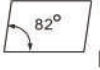
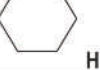
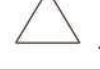
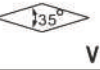
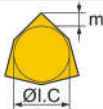




1形状代号 Insert shape		
刀片形状代号 Insert shape/Code		
 A	 B	 C
 D	 E	 H
 K	 L	 M
 O	 P	 R
 S	 T	 V
 W	其他 Others Z	

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

2主切削刃后角 Clearance angle of main cutting edge			
代号 Code	后角 Clearance angle	代号 Code	后角 Clearance angle
A	 3°	B	 5°
C	 7°	D	 15°
E	 20°	F	 25°
G	 30°	N	 0°
P	 11°	O	其他的后角 Other clearance angle

3允许偏差 Allowed tolerance										
  										
代号 Code	m允许偏差 (mm) tolerance range	内切圆Ø1.C 允许偏差 (mm) Inscribed circle Tolerance (mm)	厚度S 允许偏差 (mm) Thickness S Tolerance (mm)	(参考) M级精度详细情况 (按形状、大小分) (Reference) Details of M-class tolerance (Identified by shape and size) 刀具高度允许偏差 (mm) Nose height tolerance (mm)						
A	±0.005	±0.025	±0.025	内切圆 Inscribed circle						
F	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	---	---
E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	25.4	---	±0.18	---	---	---	---
K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	内切圆Ø1.C允许公差 (mm) Tolerance of inscribed circle						
L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025	内切圆 Inscribed circle						
M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	---
N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	---	±0.08
				15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
				19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
				25.4	---	±0.13	---	---	---	±0.13

22	04	08	(E)	(N)	FW
5	6	7	8	9	10
4	3	2	(inch)		

内切圆 Inscribed circle		厚度 Thickness		刀尖圆弧半径 Nose radius	
代号 Code	内切圆 直径(mm) Diameter of IC (mm)	代号 Code	厚度(mm) Thickness	代号 Code	刀尖圆弧 半径(mm) Nose radius
2	6.35	2	3.18	0	0.2
3	9.525	3	4.76	1	0.4
4	12.7	4	6.35	2	0.8
5	15.875	5	7.94	3	1.2
6	19.05	6	9.52	4	1.6
8	25.4			5	2.0
				6	2.4

★ 厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度
Thickness is defined as height from bottom of insert to the highest part of cutting edge.

5切削刃长度 Length of cutting edge		刀片形状 Insert shape							
内切圆直径 (mm) Diameter of IC		C	D	R	S	T	V	W	K
3.97						06			
5.0									
5.56						09			
6.0				06					
6.35	06	07				11	11		
8.0				08					
9.525	09	11		09	16	16	06	16	
10.0				10					
12.0				12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08		
15.875	16	19		15	27		10		
16.0				16					
19.05	19			19	33				
20.0				20					
25.0				25					
25.4	25			25	25				
31.75									
32				32					

6刀片厚度 Insert thickness	
厚度指刀片底面与切削刃最高部分之间的高度 Thickness is defined as height from bottom of insert to the highest part of cutting edge.	
代号 Code	刀片厚度(mm) Insert thickness (mm)
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70

7刀尖圆弧代号 Nose radius Code	
代号 Code	刀尖圆弧 半径(mm) Nose radius
00	无圆角No radius
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	其他Others
Mo(公制) (Metric)	圆形刀片 Round insert

8刃口钝化代号 Edge Passivation Code	
F	尖刃 sharp
E	倒圆刃 Honing
T	倒棱刃口 chamfer
S	倒圆且倒棱刃口 Honing and chamfer
本公司省略了刃口修磨代号 Our company omit edge grinding code	

9切削刃方向 Cutting Direction	
R 右切 right	
L 左切 Left	
N 左右切 Right and Left	

10断屑槽型代号 Chipbreaker code			
FW	SL	K3	AF
MD	TF3	K6	AL
TM	LS	无槽	TF3
RA	MM6		

应用推荐 Applications Recommended

P类

A

类别 Sort	牌号 Grade	ISO分类 ISO classification	表面颜色 Surface color	应用推荐 Applications Recommended
P类	PP6105	P05(P01-P10)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层牌号，具有出色的抗月牙洼磨损和抗塑性变形能力。推荐用于稳定工况下钢材的精加工。 CVD coated grade, Excellent resistance to crater wear and plastic deformation resistance. Recommended for stable conditions for steel finishing to semi-finishing.
	PP6115	P10(P05-P15)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层硬质合金牌号，在硬度、韧性兼备的梯度烧结基体上涂有耐磨涂层。钢和钢铸件的精加工到半精加工。连续切削到轻型间断切削。承受高温。湿式和干式加工。钢件精加工主推牌号。 CVD coated carbide grade, wear-resistance materials coated on the gradient sintered substrate which has both good hardness, toughness. For finishing to roughing processing on steel and steel castings. Continue cutting to light interrupted cutting. Can bear high temperatures. Wet and dry processing.
	PP6120	P15(P10-P20)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层牌号，在稳定工况下对钢材进行精加工到半精加工。出色的耐月牙洼磨损和抗塑性变形能力。推荐用于稳定工况。湿式和干式加工。 CVD coated grade: stable conditions for steel semi-finishing to roughing, can obtain high metal removal rate. Excellent resistance to crater wear and plastic deformation. Recommended for stable conditions. Wet and dry processing.
	PP6125	P20(P15-P25)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层硬质合金牌号，在一般通用的梯度烧结基体上具有厚的耐磨涂层。适用于钢和铸钢等半精加工到粗加工。可应对钢的连续切削以及间断切削。钢件半精加工的主推牌号。 CVD coated carbide grade, with thick wear-resistance coating on the general gradient sintered substrate. For semi-finishing to roughing on steel and cast steel. Good use for steel continuous cutting as well as interrupted cutting.
	PP6130	P30(P25-P35)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层硬质合金牌号，具有高强度基体，提供极好的切削刃安全性。适用于钢、铸钢等粗加工。可以应对低速下的重载间断切削。 CVD-coated cemented carbide grades with high strength base body, providing excellent edge security. For steel and cast steel semi-finishing to roughing in the most bad conditions. Can work at low speed overload interrupted cutting.

应用推荐 Applications Recommended

M、S类

类别 Sort	牌号 Grade	ISO分类 ISO classification	表面颜色 Surface color	应用推荐 Applications Recommended
M、S类	PP2105	M05(M01-M10) S05(S01-S10)	 青灰黑 Darkgray	PVD涂层牌号,具有很高的热硬度和良好的抗塑性变形能力,适用高速切削条件下,奥氏体不锈钢、淬硬钢、碳钢的精加工。 PVD coated grade,with high hardness and good resistance to plastic deformation.Suitable for high speed cutting and finishing process for austenitic stainless steel,hardened steel and carbon steel.
	PP2115	M15(M10-M20) S15(S10-S20)	 青灰黑 Darkgray	PVD涂层硬质合金。优化用于以中等切削速度进行奥氏体不锈钢和双相不锈钢的半精加工到粗加工。良好的耐热和耐机械冲击能力。在间断切削时具有出色的切削刃安全性。 PVD coated carbide. For austenitic stainless steels and duplex stainless steel semi-finishing to roughing at medium cutting speed. Great heat resistance and mechanical shock resistance. In the intermittent cutting have an excellent edge security.
	PP2125	M20(M15-M25) S20(S15-S25)	 青灰黑 Darkgray	PVD涂层硬质合金牌号,适用于中速-低速切削,进行各种不锈钢的精到半精加工。需要出色的刃口强度和高表面质量时,可提供完美的平顺切削。很高的耐热冲击性能。适用于轻型间断切削。PVD coated carbide grade, Use for a variety of stainless steel finishings and semi-finishing at medium to cutting speed. When need excellent edge strength and high surface quality ,provide the perfect ride cutting. A high thermal shock resistance.Suitable for light interrupted cuts.
	PP4105	M05(M01-M10) S05(S01-S10)	 青灰黑 Darkgray	薄的PVD涂层,与超细晶粒基体附着强度高,具有高热硬性、良好的抗塑性变形和后刀面磨损能力。高性能锋利的切削刃具有高强度,适用于不锈钢的高速精加工,适用于难加工材料的精,半精加工。 Thin CVD coating with excellent adhesion to the substrate, high heatness and hardness, good resistance to plastic deformation and wear resistance. The high strength obtain from high performance and sharp cutting edges can be used for high speed finishing of stainsteel.
	PP4115	M15(M10-M20) S15(S10-S20)	 青灰黑 Darkgray	PVD涂层硬质合金。优化用于以中等切削速度进行奥氏体不锈钢和双相不锈钢的半精加工到粗加工。良好的耐热和耐机械冲击能力。在间断切削时具有出色的切削刃安全性。 PVD coated carbide. For austenitic stainless steels and duplex stainless steel semi-finishing to roughing at medium cutting speed. Great heat resistance and mechanical shock resistance. In the intermittent cutting have an excellent edge security.
	PP4125	M20(M15-M25) S20(S15-S25)	 青灰黑 Darkgray	PVD涂层硬质合金牌号,用于以低至中等切削速度进行奥氏体不锈钢和双相不锈钢的半精加工到粗加工。很高的耐热冲击性能。非常适合快速间断切削。 PVD coated carbide grade,For austenitic stainless steels and duplex stainless steel semi-finishing to roughing at low to medium cutting speed.High thermal shock resistance.Ideal for quickly interrupted cutting.
	PX6140	M30(M25-M35) S30(S25-S35)	 黑/黄 Black/Yellow	CVD涂层硬质合金牌号,用于以低至中等切削速度进行奥氏体不锈钢和双相不锈钢的半精加工到粗加工。很高的耐热冲击性能。非常适合快速间断切削。 CVD coated carbide grade,For austenitic stainless steels and duplex stainless steel semi-finishing to roughing at low to medium cutting speed.High thermal shock resistance.Ideal for quickly interrupted cutting.

A

应用推荐 Applications Recommended

K类

A

类别 Sort	牌号 Grade	ISO分类 ISO classification	表面颜色 Surface color	应用推荐 Applications Recommended
K类	PP5105	K05(K01-K15)	 黑 Black	CVD涂层硬质合金牌号，涂有光滑耐磨涂层。推荐用于灰口铸铁(GCI)的高速车削。 CVD coated carbide grade, wear-resistant coating. Recommended for gray cast iron (GCI) of the high-speed turning.
	PP5115	K15(K10-K25)	 黑 Black	CVD涂层硬质合金，带有耐磨涂层，与硬基体具有极好的附着性，能够耐受高温；球墨铸铁、高强度可锻铸铁和“粘性”（合金）灰铸铁的精加工到粗加工。 CVD coated carbide, the wear-resistant coating has an excellent adhesion with hard matrix, can bear high temperatures; for ductile iron, high strength malleable iron and "sticky" gray cast iron (alloy) finishing to roughing.

N类

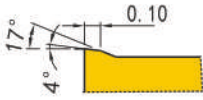
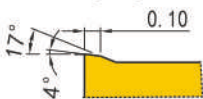
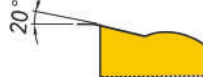
类别 Sort	牌号 Grade	ISO分类 ISO classification	表面颜色 Surface color	应用推荐 Applications Recommended
N类	PP3110	N05(N01-N10)	 彩色 Fullcolor	金刚石涂层牌号，涂层可显著降低积屑瘤，从而获得更高表面质量。适于铝、镁、铜、黄铜、塑料等的精加工到粗加工。 Diamond coating grade, the coating can reduce BUE, obtain higher surface quality. Suitable for aluminum, magnesium, copper, brass, plastic finishing to roughing processing.
	PP3120	N15(N10-N25)	 彩色 Fullcolor	金刚石涂层牌号，在抗高温基体上带有耐磨涂层。在中等到高切削速度下有色金属的半精加工和轻型粗加工。首选用于连续切削。 Diamond coating grade, with a wear-resistant coating, high temperature resistant matrix. For aluminum alloys semi-finishing and light roughing at medium to high cutting speed. Preferred for continuous cutting.
	PH3110	N05(N01-N10)	 银色 Silver	非涂层牌号，表面抛光处理可降低积屑瘤，从而获得更高表面质量。适于铝、镁、铜、黄铜、塑料等的精加工到粗加工。 Grade for uncoating, Surface polishing process can reduce BUE, obtain higher surface quality. Suitable for aluminum, magnesium, copper, brass, plastic finishing to roughing processing.
	PH3120	N15(N10-N25)	 银色 Silver	非涂层牌号，表面抛光处理可降低积屑瘤，在抗高温基体上带有耐磨涂层。在中等到高切削速度下有色金属的半精加工和轻型粗加工。首选用于连续切削。 Grade for uncoating, Surface polishing process can reduce BUE, with a wear-resistant coating, high temperature resistant matrix. For aluminum alloys semi-finishing and light roughing at medium to high cutting speed. Preferred for continuous cutting.

普通车削牌号推荐 The recommended ordinary turning grade

材质分类 Material	ISO	车削牌号推荐 The recommended ordinary turning grade	
		基本牌号 Basic grade	补充牌号 Supplement brand
P钢 P. Steel	01	PP6105	PP6120
	10		
	20	PP6115	
	30	PP6125	
	40	PP6130	
	50		
M不锈钢 M.Stainless steel	01	PP2105	PP2115
	10		
	20	PP2125	
	30		
	40		
K铸铁 K. Cast iron	01	PP5105	
	10		
	20	PP5115	
	30		
	40		
S耐热合金 Heat-resistance alloy	01	PP4105	PX6140
	10		
	20	PP4115	
	30		
	40		
N有色金属 N. Nonferrous metals	01	PH3110	PP3110
	10		PP3120
	20	PH3120	

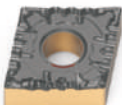
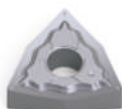
A

负型刀片槽型 Negative inserts chipbreaker

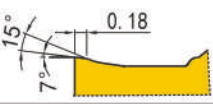
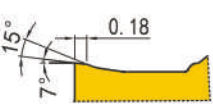
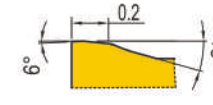
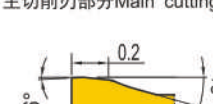
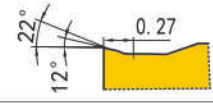
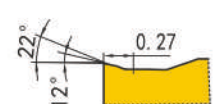
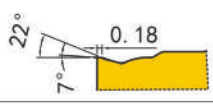
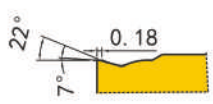
A	用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
精加工 Finishing		FW 	用于钢精加工车削。 For finishing turning. 在钢件加工中，切屑控制能力好于其他槽型。 With good chip control above all in steel. 优势：轻切削槽型、低切削力、适合加工细长轴、薄壁和不稳定夹紧零件。 与耐磨牌号组合以活动更佳生产效率。 Advantages: light cutting geometry, low cutting forces suitable for slender Shafts, thin walled and unstably clamped components. 局限性：切削深度和进给范围。 Limits: depth of cut and feed range. 典型零件：轮轴、齿轮，优先考虑的是优良的表面质量。 Typical parts: axles, gears where good surface finish is a priority.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		SA 	用于精加工车削； Used for finish turning; 适用于不锈钢精加工 Suitable for stainless steel; 优势：具有低切削力的轻切削槽形可靠性和通用性强，实现了无故障切削。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限。 Limits: Limited in feed rate and cutting depth; 典型零件：不锈钢零件 Typical parts: stainless steel components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		LHC 	用于精加工车削； For finishing turning; 适用于不锈钢精加工。 Suitable for stainless steel processing. 优势：精磨级刀片，保证良好刃口状态，适用于高精度产品加工，适用于不锈钢及难加工材料的精加工到半精加工。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限。 Limits: Limit in the feed rate and cutting depth. 典型零件：不锈钢零件 Typical parts: stainless steel components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		LS 	用于精加工车削； For finishing turning; 适用于钢、不锈钢和难加工等断屑加工。 Suitable for P.M.S materials processing. 优势：精磨级刀片，保证良好切削刃状态，适用于高精度产品断屑加工，适用于不锈钢及难加工材料的精加工。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限。 Limits: Limit in the feed rate and cutting depth. 典型零件：走心机加工零件类。 Typical parts: stainless steel components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

负型刀片槽型一览表 Table for negative inserts chipbreaker

A

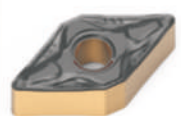
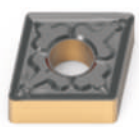
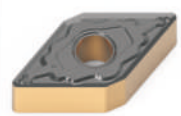
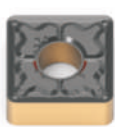
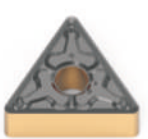
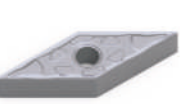
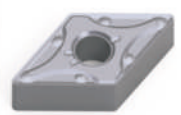
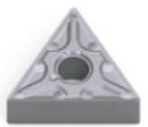
80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	80° 六角形 Hexagon 	圆形 Roundness 
CNMG-FW	DNMG-FW	SNMG-FW	TNMG-FW	VNMG-FW	WNMG-FW	
						
A027	A030	A032	A034	A036	A037	
CNMG-SA		SNMG-SA	TNMG-SA	VNMG-SA	WNMG-SA	
						
A027		A032	A034	A036	A037	
CNGG-LHC	DNGG-LHC	SNGG-LHC	TNGG-LHC	VNGG-LHC	WNGG-LHC	
						
A027	A030	A032	A034	A036	A037	
					WNGG-LS	
						
					A037	

负型刀片槽型 Negative inserts chipbreaker

用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
半精加工 Semi finishing	MD 	用于半精加工车削; For semi-finishing machining; 适用于钢的半精加工; For semi-finishing turning Of steel; 优势: 通用性强, 排屑流畅, 刀尖旁独特形状的突起和大前角, 使断屑槽保持锋刃的切削性能和低切削应力。 Advantages: General used, easy chip-flow, special bulge close to the nose radius and big rake angle generate the cutting ability and low cutting force of chipbreaker. 局限性: 切削深度和进给速度受限。Limitations: the depth of cutting and feed. 典型零件: 钢件Typical parts: ordinary steel parts.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 
	TM 	用于半精加工车削; For semi-finishing turning; 对于钢具有宽广的应用范围。 With broad capability for steel. 优势: 可靠性和通用性强, 并实现了无故障切削, 与耐磨牌号组合能获得更好的生产效率。Reliable,suitable for general feild,achieve no fault cutting,combined with more abrasive grade can get better efficiency. 局限性: 切削深度和进给, 切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cut depth and feed overloading. 典型零件: 钢制轮轴、毂和齿轮等。 Typical parts:axles, hubs, gears, etc in steel.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 
	SN 	用于半精加工车削; For semi-finishing turning; 对于不锈钢具有宽广的应用范围 Wide usagerange for processing stainless steel. 优势: 可靠, 并实现了无故障切削。加工不锈钢的通用槽型。 Advantages: reliable giving problem-free machining. 局限性: 可能会受铸件、锻件硬皮以及间断切削的影响。 Limits: can be affected by casting and forging skin as well as Interrupt cuts. 典型零件: 不锈钢零件 Typical parts:stainless steel components in genera.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 
	MA 	用于半精加工车削; For semi-finishing turning; 在不锈钢加工中, 切屑控制能力好于其他槽型。 With good chip control, above all especially in stainless steel. 优势: 具有低切削力的轻切削槽形, 细长轴、薄壁和不稳定夹紧零件加工良好的补充选择。 Advantages: light cutting geometry with low cutting forces, good alternative for slender shafts, thin-walled and unstably clamped components. 局限性:切削深度和进给。 Limits: depth of cut and feed rate. 典型零件: 不锈钢零件 Typical parts:stainless steel components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 

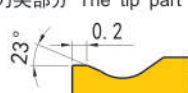
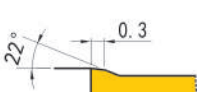
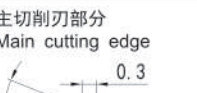
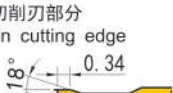
负型刀片槽型一览表 Table for negative inserts chipbreaker

A

80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	80° 六角形 Hexagon 	圆形 Roundness 
CNMG-MD	DNMG-MD	SNMG-MD	TNMG-MD	VNMG-MD	WNMG-MD	
						
A027	A030	A032	A034	A036	A037	
CNMG-TM	DNMG-TM	SNMG-TM	TNMG-TM	VNMG-TM	WNMG-TM	
						
A027	A030	A032	A034	A036	A037	
CNMG-SN	DNMG-SN	SNMG-SN	TNMG-SN	VNMG-SN	WNMG-SN	
						
A027	A030	A032	A035	A036	A037	
CNMG-MA	DNMG-MA	SNMG-MA	TNMG-MA	VNMG-MA	WNMG-MA	
						
A028	A030	A032	A034	A036	A038	

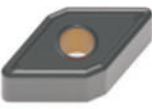
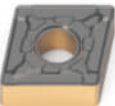
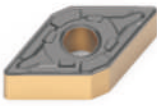
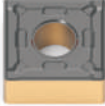
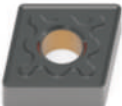
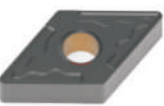
负型刀片槽型 Negative inserts chipbreaker

A

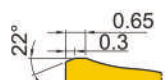
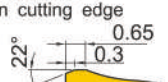
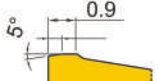
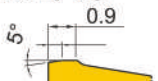
用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
半精加工 Semi finishing	MM6 	用于半精加工车削; For semi-finishing turning; 对于不锈钢具有宽广的应用范围 Wide usagerange for processing stainless steel. 优势: 可靠, 并实现了无故障切削。加工不锈钢的通用槽型。 Advantages: reliable giving problem-free machining. 局限性: 可能会受铸件、锻件硬皮以及间断切削的影响。 Limits: can be affected by casting and forging skin as well as Interrupt cuts. 典型零件: 304、316等。 Typical parts:stainless steel components in genera.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 
	K3 	用于半精到精加工车削; For semi-finishing to finishing cutting; 对于铸铁加工具有广泛的应用。 Wide usagerange for C.I 优势: 刃口强度高, 阻力低, 排屑流畅, 与更耐磨的涂层牌号可获得更佳的生产效率。 Advantages: high cutting edge hardness, low cutting resistance force, easy chip-flow. Combined with more abrasive grade can get better efficiency. 局限性: 对铸件、锻造硬皮以及间断切削敏感。 Limits: the casting, forging hard skin and discontinuous cutting sensitive. 典型零件: 铸铁零件。 Typical parts : cast iron.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分Main cutting edge 
粗加工 Rough machining	RA 	用于粗加工车削。 For rough turning. 加工钢时具有高金属去除率。 With high removal rate in steel with double and single sided insert alternatives. 优势: 通用功能, 具有较高的粗加工能力, 可提供良好的加工经济性。 Advantages: universal capability, double-sided insert geometry with high Roughing capability contributing towards good machining economy. 局限性: 切削刃过载的风险, 当使用杠杆夹紧型的刀柄并应用高切削参数的时候, 有刀片在刀片座移动的风险。 Limits: risk of overloading cutting edge, risk of insert movement in seat at high cutting data when used with lever-type toolholder. 典型零件: 轮轴、毂和齿轮等。 Typical parts : axles, hubs, gears, etc. in steel.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
	K6 	用于粗加工。 For rough turning. 灰口和球墨铸铁。 Grey cast iron and nodular cast iron. 工序: 车削、车端面 and 仿形切削。 Procedures:Turning,facing and profiling. 优势: 宽广的铸铁粗加工范围, 提供了良好的加工经济性。 Advantages: A wide range of rough machining of cast iron, provides good economy of machining. 典型零件: 铸铁件。 Typical parts:Parts of cast iron.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

负型刀片槽型一览表 Table for negative inserts chipbreaker

A

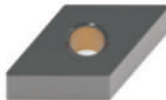
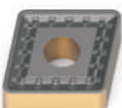
80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	80° 六角形 Hexagon 	圆形 Roundness 
CNMG-MM6					WNMG-MM6	
						
A027					A038	
CNMG-K3	DNMG-K3	SNMG-K3	TNMG-K3	VNMG-K3	WNMG-K3	
						
A028	A031	A032	A035	A036	A038	
CNMG-RA	DNMG-RA	SNMG-RA	TNMG-RA		WNMG-RA	
						
A028	A031	A033	A035		A038	
CNMG-K6	DNMG-K6		TNMG-K6	VNMG-K6	WNMG-K6	
						
A028	A031		A035	A036	A038	

负型刀片槽型 Negative inserts chipbreaker

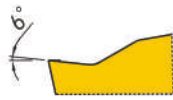
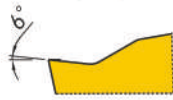
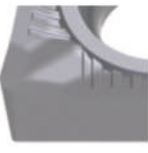
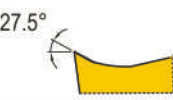
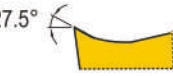
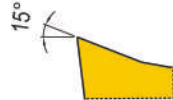
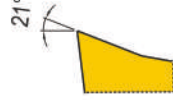
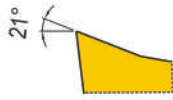
用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
粗加工 Rough machining	无槽 No slot 	无槽用于粗加工车削。 For rough turning. 用于加工灰口和球墨铸铁。 Light cutting chip breaker for stainless steel. 工序：纵向车削、车端面 and 一定程度的仿形切削。 Operations: longitudinal turning, facing and to some extent profiling. 优势：宽广的粗加工应用范围。 Advantages: broad application range for roughing. 局限性：会生成较高的径向切削力，可能影响零件和夹紧。 Limits: can generate high radial cutting forces which may effect component and clamping. 典型零件：铸铁零件。 Typical parts : cast-iron components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
	重型加工 Heavy processing	RM 单面 	用于粗加工车削 For rough turning. 不锈钢和钢件加工的轻快切削槽型。 Light cutting chip breaker for stainless steel. 优势：通用功能，具有较高的粗加工能力，可提供良好的加工经济性。 Advantages: universal capability, double-sided insert geometry with high Roughing capability contributing towards good machining economy. 局限性：在切削深度中切屑飞溅的风险，在大切削深度和高进给时，会产生较大切削力。 Limits: risk of overloading cutting edge, risk of insert movement in seat at high cuttingdata when used with lever-type toolholder. 典型零件：转子。 Sypical parts:steel.
RH 		用于重载车削 For heavy turning. 加工钢时具有高金属去除率 With high removal rate in chip. 优势：通用功能，具有较高的粗加工能力，可提供良好的加工经济性。 Advantages: universal capability, double-sided insert geometry with high Roughing capability contributing towards good machining economy 局限性：切削刃过载的风险，当使用杠杆夹紧型的刀柄并应用高切削参数的时候，有刀片在刀片座移动的风险。 Limits: risk of overloading cutting edge, risk of insert movement in seat at high cutting data when used with lever-type toolholder. 典型零件：转子。 Sypical parts:steel.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
RS 		用于重载车削 For heavy turning. 加工钢时具有高金属去除率 With high removal rate in chip. 优势：通用功能，具有较高的粗加工能力，可提供良好的加工经济性。 Advantages: universal capability, double-sided insert geometry with high Roughing capability contributing towards good machining economy. 局限性：切削刃过载的风险，当使用杠杆夹紧型的刀柄并应用高切削参数的时候，有刀片在刀片座移动的风险。 Limits: risk of overloading cutting edge, risk of insert movement in seat at high cutting data when used with lever-type toolholder. 典型零件：转子。 Sypical parts:steel.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

重载加工槽型一览表 Table for heavy processing chipbreaker

A

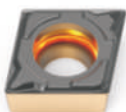
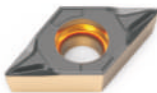
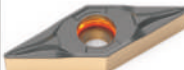
80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	80° 六角形 Hexagon 	圆形 Roundness 
CNMA	DNMA	SNMA	TNMA	VNMA	WNMA	
						
A028	A031	A033	A035	A036	A038	
CNMM-RM		SNMM-RM				
						
A029		A033				
CNMM-RH		SNMM-RH				
						
A029		A033				
CNMM-RS		SNMM-RS				
						
A029		A033				

正型刀片槽型 Positive inserts chipbreaker

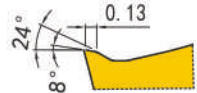
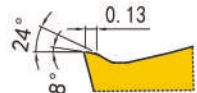
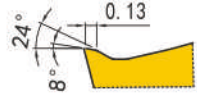
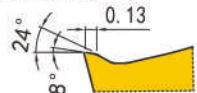
A	用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
精加工 Finishing		FW 	用于精加工车削。 For finishing turning. 在钢、不锈钢加工中，切屑控制能力好于其他槽形。 with good chip control above all in steel, stainless steel. 优点：正前角的轻型切削槽形可产生低切削力，适合于加工细长轴、薄壁零件或不稳定夹紧零件。 Advantages: light-cutting, positive geometry giving small cutting forces for slender, thin-walled or unstably clamped components. 局限性：切削深度和进给。 Limits: depth of cut and feed. 典型零件：轮轴、轴、毂和齿轮，优先考虑表面质量的零件。 Typical parts: shaft, shaft, and gear hub, priority is given to the surface quality of parts.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		LHC 	精磨级刀片 Grinded insert. 用于精加工车削； Used for finishing turning; 适用于不锈钢精加工和铝合金等金属材料加工。 Suitable for stainless steel and non-ferrous metals such as aluminum alloy materials processing; 优势：具有低切削力的轻切削槽形可靠性和通用性强，实现了无故障切削。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限。 Limits: limit in the feed rate and cutting depth; 典型零件：铝合金零件。 Typical parts: aluminum alloy parts.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		TF3 	精磨级刀片 Grinded insert. 用于精加工小切深断屑车削； Used for finishing turning; 适用于钢、不锈钢、难加工材料和有色金属等小切深断屑加工。 Suitable for stainless steel and hardalloy with small cutting depth. 优势：具有低切削力的轻切削槽形可靠性和通用性强，实现了无故障切削。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限。 Limits: limit in the feed rate and cutting depth; 典型零件：走心机加工类产品 Typical parts : Small auto parts.	刀尖部分 The tip part 
		SL 	精磨级刀片 Grinded insert. 用于精加工车削； Used for finish turning; 适用于耐热合金和钛合金等航空航天零件材料精加工； Suitable for finishing machining of heat resistance alloy tatanium alloy and other aerospace parts. 优势：具有低切削力的轻切削槽形可靠性和通用性强，实现了无故障切削。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：在进给率和切削深度方面应用范围受限 Limits: limit in the feed rate and cutting depth; 典型零件：航空、航天产品。 Typical parts : stainless steel components in general.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

正型刀片槽型一览表 Table for positive inserts chipbreaker

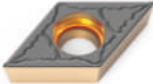
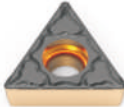
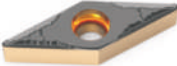
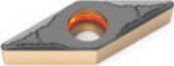
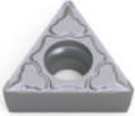
A

80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	35° 菱形 Rhombus 	圓形 Roundness 
CCMT-FW	DCMT-FW	SCMT-FW	TCMT-FW	VBMT-FW	VCMT-FW	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	
CCGT-LHC	DCGT-LHC	SCGT-LHC	TCGT-LHC	VBGT-LHC	VCGT-LHC	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	
CCGT-TF3	DCGT-TF3				VCGT-TF3	
						
A040	A041				A045	
CCGT-SL	DCGT-SL	SCGT-SL	TCGT-SL	VBGT-SL	VCGT-SL	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	

正型刀片槽型 Positive inserts chipbreaker

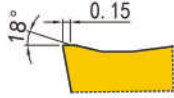
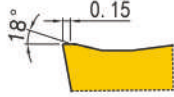
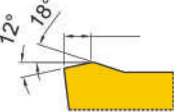
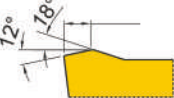
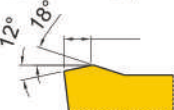
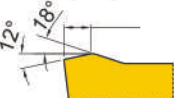
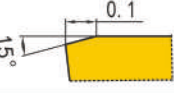
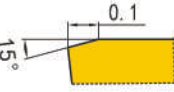
A	用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
半精加工 Semi finishing		MD 	用于半精加工车削。 For medium-duty turning. CVD涂层刀片，对于钢件、铸铁应用非常广泛。 with broad capability for steel、stainless steel、grey and nodular cast-iron. 工序：车削、车端面 and 仿形切削。 Operations: turning, facing and profiling. 优点：通用性强、可靠并且无故障切削。 Advantages: General used, reliable and problem-free machining. 局限性：切削深度和进给，切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cutting depth and feed. 典型零件：轮轴、轴、毂和齿轮。 Typical parts : axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		MD 	用于半精加工车削。 For medium-duty turning. PVD涂层刀片，对于钢件、不锈钢、铸铁应用非常广泛。 with broad capability for steel、stainless steel、grey and nodular cast-iron. 工序：车削、车端面 and 仿形切削。 Operations: turning, facing and profiling. 优点：通用性强、可靠并且无故障切削。 Advantages: General used, reliable and problem-free machining. 局限性：切削深度和进给，切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cutting depth and feed. 典型零件：轮轴、轴、毂和齿轮。 Typical parts : axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

正型刀片槽型一览表 Table for positive inserts chipbreaker

80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	35° 菱形 Rhombus 	圓形 Roundness 
CCMT-MD	DCMT-MD	SCMT-MD	TCMT-MD	VBMT-MD	VCMT-MD	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	
CCMT-MD	DCMT-MD	SCMT-MD	TCMT-MD	VBMT-MD	VCMT-MD	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	

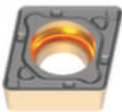
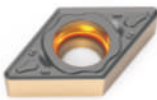
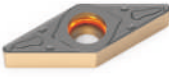
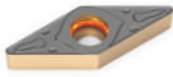
A

正型刀片槽型 Positive inserts chipbreaker

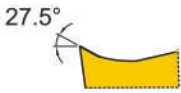
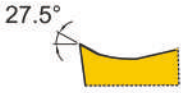
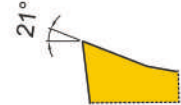
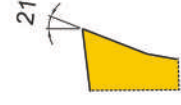
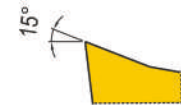
A	用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
粗加工 Rough machining		RA 	用于粗加工车削。 For rough turning. 加工钢时具有高金属去除率。 With high removal rate in steel、stainless steel、grey and nodular iron. 工序：端面、外圆和仿形加工 Operations: turning, facing and profiling 优点：通用,正前角槽型可提供良好的粗加工能力和金属去除率与最小振动趋势之间的平衡。 Advantages: General used, positive geometry giving good roughing capability with good balance between high removal rate and minimum vibration tendencies. 局限性：切削深度和进给,切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cut depth and feed. 典型零件：轮轴、轴和齿轮等。 Typical parts : axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		HP 	用于粗加工车削 for rough turning. 加工钢时具有高金属去除率。 with high removal rate in steel、stainless steel、grey and nodular cast-iron. 工序：端面、外圆和仿形加工 Operations: turning, facing and profiling 优点：通用,正前角槽型可提供良好的粗加工能力和金属去除率与最小振动趋势之间的平衡。 Advantages: Gneral used, positive geometry giving good roughing capability with good balance between high removal rate and minimum vibration tendencies. 典型零件：火车轮。 Components typically: axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
		RP 	用于半精和粗加工车削。 For semi-finishing and rough turning. 对于钢件、铸钢件断屑加工应用非常广泛。 with broad capability for steel、grey and nodular cast-iron. 优点：正前角槽型设计并带断屑槽,实现无故障切削。 Advantages: General used, reliable and problem-free machining. 局限性：切削深度和进给,切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cut depth and feed. 典型零件：火车轮加工。 Components typically: axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 
半精/精加工 Semi finishing		R* 	用于半精和粗加工车削。 For semi-finishing and rough turning. 对于钢件、铸铁应用非常广泛。 with broad capability for steel、grey and nodular cast-iron. 工序：车削、车端面和仿形切削。 Operations: turning, facing and profiling. 优点：通用性强、可靠并且无故障切削。 Advantages: General used, reliable and problem-free machining. 局限性：切削深度和进给,切削刃过载的风险。 Limits: risk of overloading in cut depth and feed. 典型零件：轮轴、轴、毂和齿轮。 Components typically: axles, shafts, hubs, gears, etc.	刀尖部分 The tip part  主切削刃部分 Main cutting edge 

正型刀片槽型一览表 Table for positive inserts chipbreaker

A

80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	35° 菱形 Rhombus 	圓形 Roundness 
CCMT-RA	DCMT-RA	SCMT-RA	TCMT-RA	VBMT-RA	VCMT-RA	
						
A040	A041	A042	A043	A044	A045	
						RCGT-HP
						
						A046
						RCGT-RP
						
						A046
						RCMT-R*
						
						A046

正型铝加工槽型 Positive inserts chipbreaker for aluminum processing

A	用途 Application	断屑槽 Chip breaker	特点 Features	槽型剖面图 Cutting edge shape
铝用刀具 Aluminum with a knife		AF 	用于精车削加工。Used for finish turning. 铝合金和其他有色金属。 Aluminum alloy and other non-ferrous metals. 工序：车削、车端面 and 仿形切削。 Procedure: turning, end face and copying cutting. 优点：开放的正前角槽形可在高切削速度下切削轻快。使用尽可能高的切削可获得更加的生产效率。速度高达(2500m/min)。 Advantages: open positive rake angle chipbreaker in high cutting speed cutting light. Used as far as possible the high cutting speed (high2500m / min) can obtain more production efficiency. 局限性：多用于有色金属材料加工。 Limits: used for non-ferrous metal material processing. 典型零件：普通的铝材零件。 Typical parts: ordinary aluminum parts.	刀尖部分 The tip part  27.5° 主切削刃部分 Main cutting edge  27.5°
		AL 	用于半精到粗车削加工。 Used for semi-finishing and rough turning. 铝合金和其他有色金属。 Aluminum alloy and other non-ferrous metals. 工序：车削、车端面 and 仿形切削。 Procedure: turning, end face and copying cutting. 优点：开放的正前角槽形可在高切削速度下切削轻快。使用尽可能高的切削速度可获得更加的生产效率。 Advantages: open positive rake angle chipbreaker in high cutting speed cutting light. Used as far as possible the high cutting speed can be obtained more production efficiency. 局限性：多用于有色金属材料加工。 Limits: used for non-ferrous metal material processing. 典型零件：普通的铝材零件。 Typical parts: ordinary aluminum parts.	刀尖部分 The tip part  21° 主切削刃部分 Main cutting edge  21°
		TF3 	用于精加工车削； Used for finish turning; 适用于铜合金、铝合金等有色金属断屑加工 Suitable of copper Aluminum chip breaking machining; 工序：车外圆、端面 and 仿形切削； Procedure: turning, end face; 优势：封闭式正前角断屑槽型，可在高切削速度下轻快切削并断屑，获得高表面质量和生产效率。 Advantages: with a lower cutting force light cutting groove, reliability and versatility, achieved no fault cutting; 局限性：切削深度过大, 影响断屑效果和刀片使用寿命。 Limits: limit in the feed rate and cutting depth; 典型零件：铝、铜 Typical parts : Aluminum copper.	刀尖部分 The tip part  15°

正型铝加工槽型一览表 Table for positive aluminum processing inserts chipbreaker

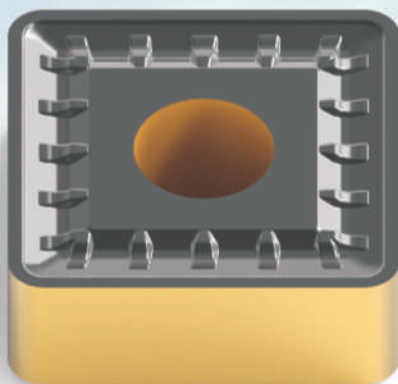
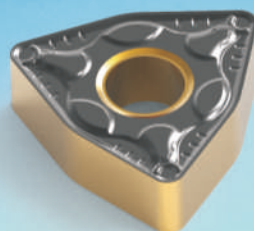
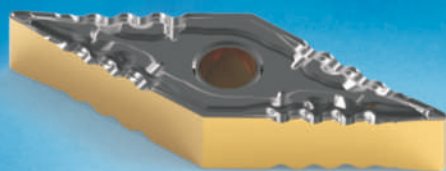
80° 菱形 Rhombus 	55° 菱形 Rhombus 	90° 正方形 Square 	60° 正三角形 Regular triangle 	35° 菱形 Rhombus 	圆形 Roundness 	圆形 Roundness 
CCGT-AF	DCGT-AF	SCGT-AF	TCGT-AF	VCGT-AF	RCGT-AF	RDGT-AF
						
A048	A049	A052	A050	A051	A052	A052
CCGT-AL	DCGT-AL	SCGT-AL	TCGT-AL	VC/PGT-AL		
						
A048	A049	A052	A050	A051		
CCGT-TF3	DCGT-TF3			VCGT-TF3		
 	 			 		
A048	A049			A051		

A

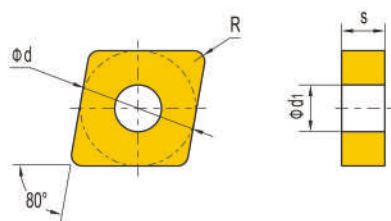


车削负型刀片

Negative Inserts for Turning



车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



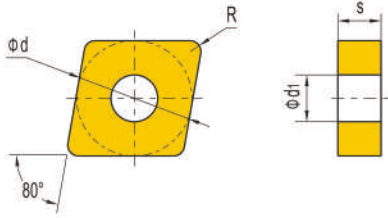
型号 Type	d	S	d1
CN..0903..	9.525	3.18	3.81
CN..1204..	12.7	4.76	5.16
CN..1606..	15.875	6.35	6.35
CN..1906..	19.05	6.35	7.94

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		CNMG090304-FW	0.4	☆	★	☆										
		CNMG090308-FW	0.8	☆	★	☆										
		CNMG120404-FW	0.4	☆	★	☆										
		CNMG120408-FW	0.8	☆	★	☆										
		CNMG120412-FW	1.2	☆	★	☆										
		CNMG120404-SA	0.4					★	☆	☆						
		CNMG120408-SA	0.8					★	☆	☆						
		CNMG120412-SA	1.2					★	☆	☆						
		CNMG120402E-LHC	0.2					★	☆	☆				★	☆	
		CNMG120404E-LHC	0.4					★	☆	☆				★	☆	
		CNMG120408E-LHC	0.8					★	☆	☆				★	☆	
		CNMG120412E-LHC	1.2					★	☆	☆				★	☆	
半精加工 Semi finishing		CNMG090304-MD	0.4		☆	★										
		CNMG090308-MD	0.8		☆	★										
		CNMG120404-MD	0.4		☆	★										
		CNMG120408-MD	0.8		☆	★										
		CNMG120412-MD	1.2		☆	★										
		CNMG160608-MD	0.8		☆	★										
		CNMG160612-MD	1.2		☆	★										
		CNMG190608-MD	0.8		☆	★										
		CNMG190612-MD	1.2		☆	★										
		CNMG120404-TM	0.4		☆	★										
		CNMG120408-TM	0.8		☆	★										
		CNMG120412-TM	1.2		☆	★										
		CNMG160608-TM	0.8		☆	★										
		CNMG120408-SN	0.8					☆	★					★		
		CNMG190608-SN	0.8					☆	★					★		
		CNMG190612-SN	1.2					☆	★					★		
		CNMG120412-MM6	1.2					☆	★					★		

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

A



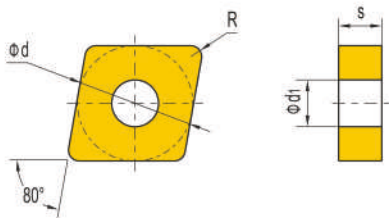
型号 Type	d	S	d1
CN..0903..	9.525	3.18	3.81
CN..09T3..	9.525	3.97	3.81
CN..1204..	12.7	4.76	5.16
CN..1606..	15.875	6.35	6.35
CN..1906..	19.05	6.35	7.94

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
半精加工 Semi finishing		CNMG120404-MA	0.4						☆	★						
		CNMG120408-MA	0.8						☆	★						
		CNMG120412-MA	1.2						☆	★						
		CNMG160608-MA	0.8						☆	★						
		CNMG120404-K3	0.4									★	★			
		CNMG120408-K3	0.8									★	★			
		CNMG160612-K3	1.2									★	★			
粗加工 Rough machining		CNMG120408-RA	0.8			★	☆									
		CNMG120412-RA	1.2			★	☆									
		CNMG120416-RA	1.6			★	☆									
		CNMG160608-RA	0.8			★	☆									
		CNMG160612-RA	1.2			★	☆									
		CNMG160616-RA	1.6			★	☆									
		CNMG190612-RA	1.2			★	☆									
		CNMG190616-RA	1.6			★	☆									
		CNMG120408-K6	0.8									★	★			
		CNMG120412-K6	1.2									★	★			
		CNMA09T304	0.4									☆	★			
		CNMA120404	0.4									☆	★			
		CNMA120408	0.8									☆	★			
		CNMA120412	1.2									☆	★			
		CNMA120416	1.6									☆	★			
		CNMA160608	0.8									☆	★			
		CNMA160612	1.2									☆	★			
		CNMA160616	1.6									☆	★			
		CNMA190608	0.8									☆	★			
		CNMA190612	1.2									☆	★			
		CNMA190616	1.6									☆	★			
		CNMA190624	2.4									☆	★			

★为第一推荐牌号 Recommended grade

☆为第二推荐牌号 Optional grade

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



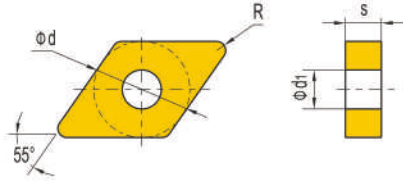
型号 Type	d	S	d1
CN..1204..	12.7	4.76	5.16
CN..1606..	15.875	6.35	6.35
CN..1906..	19.05	6.35	7.93
CN..2507..	25.4	7.94	9.12
CN..2509..	25.4	9.52	9.12

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S			
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140	
重载加工 Heavy processing		CNMM190616-RM	1.6	★	☆						★						
		CNMM190624-RM	2.4	★	☆						★						
		CNMM250724-RM	2.4	★	☆						★						
		CNMM250924-RM	2.4	★	☆						★						
		CNMM190624-RH	2.4	☆	★												
		CNMM250724-RH	2.4	☆	★												
		CNMM250924-RH	2.4	☆	★												
		CNMM250724-RS	2.4	☆	★												
		CNMM250924-RS	2.4	☆	★												

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

A

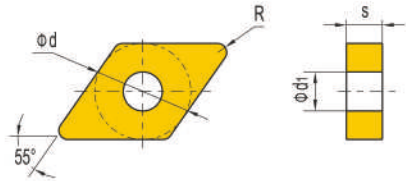


型号 Type	d	S	d1
DN..1104..	9.525	4.76	3.81
DN..1504..	12.7	4.76	5.16
DN..1506..	12.7	6.35	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		DNMG110404-FW	0.4	☆	★	☆										
		DNMG110408-FW	0.8	☆	★	☆										
		DNMG150404-FW	0.4	☆	★	☆										
		DNMG150408-FW	0.8	☆	★	☆										
		DNMG150604-FW	0.4	☆	★	☆										
		DNMG150608-FW	0.8	☆	★	☆										
		DNMG150612-FW	1.2	☆	★	☆										
		DNGG150402E-LHC	0.2					★		☆				★	☆	
		DNGG150404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		DNGG150408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		DNGG150602E-LHC	0.2					★		☆				★	☆	
		DNGG150604E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		DNGG150608E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		DNGG150612E-LHC	1.2					★		☆				★	☆	
半精加工 Semi finishing		DNMG110404-MD	0.4		☆	★										
		DNMG110408-MD	0.8		☆	★										
		DNMG150404-MD	0.4		☆	★										
		DNMG150408-MD	0.8		☆	★										
		DNMG150412-MD	1.2		☆	★										
		DNMG150416-MD	1.6		☆	★										
		DNMG150604-MD	0.4		☆	★										
		DNMG150608-MD	0.8		☆	★										
		DNMG150612-MD	1.2		☆	★										
		DNMG150616-MD	1.6		☆	★										
		DNMG150404-TM	0.4		☆	★										
		DNMG150408-TM	0.8		☆	★										
		DNMG150412-TM	1.2		☆	★										
		DNMG150416-TM	1.6		☆	★										
		DNMG150604-TM	0.4		☆	★										
		DNMG150608-TM	0.8		☆	★										
		DNMG150612-TM	1.2		☆	★										
		DNMG150616-TM	1.6		☆	★										
		DNMG150408-SN	0.8						☆	★						
		DNMG150608-SN	0.8						☆	★						
		DNMG110408-MA	0.8						☆	★						
		DNMG150404-MA	0.4						☆	★						
		DNMG150408-MA	0.8						☆	★						
		DNMG150604-MA	0.4						☆	★						
		DNMG150608-MA	0.8						☆	★						
		DNMG150612-MA	1.2						☆	★						

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



A

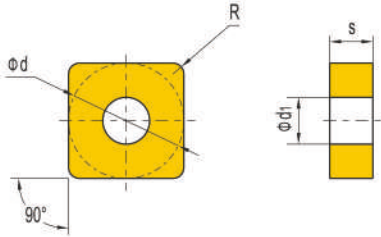
型号 Type	d	S	d1
DNMG1104..	9.525	4.76	3.81
DNMG1504..	12.7	4.76	5.16
DNMG1506..	12.7	6.35	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
半精加工 Semi finishing		DNMG150408-K3	0.8									★	★			
		DNMG150412-K3	1.2									★	★			
		DNMG150608-K3	0.8									★	★			
		DNMG150612-K3	1.2									★	★			
粗加工 Rough machining		DNMG150408-RA	0.8			★	☆									
		DNMG150412-RA	1.2			★	☆									
		DNMG150416-RA	1.6			★	☆									
		DNMG150608-RA	0.8			★	☆									
		DNMG150612-RA	1.2			★	☆									
		DNMG150616-RA	1.6			★	☆									
		DNMG150408-K6	0.8									☆	★			
		DNMG150608-K6	0.8									☆	★			
		DNMA110404	0.4									☆	★			
		DNMA110408	0.8									☆	★			
		DNMA110412	1.2									☆	★			
		DNMA150404	0.4									☆	★			
		DNMA150408	0.8									☆	★			
		DNMA150412	1.2									☆	★			
		DNMA150604	0.4									☆	★			
		DNMA150608	0.8									☆	★			
		DNMA150612	1.2									☆	★			

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

A

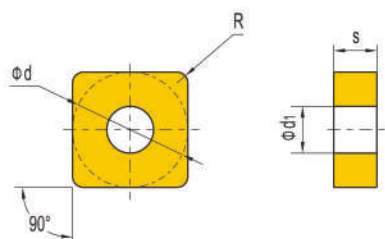


型号 Type	d	S	d1
SN..0903..	9.525	3.18	3.81
SN..1204..	12.7	4.76	5.16
SN..1506..	15.875	6.35	6.35
SN..1906..	19.05	6.35	7.93

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		SNMG120404-FW	0.4	☆	★	☆										
		SNMG120408-FW	0.8	☆	★	☆										
		SNMG120412-FW	1.2	☆	★	☆										
		SNMG120408-SA	0.8					★		☆						
		SNMG120412-SA	1.2					★		☆						
		SNGG120404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		SNGG120408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		SNGG120412E-LHC	1.2					★		☆				★	☆	
半精加工 Semi finishing		SNMG090304-MD	0.4		☆	★										
		SNMG120404-MD	0.4		☆	★										
		SNMG120408-MD	0.8		☆	★										
		SNMG120412-MD	1.2		☆	★										
		SNMG150608-MD	0.8		☆	★										
		SNMG150612-MD	1.2		☆	★										
		SNMG190608-MD	0.8		☆	★										
		SNMG190612-MD	1.2		☆	★										
		SNMG190616-MD	1.6		☆	★										
		SNMG120412-TM	1.2		☆	★										
		SNMG120408-SN	0.8						☆	★						
		SNMG120416-SN	1.6						☆	★						
		SNMG150412-SN	1.2						☆	★						
		SNMG150612-SN	1.2						☆	★						
		SNMG190612-SN	1.2						☆	★						
		SNMG190616-SN	1.6						☆	★						
		SNMG120404-MA	0.4						☆	★						
		SNMG120408-MA	0.8						☆	★						
		SNMG120412-MA	1.2						☆	★						
		SNMG120408-K3	0.8									★	★			

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



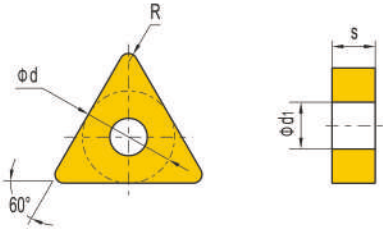
型号 Type	d	S	d1
SN..1506..	15.875	6.35	6.35
SN..1906..	19.05	6.35	7.93
SN..2507..	25.4	7.94	9.12
SN..2509..	25.4	9.52	9.12

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S			
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140	
粗加工 Rough machining		SNMG120408-RA	0.8			★	☆										
		SNMG120412-RA	1.2			★	☆										
		SNMG150608-RA	0.8			★	☆										
		SNMG150612-RA	1.2			★	☆										
		SNMG150616-RA	1.6			★	☆										
		SNMG190608-RA	0.8			★	☆										
		SNMG190612-RA	1.2			★	☆										
		SNMG190616-RA	1.6			★	☆										
		SNMG190624-RA	2.4			★	☆										
		SNMA090304	0.4									☆	★				
		SNMA090308	0.8									☆	★				
		SNMA120404	0.4									☆	★				
		SNMA120408	0.8									☆	★				
		SNMA120412	1.2									☆	★				
		SNMA120416	1.6									☆	★				
		SNMA150608	0.8									☆	★				
		SNMA150612	1.2									☆	★				
		SNMA150616	1.6									☆	★				
		SNMA190608	0.8									☆	★				
		SNMA190612	1.2									☆	★				
		SNMA190616	1.6									☆	★				
		SNMA190624	2.4									☆	★				
		SNMA250724	2.4									☆	★				
		SNMA250924	2.4									☆	★				
		SNMA250924	2.4									☆	★				
重载加工 Heavy processing		SNMM250724-RM	2.4		★	☆					★						
		SNMM250924-RM	2.4		★	☆					★						
		SNMM190616-RH	1.6		☆	★											
		SNMM190624-RH	2.4		☆	★											
		SNMM250724-RH	2.4		☆	★											
		SNMM250924-RH	2.4		☆	★											
		SNMM250724-RS	2.4		☆	★											
		SNMM250924-RS	2.4		☆	★											

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

A

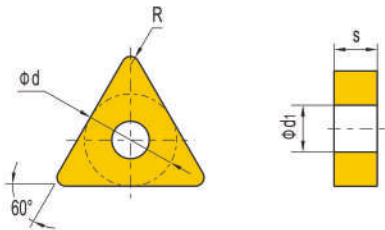


型号 Type	d	S	d1
TN..1604..	9.525	4.76	3.81
TN..2204..	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		TNMG160404-FW	0.4	☆	★	☆										
		TNMG160408-FW	0.8	☆	★	☆										
		TNMG160412-FW	1.2	☆	★	☆										
		TNMG220404-FW	0.4	☆	★	☆										
		TNMG220408-FW	0.8	☆	★	☆										
		TNMG160404-SA	0.4					★		☆						
		TNMG160408-SA	0.8					★		☆						
		TNGG160402E-LHC	0.2					★		☆				★	☆	
		TNGG160404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		TNGG160408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		TNGG160412E-LHC	1.2					★		☆				★	☆	
		TNGG220408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
半精加工 Semi finishing		TNMG160404-MD	0.4		☆	★										
		TNMG160408-MD	0.8		☆	★										
		TNMG160412-MD	1.2		☆	★										
		TNMG220404-MD	0.4		☆	★										
		TNMG220408-MD	0.8		☆	★										
		TNMG220412-MD	1.2		☆	★										
		TNMG160404-TM	0.4		☆	★										
		TNMG160408-TM	0.8		☆	★										
		TNMG160412-TM	1.2		☆	★										
		TNMG220408-TM	0.8		☆	★										
		TNMG220412-TM	1.2		☆	★										
		TNMG160404-MA	0.4						☆	★						
		TNMG160408-MA	0.8						☆	★						
		TNMG160412-MA	1.2						☆	★						

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



A

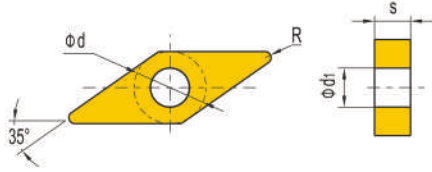
型号 Type	d	S	d1
TN..1604..	9.525	4.76	3.81
TN..2204..	12.7	4.76	5.16
TN..2706..	15.875	6.35	6.35

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S			
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140	
半精加工 Semi finishing		TNMG160408-SN	0.8						☆	★							
		TNMG220408-SN	0.8						☆	★							
		TNMG220616-SN	1.6						☆	★							
		TNMG160404-K3	0.4									★	☆				
		TNMG160408-K3	0.8									★	☆				
		TNMG160412-K3	1.2									★	☆				
粗加工 Rough machining		TNMG160408-RA	0.8			★	☆										
		TNMG160412-RA	1.2			★	☆										
		TNMG220408-RA	0.8			★	☆										
		TNMG220412-RA	1.2			★	☆										
		TNMG270616-RA	1.6			★	☆										
		TNMG160408-K6	0.8									☆	★				
		TNMG160412-K6	1.2									☆	★				
		TNMG220408-K6	0.8									☆	★				
		TNMG220412-K6	1.2									☆	★				
		TNMA160404	0.4									☆	★				
		TNMA160408	0.8									☆	★				
		TNMA160412	1.2									☆	★				
		TNMA160416	1.6									☆	★				
		TNMA220404	0.4									☆	★				
		TNMA220408	0.8									☆	★				
		TNMA220412	1.2									☆	★				
		TNMA220416	1.6									☆	★				
		TNMA270616	1.6									☆	★				

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

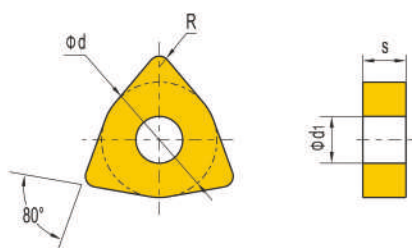
A



型号 Type	d	S	d1
VN..1604..	9.525	4.76	3.81

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	R	P				M				K		S			
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140	
精加工 Finishing		VNMG160404-FW	0.4	☆	★	☆											
		VNMG160408-FW	0.8	☆	★	☆											
		VNMG160404-SA	0.4					★		☆							
		VNMG160408-SA	0.8					★		☆							
		VNGG160401E-LHC	0.1					★		☆				★	☆		
		VNGG160402E-LHC	0.2					★		☆				★	☆		
		VNGG160404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆		
		VNGG160408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆		
		VNMG160404-MD	0.4		☆	★											
		VNMG160408-MD	0.8		☆	★											
		VNMG160412-MD	1.2		☆	★											
		VNMG160404-TM	0.4		☆	★											
		VNMG160408-TM	0.8		☆	★											
		VNMG160412-TM	1.2		☆	★											
半精加工 Semi finishing		VNMG160404-MA	0.4						☆	★							
		VNMG160408-MA	0.8						☆	★							
		VNMG160404-SN	0.4						☆	★							
		VNMG160412-K3	1.2									★	☆				
		VNMG160408-K6	0.8									☆	★				
		VNMA160404	0.4									☆	★				
粗加工 Rough machining		VNMG160408-K6	0.8									☆	★				
		VNMA160404	0.4									☆	★				

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning



A

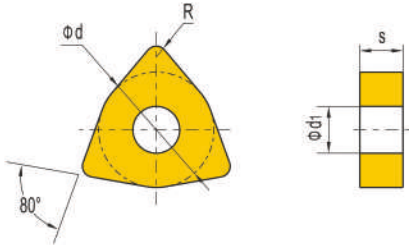
型号 Type	d	S	d1
WN..0604..	9.525	4.76	3.81
WN..0804..	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		WNMG060404-FW	0.4	☆	★	☆										
		WNMG060408-FW	0.8	☆	★	☆										
		WNMG060412-FW	1.2	☆	★	☆										
		WNMG080404-FW	0.4	☆	★	☆										
		WNMG080408-FW	0.8	☆	★	☆										
		WNMG080412-FW	1.2	☆	★	☆										
		WNMG080408-SA	0.8					★		☆						
		WNMG080412-SA	1.2					★		☆						
		WNGG080408-LS	0.8					★		☆				★	☆	
		WNGG060404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		WNGG060408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		WNGG060412E-LHC	1.2					★		☆				★	☆	
		WNGG080404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆	
		WNGG080408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆	
		WNGG080412E-LHC	1.2					★		☆				★	☆	
半精加工 Semi finishing		WNMG060404-MD	0.4		☆	★										
		WNMG060408-MD	0.8		☆	★										
		WNMG060412-MD	1.2		☆	★										
		WNMG080404-MD	0.4		☆	★										
		WNMG080408-MD	0.8		☆	★										
		WNMG080412-MD	1.2		☆	★										
		WNMG100612-MD	1.2		☆	★										
		WNMG080404-TM	0.4		☆	★										
		WNMG080408-TM	0.8		☆	★										
		WNMG080412-TM	1.2		☆	★										
		WNMG080416-TM	1.6		☆	★										
		WNMG080408-SN	0.8						☆	★						

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

车削加工负型刀片 Negative inserts for turning

A



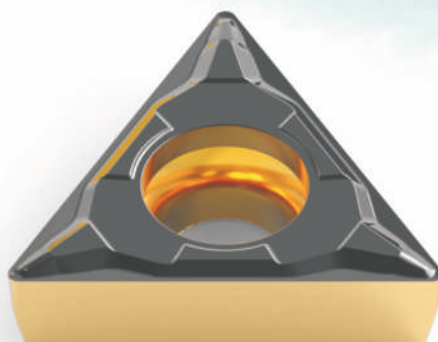
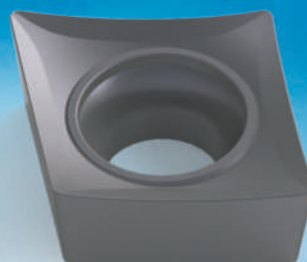
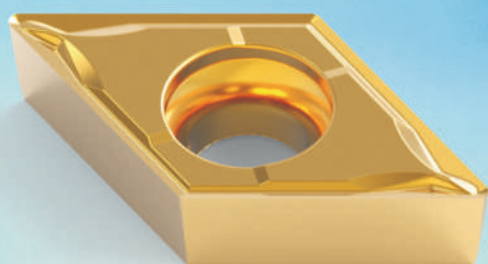
型号 Type	d	S	d1
WN..0604..	9.525	4.76	3.81
WN..0804..	12.7	4.76	5.16

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
半精加工 Semi finishing		WNMG080408-MM6	0.8						☆	★						
		WNMG080412-MM6	1.2						☆	★						
		WNMG080404-MA	0.4						☆	★						
		WNMG080408-MA	0.8						☆	★						
		WNMG080404-K3	0.4									★	☆			
		WNMG080408-K3	0.8									★	☆			
		WNMG080412-K3	1.2									★	☆			
粗加工 Rough machining		WNMG060408-RA	0.8			★	☆									
		WNMG060412-RA	1.2			★	☆									
		WNMG080408-RA	0.8			★	☆									
		WNMG080412-RA	1.2			★	☆									
		WNMG080416-RA	1.6			★	☆									
		WNMG080408-K6	0.8									☆	★			
		WNMG080412-K6	1.2									☆	★			
		WNMA060404	0.4									☆	★			
		WNMA060408	0.8									☆	★			
		WNMA060412	1.2									☆	★			
		WNMA080404	0.4									☆	★			
		WNMA080408	0.8									☆	★			
		WNMA080412	1.2									☆	★			
		WNMA080416	1.6									☆	★			

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

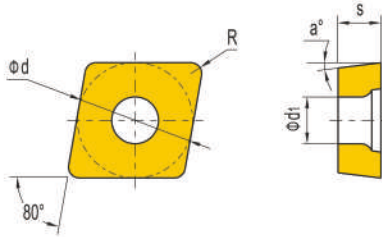
车削正型刀片

Positive Inserts for Turning



车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning

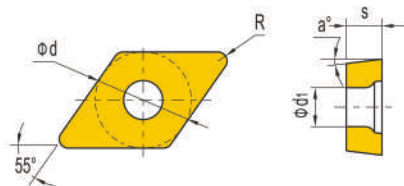
A



型号 Type	d	S	d1	a
CC..0602..	6.35	2.38	2.8	7
CC..09T3..	9.525	3.97	4.4	7
CC..1204..	12.7	4.76	5.5	7

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型号 Type	R	P				M				K		S			
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140	
精加工 Finishing		CCMT060202-FW	0.2	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT060204-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT060208-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT09T302-FW	0.2	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT09T304-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT09T308-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT120404-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆					
		CCMT120408-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆					
		CCGT060202E-LHC	0.2					★		☆				★	☆		
		CCGT060204E-LHC	0.4					★		☆				★	☆		
		CCGT060208E-LHC	0.8					★		☆				★	☆		
		CCGT09T302E-LHC	0.2					★		☆				★	☆		
		CCGT09T304E-LHC	0.4					★		☆				★	☆		
		CCGT09T308E-LHC	0.8					★		☆				★	☆		
		CCGT120402E-LHC	0.2					★		☆				★	☆		
		CCGT120404E-LHC	0.4					★		☆				★	☆		
		CCGT120408E-LHC	0.8					★		☆				★	☆		
		CCGT060202-SL	0.2					★						★			
		CCGT060204-SL	0.4					★						★			
		CCGT09T302-SL	0.2					★						★			
		CCGT09T304-SL	0.4					★						★			
		CCGT09T308-SL	0.8					★						★			
		CCGT120404-SL	0.4					★						★			
		CCGT120408-SL	0.8					★						★			
		CCGT060201-TF3	0.1					★		☆				★	☆		
		CCGT060202-TF3	0.2					★		☆				★	☆		
		CCGT090301-TF3	0.1					★		☆				★	☆		
		CCGT09T302-TF3	0.2					★		☆				★	☆		
		CCGT09T304-TF3	0.4					★		☆				★	☆		
半精加工 Semi finishing		CCMT060204-MD	0.4		☆	★						☆	☆				
		CCMT060208-MD	0.8		☆	★						☆	☆				
		CCMT09T302-MD	0.2		☆	★						☆	☆				
		CCMT09T304-MD	0.4		☆	★						☆	☆				
		CCMT09T308-MD	0.8		☆	★						☆	☆				
		CCMT120404-MD	0.4		☆	★						☆	☆				
		CCMT120408-MD	0.8		☆	★						☆	☆				
		CCMT120412-MD	1.2		☆	★						☆	☆				
		CCMT060204-MD	0.4						☆	★							
		CCMT060208-MD	0.8						☆	★							
		CCMT09T302-MD	0.2						☆	★							
		CCMT09T304-MD	0.4						☆	★							
		CCMT09T308-MD	0.8						☆	★							
		CCMT120404-MD	0.4						☆	★							
		CCMT120408-MD	0.8						☆	★							
		CCMT120412-MD	1.2						☆	★							
粗加工 Rough machining		CCMT09T308-RA	0.8			★	☆					☆	☆				
		CCMT120408-RA	0.8			★	☆					☆	☆				
		CCMT120412-RA	1.2			★	☆					☆	☆				

车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning



A

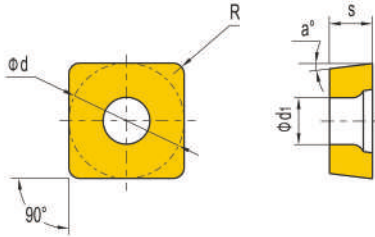
型号 Type	d	S	d1	a
DC..0702..	6.35	2.38	2.8	7
DC..11T3..	9.525	3.97	4.4	7

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		DCMT070202-FW	0.2	☆	★			☆		★		☆	☆			
		DCMT070204-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆	☆			
		DCMT11T302-FW	0.2	☆	★			☆		★		☆	☆			
		DCMT11T304-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆	☆			
		DCMT11T308-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆	☆			
		DCGT070202E-LHC	0.2					★						★		
		DCGT11T302E-LHC	0.2					★						★		
		DCGT11T304E-LHC	0.4					★						★		
		DCGT11T308E-LHC	0.8					★						★		
		DCGT11T312E-LHC	1.2					★						★		
	NEW	DCGT070201-TF3	0.1					★		☆				★		
		DCGT070202-TF3	0.2					★		☆				★		
		DCGT11T301-TF3	0.1					★		☆				★		
		DCGT11T302-TF3	0.2					★		☆				★		
		DCGT11T304-TF3	0.4					★		☆				★		
		DCGT070202-SL	0.2					★						★		
		DCGT070204-SL	0.4					★						★		
		DCGT11T302-SL	0.2					★						★		
		DCGT11T304-SL	0.4					★						★		
		DCGT11T308-SL	0.8					★						★		
半精加工 Semi finishing		DCMT070204-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		DCMT070208-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		DCMT11T302-MD	0.2		☆	★						☆	☆			
		DCMT11T304-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		DCMT11T308-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		DCMT11T312-MD	1.2		☆	★						☆	☆			
		DCMT070204-MD	0.4						☆	★						
		DCMT070208-MD	0.8						☆	★						
		DCMT11T302-MD	0.2						☆	★						
		DCMT11T304-MD	0.4						☆	★						
		DCMT11T308-MD	0.8						☆	★						
		DCMT11T312-MD	1.2						☆	★						
粗加工 Rough machining		DCMT11T308-RA	0.8			★	☆					☆	☆			

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

车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning

A

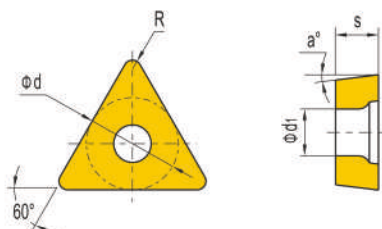


型号 Type	d	S	d1	a
SC..09T3..	9.525	3.97	4.4	7
SC..1204..	12.7	5.5	5.5	7

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		SCMT09T304-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆	☆			
		SCMT09T308-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆	☆			
		SCMT120404-FW	0.4	☆	★			☆		★		☆	☆			
		SCMT120408-FW	0.8	☆	★			☆		★		☆	☆			
		SCGT09T302E-LHC	0.2					★		☆				★		
		SCGT09T304E-LHC	0.4					★		☆				★		
		SCGT09T308E-LHC	0.8					★		☆				★		
		SCGT120402E-LHC	0.2					★		☆				★		
		SCGT120404E-LHC	0.4					★		☆				★		
		SCGT120408E-LHC	0.8					★		☆				★		
		SCGT120412E-LHC	1.2					★		☆				★		
		SCGT120404-SL	0.4					★						★		
		SCGT120408-SL	0.8					★						★		
		SCGT120412-SL	1.2					★						★		
半精加工 Semi finishing		SCMT09T302-MD	0.2		☆	★						☆	☆			
		SCMT09T304-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		SCMT09T308-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		SCMT09T312-MD	1.2		☆	★						☆	☆			
		SCMT120404-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		SCMT120408-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		SCMT120412-MD	1.2		☆	★						☆	☆			
		SCMT09T302-MD	0.2						☆	★						
		SCMT09T304-MD	0.4						☆	★						
		SCMT09T308-MD	0.8						☆	★						
		SCMT09T312-MD	1.2						☆	★						
		SCMT120404-MD	0.4						☆	★						
		SCMT120408-MD	0.8						☆	★						
		SCMT120412-MD	1.2						☆	★						
		SCMT09T308-RA	0.8		☆	★	☆					☆	☆			
		SCMT120408-RA	0.8		☆	★	☆					☆	☆			
		SCMT120412-RA	1.2		☆	★	☆					☆	☆			
粗加工 Rough machining																

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

车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning



型号 Type	d	S	d1	a
TC..0902..	5.56	2.38	2.5	7
TC..1102..	6.35	2.38	2.8	7
TC..1103..	6.35	3.18	2.8	7
TC..16T3..	9.525	3.97	4.4	7

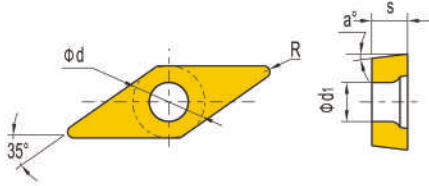
用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P					M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP6135	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		TCMT06T104-FW	0.4	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT090204-FW	0.4	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT110204-FW	0.4	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT110208-FW	0.8	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT110304-FW	0.4	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT110308-FW	0.8	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT16T304-FW	0.4	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCMT16T308-FW	0.8	☆	★				☆	★			☆	☆			
		TCGT090202E-LHC	0.2						★	☆					★		
		TCGT090204E-LHC	0.4						★	☆					★		
		TCGT090208E-LHC	0.8						★	☆					★		
		TCGT110202E-LHC	0.2						★	☆					★		
		TCGT110204E-LHC	0.4						★	☆					★		
		TCGT110208E-LHC	0.8						★	☆					★		
		TCGT16T302E-LHC	0.2						★	☆					★		
		TCGT16T304E-LHC	0.4						★	☆					★		
		TCGT16T308E-LHC	0.8						★	☆					★		
		TCGT16T312E-LHC	1.2						★	☆					★		
		TCGT090202-SL	0.2						★						★		
		TCGT090204-SL	0.4						★						★		
		TCGT110202-SL	0.2						★						★		
		TCGT110204-SL	0.4						★						★		
		TCGT110208-SL	0.8						★						★		
		TCGT16T304-SL	0.4						★						★		
半精加工 Semi finishing		TCMT090204-MD	0.4		☆	★							☆	☆			
		TCMT090208-MD	0.8		☆	★							☆	☆			
		TCMT110204-MD	0.4		☆	★							☆	☆			
		TCMT110208-MD	0.8		☆	★							☆	☆			
		TCMT110304-MD	0.4		☆	★							☆	☆			
		TCMT110308-MD	0.8		☆	★							☆	☆			
		TCMT110312-MD	1.2		☆	★							☆	☆			
		TCMT16T304-MD	0.4		☆	★							☆	☆			
		TCMT16T308-MD	0.8		☆	★							☆	☆			
		TCMT16T312-MD	1.2		☆	★							☆	☆			
		TCMT220408-MD	0.8		☆	★							☆	☆			
		TCMT090204-MD	0.4						☆	★							
		TCMT090208-MD	0.8						☆	★							
		TCMT110204-MD	0.4						☆	★							
		TCMT110208-MD	0.8						☆	★							
		TCMT110212-MD	1.2						☆	★							
粗加工 Rough machining		TCMT110308-MD	0.8						☆	★							
		TCMT110312-MD	1.2						☆	★							
		TCMT16T304-MD	0.4						☆	★							
		TCMT16T308-MD	0.8						☆	★							
粗加工 Rough machining		TCMT16T312-MD	1.2						☆	★							
		TCMT220408-MD	0.8						☆	★							
		TCMT16T308-RA	0.8			★	☆						☆	☆			

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



车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning

A

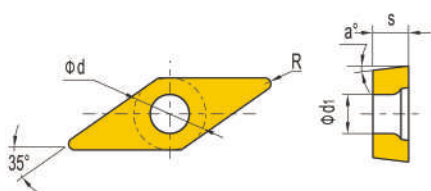


型号 Type	d	S	d1	a
VB..1103..	6.35	3.18	2.8	5
VB..1604..	9.525	4.76	4.4	5

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		VBMT110302-FW	0.2	★	☆					★		☆	☆			
		VBMT110304-FW	0.4	★	☆					★		☆	☆			
		VBMT160404-FW	0.4	★	☆					★		☆	☆			
		VBMT160408-FW	0.8	★	☆					★		☆	☆			
		VBGT110302E-LHC	0.2					★		☆				★		
		VBGT110304E-LHC	0.4					★		☆				★		
		VBGT110308E-LHC	0.8					★		☆				★		
		VBGT160402E-LHC	0.2					★		☆				★		
		VBGT160404E-LHC	0.4					★		☆				★		
		VBGT160408E-LHC	0.8					★		☆				★		
		VBGT110302-SL	0.2					★						★		
		VBGT110304-SL	0.4					★						★		
		VBGT110308-SL	0.8					★						★		
		VBGT160402-SL	0.2					★						★		
		VBGT160404-SL	0.4					★						★		
		VBGT160408-SL	0.8					★						★		
半精加工 Semi finishing		VBMT110304-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		VBMT160404-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		VBMT160408-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		VBMT160412-MD	1.2		☆	★						☆	☆			
		VBMT110304-MD	0.4						☆	★						
		VBMT160404-MD	0.4						☆	★						
		VBMT160408-MD	0.8						☆	★						
		VBMT160412-MD	1.2						☆	★						
粗加工 Rough machining		VBMT160408-RA	0.8			★	☆					☆	☆			
		VBMT160412-RA	1.2			★	☆					☆	☆			

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

车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning



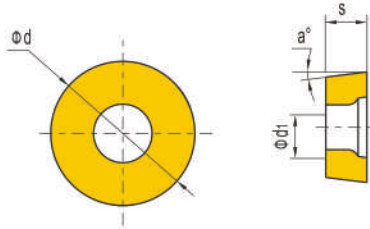
型号 Type	d	S	d1	a
VC..1103..	6.35	3.18	2.8	7
VC..1604..	9.525	4.76	4.4	7
VC..2205..	12.7	5.56	5.5	7

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
精加工 Finishing		VCMT110302-FW	0.2	★	☆					★		☆	☆			
		VCMT110304-FW	0.4	★	☆					★		☆	☆			
		VCMT110308-FW	0.8	★	☆					★		☆	☆			
		VCMT160402-FW	0.2	★	☆					★		☆	☆			
		VCMT160404-FW	0.4	★	☆					★		☆	☆			
		VCMT160408-FW	0.8	★	☆					★		☆	☆			
		VCGT110302E-LHC	0.2					★		☆				★		
		VCGT110304E-LHC	0.4					★		☆				★		
		VCGT110308E-LHC	0.8					★		☆				★		
		VCGT160402E-LHC	0.2					★		☆				★		
		VCGT160404E-LHC	0.4					★		☆				★		
		VCGT160408E-LHC	0.8					★		☆				★		
		VCGT110302-SL	0.2					★						★		
		VCGT110304-SL	0.4					★						★		
		VCGT110308-SL	0.8					★						★		
		VCGT160402-SL	0.2					★						★		
		VCGT160404-SL	0.4					★						★		
		VCGT160408-SL	0.8					★						★		
		VCGT110301-TF3	0.1					★		☆				★		
		VCGT110302-TF3	0.2					★		☆				★		
半精加工 Semi finishing		VCMT110304-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		VCMT160404-MD	0.4		☆	★						☆	☆			
		VCMT160408-MD	0.8		☆	★						☆	☆			
		VCGT110304-MD	0.4						☆	★						
		VCGT160404-MD	0.4						☆	★						
		VCGT160408-MD	0.8						☆	★						
粗加工 Rough machining		VCMT110308-RA	0.8			★	☆					☆	☆			
		VCMT160408-RA	0.8			★	☆					☆	☆			
		VCMT160412-RA	1.2			★	☆					☆	☆			

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

车削加工正型刀片 Positive Inserts for turning

A



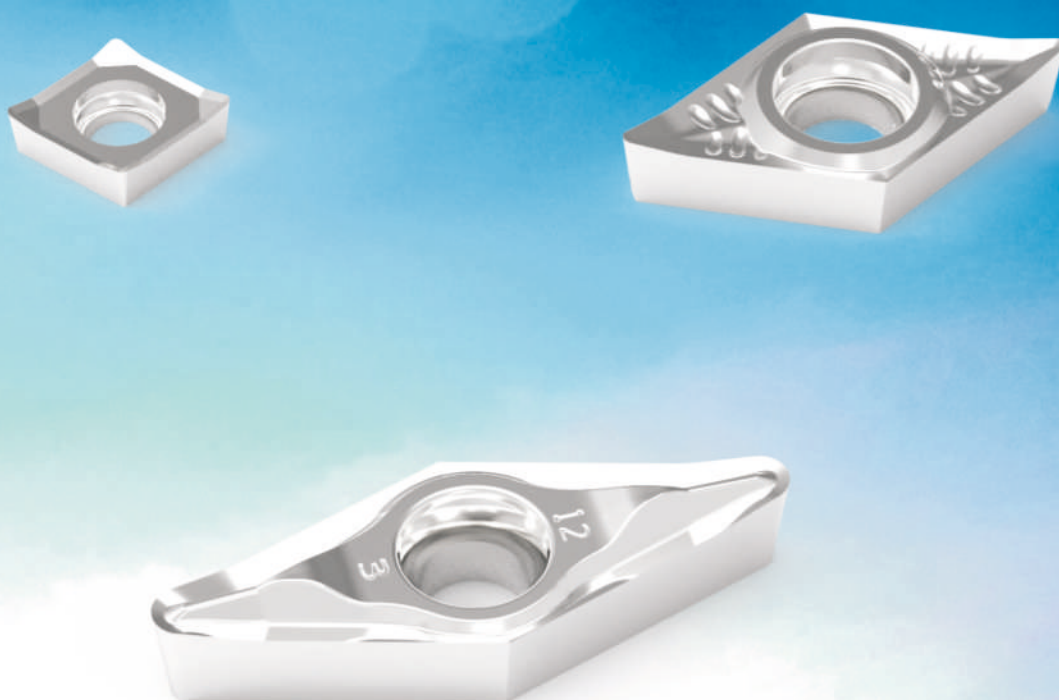
型号 Type	d	S	d1	a
RC..0803..	8	3.18	3.5	7
RC..1003..	10	3.18	4.4	7
RC..10T3..	10	3.96	4.5	7
RC..1204..	12	4.76	4.4	7
RC..1606..	16	6.35	5.5	7
RC..2006..	20	6.35	6.5	7
RC..2507..	25	7.94	7.2	7
RC..3209..	32	9.52	9.5	7

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	R	P				M				K		S		
				PP6105	PP6115	PP6125	PP6130	PP2105	PP2115	PP2125	PX6140	PP5105	PP5115	PP4105	PP4125	PX6140
粗加工 Rough machining		RCMT0803MOE-R1		☆	★							☆	☆			
		RCMT1003MOE-R1		☆	★							☆	☆			
		RCMT10T3MOE-R1		☆	★							☆	☆			
		RCMT1204MOE-R2		☆	★							☆	☆			
		RCMT1606MOE-R3		☆	★							☆	☆			
		RCMT2006MOE-R4		☆	★							☆	☆			
		RCGT2006MOS-HP		☆	★							☆	☆			
		RCGT2507MOS-HP		☆	★							☆	☆			
		RCGT3209MOS-HP		☆	★							☆	☆			
		RCGT1606MOS-RP		☆	★							☆	☆			
		RCGT2006MOS-RP		☆	★							☆	☆			
		RCGT2507MOS-RP		☆	★							☆	☆			
		RCGT3209MOS-RP		☆	★							☆	☆			

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

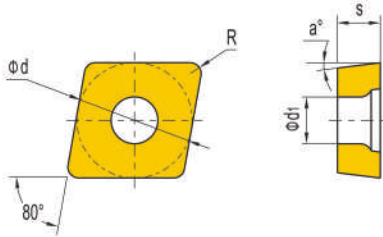
铝用刀片

Aluminum Processing Inserts



铝用刀正型刀片 Positive Inserts for Aluminum

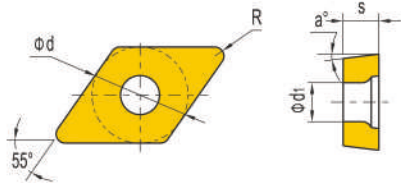
A



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum	 NEW	CCGT060201-TF3	0.1	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060202-TF3	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT09T301-TF3	0.1	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T302-TF3	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T304-TF3	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT060202-AL	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060204-AL	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060208-AL	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT09T302-AL	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T304-AL	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T308-AL	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT120402-AL	0.2	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		CCGT120404-AL	0.4	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		CCGT120408-AL	0.8	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		CCGT060201-AF	0.1	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060202-AF	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060204-AF	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT060208-AF	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		CCGT09T302-AF	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T304-AF	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT09T308-AF	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		CCGT120402-AF	0.2	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		CCGT120404-AF	0.4	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		CCGT120408-AF	0.8	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆

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

铝用刀正型刀片 Positive Inserts for Aluminum



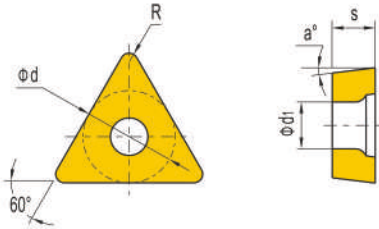
A

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum		DCGT070201-TF3	0.1	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070202-TF3	0.1	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT11T301-TF3	0.1	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T302-TF3	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T304-TF3	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT070202-AL	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070204-AL	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070208-AL	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT11T302-AL	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T304-AL	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T308-AL	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT070201-AF	0.1	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070202-AF	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070204-AF	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT070208-AF	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		DCGT11T302-AF	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T304-AF	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		DCGT11T308-AF	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆

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

铝用刀正型刀片 Positive Inserts for Aluminum

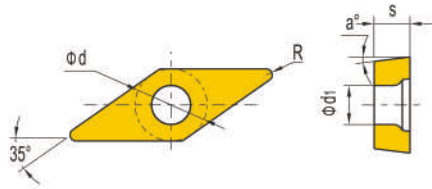
A



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum		TCGT090202-AL	0.2	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT090204-AL	0.4	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT090208-AL	0.8	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT110202-AL	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110204-AL	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110208-AL	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110302-AL	0.2	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110304-AL	0.4	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110308-AL	0.8	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT16T302-AL	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		TCGT16T304-AL	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		TCGT16T308-AL	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		TCGT090202-AF	0.2	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT090204-AF	0.4	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT090208-AF	0.8	5.56	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		TCGT110202-AF	0.2	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110204-AF	0.4	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110208-AF	0.8	6.35	2.38	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110302-AF	0.2	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110304-AF	0.4	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT110308-AF	0.8	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		TCGT16T302-AF	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		TCGT16T304-AF	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		TCGT16T308-AF	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆

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

铝用刀正型刀片 Positive Inserts for Aluminum



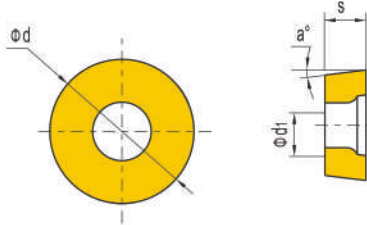
A

用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum		VC GT110301-TF3	0.1	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		VC GT110302-TF3	0.2	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		VC GT160412-LHK	1.2	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT220530-LHK	3.0	12.7	5.56	5.5	7	☆		★	☆
		VC GT160404-AL	0.4	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT160408-AL	0.8	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT220530-AL	3.0	12.7	5.56	5.5	7	☆		★	☆
		VP GT220530-AL	3.0	12.7	5.56	5.5	11	☆		★	☆
		VC GT110302-AF	0.2	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		VC GT110304-AF	0.4	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		VC GT110308-AF	0.8	6.35	3.18	2.8	7	☆		★	☆
		VC GT130302-AF	0.2	7.94	3.18	3.4	7	☆		★	☆
		VC GT130304-AF	0.4	7.94	3.18	3.4	7	☆		★	☆
		VC GT130308-AF	0.8	7.94	3.18	3.4	7	☆		★	☆
		VC GT160402-AF	0.2	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT160404-AF	0.4	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT160408-AF	0.8	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT160412-AF	1.2	9.525	4.76	4.4	7	☆		★	☆
		VC GT220520-AF	2.0	12.7	5.56	5.5	7	☆		★	☆
		VC GT220530-AF	3.0	12.7	5.56	5.5	7	☆		★	☆
		VB GT110302-AF	0.2	6.35	3.18	2.8	5	☆		★	☆
		VB GT110304-AF	0.4	6.35	3.18	2.8	5	☆		★	☆
		VB GT110308-AF	0.8	6.35	3.18	2.8	5	☆		★	☆
		VB GT160402-AF	0.2	9.525	4.76	4.4	5	☆		★	☆
		VB GT160404-AF	0.4	9.525	4.76	4.4	5	☆		★	☆
		VB GT160408-AF	0.8	9.525	4.76	4.4	5	☆		★	☆
		VB GT160412-AF	1.2	9.525	4.76	4.4	5	☆		★	☆

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

铝用刀正型刀片 Positive Inserts for Aluminum

A

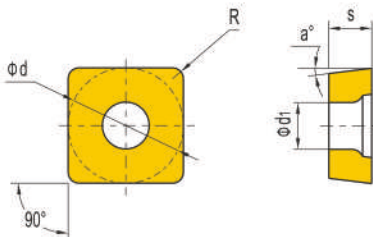


用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum		RCGT0602MO-AF		6	2.38	2.5	7	☆		★	☆
		RCGT0803MO-AF		8	3.18	3.4	7	☆		★	☆
		RCGT1003MO-AF		10	3.18	4.4	7	☆		★	☆
		RCGT10T3MO-AF		10	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		RCGT1204MO-AF		12	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		RDGT0803MO-AF		12	4.76	5.5	15	☆		★	☆
		RDGT1003MO-AF		12	4.76	5.5	15	☆		★	☆
		RDGT10T3MO-AF		12	4.76	5.5	15	☆		★	☆
		RDGT1204MO-AF		12	4.76	5.5	15	☆		★	☆

★为第一推荐牌号 Recommended grade

☆为第二推荐牌号 Optional grade

铝用刀正型刀片S Positive Inserts for Aluminum S Type



用途 Application	刀片外形 Shape of insert	型 号 Type	尺寸(mm) Dimension					N			
			R	d	S	d1	a	PP3110	PP3120	PH3110	PH3120
铝加工 Aluminum		SCGT09T302-AF	0.2	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		SCGT09T304-AF	0.4	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		SCGT09T308-AF	0.8	9.525	3.97	4.4	7	☆		★	☆
		SCGT120402-AF	0.2	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		SCGT120404-AF	0.4	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		SCGT120408-AF	0.8	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		SCGT120404-AL	0.4	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆
		SCGT120408-AL	0.8	12.7	4.76	5.5	7	☆		★	☆

★为第一推荐牌号 Recommended grade

☆为第二推荐牌号 Optional grade

