利刀尖	钛合金(有断续)			钛合金(无断续)	
形状	型号	使用刀尖数	尺寸(mm)											角度(°)		PCD(金刚石)			适用刀杆参考页		
			IC	S	D1	RE	INSL	LE	BCH	BS	W1	AN	AS	KPD001	KPD010	KPD230					
	SDKN 1203AUFN-NE 1203AUFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3.1 3.6	0.5	1.2	-	15	23	●	●		-				
	SEEN 1203AFFN-NE 1203AFFN	1	12.7	3.18	-	-	-	3 3.5	0.5	1.4	-	20	25	●	●		-				
	TEEN 1603PTFR-NE 1603PTFR	1	9.525	3.18	-	-	-	4.1 4.7	0.6	1.4	-	20	22	●	●		-				
	TEKN 2204PTFR-NE 2204PTFR	1	12.7	4.76	-	-	-	4.2 4.8	0.7	1.8	-	20	22	●	●		-				
	BDGT 11T302FR 11T304FR 11T308FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	3.8	-	-	6.7	13	18	●	●	●	M82~M83 M85~M86				
	BDGT 11T302FR-LE 11T304FR-LE 11T308FR-LE	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4 0.8	11.5	5.2	-	-	6.7	13	18	●	●	●					
	BDMT 11T302FR 11T304FR	1	-	3.8	2.8	0.2 0.4	11	3.6	-	-	6.7	13	18	●	●	●	M84~M86				
	BDMT 170402FR 170404FR	1	-	4.9	4.4	0.2 0.4	17	4.4	-	-	9.6	13	18	●	●	●					
	NDCW 150302FRX-NE	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.1	-	-	9.525	-	15	●	●		M167				
	NDCW 150302FRX	1	-	3.18	4.4	0.2	15	5.7	-	-	9.525	-	15	●	●						

有方向的刀片图示为右手(R)

●: 标准库存

CBN·PCD(金刚石)
刀片为1盒1片装

C

CBN·PCD(金刚石)

CBN

PCD(金刚石)

正角

C

D

S

T

V

W

整体型

切槽加工