

2023-2024 切削刀具综合样本 CUTTING TOOL CATALOGUE

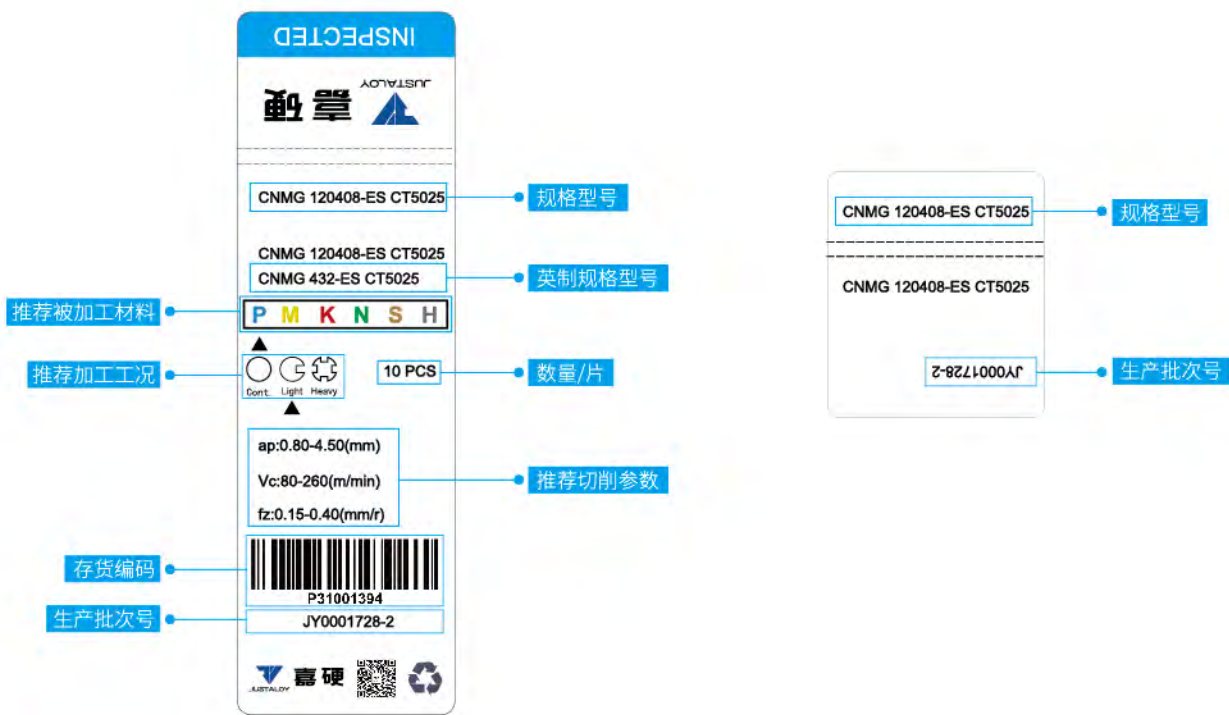




公司简介

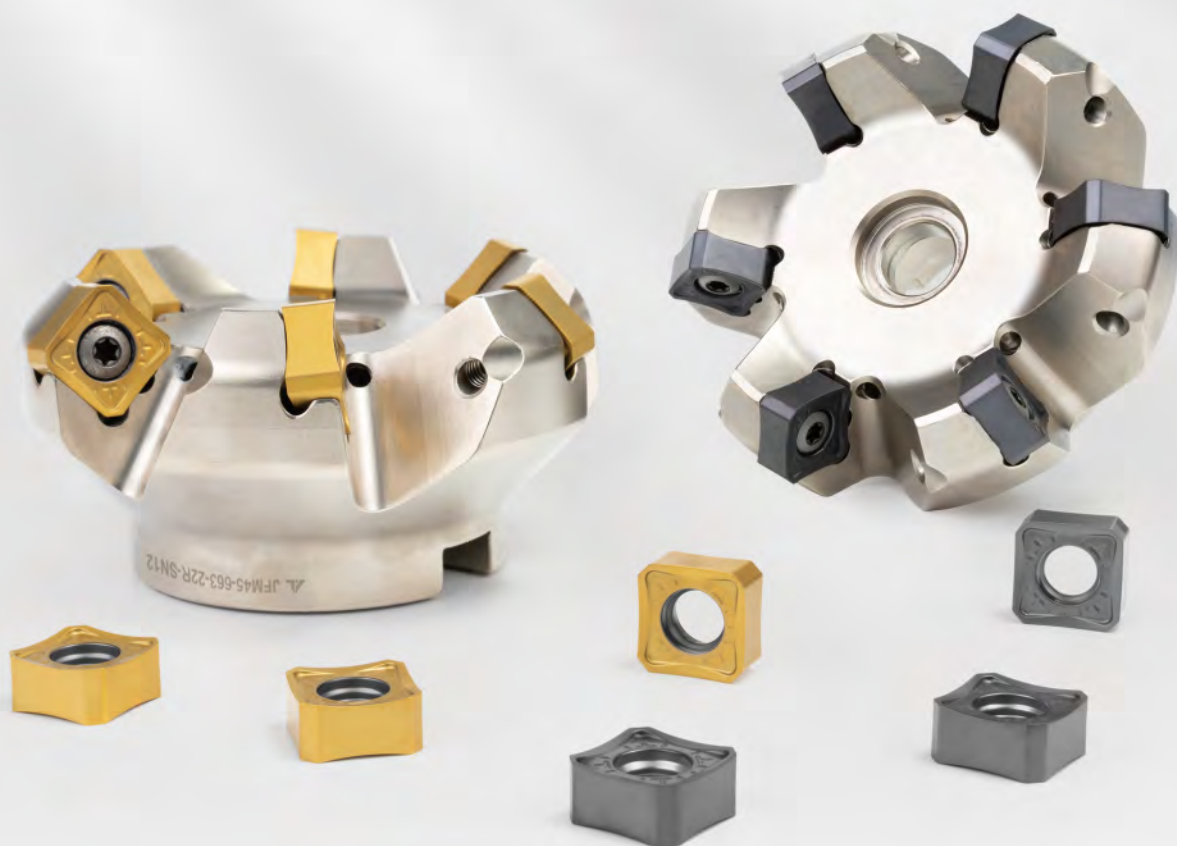
沃尔德(嘉兴)硬质合金数控工具有限责任公司, 2021年在浙江嘉兴注册成立, 注册资本5000万元, 是首批科创板上市企业--北京沃尔德金刚石工具股份有限公司(股票代码: 688028)旗下的全资子公司。主要产品为硬质合金数控刀片, 金属陶瓷数控刀片和硬质合金棒材等。产品广泛应用于汽车工业、航空工业、能源行业、轨道交通、工程机械、模具制造、仪器仪表等产品的加工制造。

产品包装规则




面铣刀具 **NEW**

SN..12系列



产品特点

- 双面负型8个切削刃
- M级、G级两种刀片，满足不同的精度要求
- JL、JM、JR三种断屑槽，满足不同的加工工况
- 45°、75°、88°三种主偏角

面铣刀具 

HN..09系列



产品特点

- 经济型面铣刀, 双面负型12个切削刃
- M级、G级两种刀片, 满足不同的精度要求
- JM、JR两种断屑槽, 满足不同的加工工况
- JR槽型结合CVD涂层, 推荐铸铁高速铣削粗加工

车削刀具

高温合金车削



牌号


CT5015:推荐不锈钢稳定工况切削、高温合金通用加工及淬火钢加工

槽型

FS:难加工材料精加工

MS:难加工材料、不锈钢半精加工

ES:不锈钢、高温合金、软钢中等加工

槽刀 

CMGDN系列



槽型

J:推荐不锈钢、低碳合金钢、低碳钢等材料的切槽和切断
C:推荐合金钢、碳钢、铸铁、不锈钢等材料的切槽和切断

钻削刀具



SP.-UD

四方形刀片钻削系列

WC.-PD

三角形刀片钻削系列

嘉硬切削刀具综合样本

CONTENTS

目录

铣削刀具

铣削刀片····· M02

铣削刀盘····· M21

车削刀具

车削刀片····· T02

槽刀片····· G03

槽刀杆····· G09

钻削刀具

钻削刀片····· D02

钻削刀杆····· D11

技术资料

技术资料····· Q02

JFM45-663-22R-HN09



铣削刀具/MILLING TOOLS

CONTENTS

目录

铣削刀片

铣削刀片表示规则	M02
槽型介绍	M04
槽型应用说明	M05
ISO应用范围	M06
铣削牌号介绍	M07
正型铣削圆刀片 RPMW/RPMT	M08
正型铣削圆刀片 RDMW/RDMT	M09
正型铣削长方型刀片 APMT	M10
负型铣削六边型刀片 HNMU/HNGU	M11
正型铣削八边型刀片 ODMT	M12
负型铣削八边型刀片 ONMU/ONHU	M13
负型铣削八边型刀片 ONMU/ONHU	M14
正型铣削正方型刀片 SEKT/SEMT	M15
负型铣削正方型刀片 SNMX/SNGX	M16
负型铣削正方型刀片(45°) SNMX/SNGX	M17
负型铣削正方型刀片(75°) SNMX/SNGX	M18
负型铣削正方型刀片(88°) SNMX/SNGX	M19

铣削刀盘

铣刀盘表示规则	M21
铣削刀具产品索引	M22
45°主偏角面铣刀	M24
42°主偏角面铣刀	M25
45°主偏角面铣刀	M26
45°主偏角面铣刀	M27
45°主偏角面铣刀	M28
75°主偏角面铣刀	M29
88°主偏角面铣刀	M30

铣削刀片表示规则



1 - 形状/代号

A	C	H	L	O
85°	80°	120°	90°	135°
P	R	S	T	W
108°	360°	90°	60°	80°
Z	其它			

2 - 主切削刃后角

A	B	C	D
3°	5°	7°	15°
E	F	G	N
20°	25°	30°	0°
P	O	其它后角	
		11°	

3 - 公差



等级	单位	d	m	s
A	mm	± 0.025	± 0.005	± 0.025
C	mm	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.025
F	mm	± 0.013	± 0.005	± 0.025
G	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.130
H	mm	± 0.013	± 0.013	± 0.025
J	mm	*	± 0.005	± 0.025
K	mm	*	± 0.013	± 0.025
L	mm	*	± 0.025	± 0.025
M	mm	*	*	± 0.127
U	mm	*	*	± 0.127
N	mm	*	*	± 0.025

* 详见右表及下表

形状: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W

IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
5.56	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6.35	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
7.94	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
8	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
9.525	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
10	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
12	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.20
12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.20
15.875	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
16	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
19.05	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
20	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
25	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
25.4	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
31.75	± 0.15	± 0.25	± 0.20	± 0.38
32	± 0.15	± 0.25	± 0.20	± 0.38

M&N级	D形		V形	
	d	m	d	m
5.56	± 0.05	± 0.11		
6.35	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
7.94	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
9.525	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
12.7	± 0.08	± 0.15	± 0.08	± 0.20
15.875	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27
19.05	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27

4 - 夹固形式

A	G	H	M	N
Q	T	U	W	X
	40°-60°	40°-60°	40°-60°	特殊

16
5

04
6

PD
7

E
8

R
9

5 - 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	刀片形状						
	A	C	H	R	O	S	T
3.180							5
3.970							6
5.000				5			
5.560							9
6.000				6			
6.350		6					11
7.940							13
8.000				8			
9.525		9		9		9	16
10.000				10			
12.000				12			
12.700		12	5		5	12	22
13.400						13	
15.875		16		15		15	27
16.500			9				
16.000				16	6		
19.050		19		19		19	33
20.000				20			
20.200					8		
25.000				25			
25.400		25		25		25	44
31.750				31			
32.000				32			

6 - 厚度

向下取整前加0或T

A, B,
C, N,
O, W,



H, M,
R, T,



F, G,
J, U,



示例:

- 01 = 1.59
- T1 = 1.98
- 02 = 2.38
- 03 = 3.18
- T3 = 3.97
- 04 = 4.76
- 05 = 5.56
- 06 = 6.35
- 07 = 7.94
- 09 = 9.52
- 11 = 11.11
- 12 = 12.70
- 14 = 14.29
- 15 = 15.88

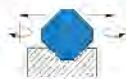
9 - 切削方向



R右手刀片



L左手刀片



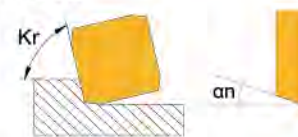
N中置刀片

7 - 刀尖

圆弧刀尖

MO = round insert (metric)

- 00 = Sharp
- 01 = 0.1
- 02 = 0.2
- 04 = 0.4
- 08 = 0.8
- 12 = 1.2
- 16 = 1.6
- 20 = 2.0
- 24 = 2.4
- 28 = 2.8
- 31 = 3.1
- 40 = 4.0
- 48 = 4.8
- 56 = 5.6
- 64 = 6.4
- X = 其它



修光刀刀尖

主切削刃角度 (主偏角)(kr)

- A = 45°
- D = 60°
- E = 75°
- F = 85°
- G = 87°
- P = 90°
- Z = 其它

修光刃后角(an)

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

8 - 刃口形貌

代号	图示	说明
F		锋利切削刃
E		圆角处理切削刃
T		负倒棱切削刃
S		负倒棱和圆角处理切削刃

铣削槽型介绍

用途	断屑槽		应用特点
轻切型	JL		<ul style="list-style-type: none"> • 推荐不锈钢、钢件、难加工材料 • 锋利切削刃, 低切削阻力
通用型	JM		<ul style="list-style-type: none"> • 推荐钢件、不锈钢、铸铁、难加工材料通用铣削 • 较低切削阻力, 用于中等加工工况
稳定型	JR		<ul style="list-style-type: none"> • 推荐铸铁、钢件粗加工 • 负倒棱切削刃, 加工稳定
稳定型	TM		<ul style="list-style-type: none"> • 推荐通用材料粗加工、断续切削 • 负倒棱切削刃, 强壮的切削刃口

槽型应用说明

材料				铣削槽型应用优先级			
ISO	材料分类	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	JL 低切削力	JM 通用加工	JR 粗加工	TM 粗加工
P	非合金	≤600	≤180	▲	▲	▲	-
		≤950	≤280	▲	▲	▲	-
	合金钢	700-950	200-280	▲	▲	▲	-
		950-1200	280-355	▲	▲	▲	-
		1200-1400	355-415	▲	▲	▲	-
M	奥氏体不锈钢	675	200	▲	▲	-	-
	双相不锈钢	778	230	▲	▲	-	-
	沉淀硬化不锈钢	1013	300	▲	▲	-	-
K	灰口铸铁	700	220	-	▲	▲	▲
	球墨铸铁	880	260	-	▲	▲	▲
S	铁基合金	943	280	▲	▲	-	-
	镍基合金	1076	320	▲	▲	-	-
	钴基合金	1177	350	▲	▲	-	-
	钛合金	1262	370	▲	▲	-	-
N	纯铝	260	75	-	-	-	-
	铝合金	447	130	-	-	-	-
H	淬硬钢	-	50-60HRC	-	▲	-	-
	冷硬铸铁	-	55HRC	-	▲	-	-

▲ 第一推荐 ▲ 第二推荐 - 不推荐

铣削

ISO应用范围

铣削刀片牌号ISO分组											
组类	材料	ISO	PVD涂层							CVD涂层	
			CT5025	CT5030	CT5035	CT7020	CT3330	CT3020	CT3010	CT4020	
P	非合金钢 合金钢	P01									
		P05									
		P10									
		P15	CT5025	CT5030				CT3020	CT3010		
		P20	CT5025	CT5030							
		P25	CT5025	CT5030	CT5035						
		P30	CT5025	CT5030							
		P35	CT5025	CT5030	CT5035						
		P40	CT5025	CT5030	CT5035						
		P45	CT5025	CT5030	CT5035						
P50	CT5025	CT5030	CT5035								
M	不锈钢	M01									
		M05									
		M10									
		M15	CT5025	CT5030			CT3330				
		M20	CT5025	CT5030			CT3330				
		M25	CT5025	CT5030	CT5035		CT3330				
		M30	CT5025	CT5030	CT5035		CT3330				
		M35	CT5025	CT5030	CT5035		CT3330				
		M40	CT5025	CT5030	CT5035		CT3330				
		M45	CT5025	CT5030	CT5035		CT3330				
K	铸铁	K01									
		K05									
		K10									
		K15									
		K20									
		K25									
		K30									
		K35				CT7020				CT4020	
		K40				CT7020				CT4020	
		K45				CT7020				CT4020	
S	高温合金	S01									
		S05									
		S10									
		S15	CT5025	CT5030			CT3330				
		S20	CT5025	CT5030			CT3330				
		S25	CT5025	CT5030			CT3330				
		S30	CT5025	CT5030			CT3330				
		S35	CT5025	CT5030			CT3330				
		S40	CT5025	CT5030			CT3330				
		S45	CT5025	CT5030			CT3330				
N	有色金属	N01									
		N05									
		N10									
		N15									
		N20									
		N25									
N30											
H	高硬钢 冷硬铸铁	H01									
		H05									
		H10									
		H15									
		H20						CT3020	CT3010		
		H25						CT3020	CT3010		
		H30						CT3020	CT3010		

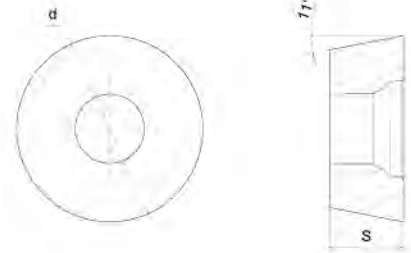
PVD涂层硬质合金铣刀牌号介绍

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT5025	黑棕色	P15-P35	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐钢件、不锈钢、高温合金的通用铣削加工
		M15-M35	
		S15-S35	
CT5030	金黄色	P15-P40	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐钢件、不锈钢、高温合金的通用铣削加工 适用于湿式铣削
		M15-M40	
		S15-S40	
CT5035	灰黑色	M25-M45	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 较高韧性, 良好的耐冲击性 推荐不锈钢、钢件的断续粗加工
		P25-P45	
CT7020	黑棕色	K10-K30	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 铸铁铣削专用基体 推荐灰口铸铁、球墨铸铁、合金铸铁等通用铣削加工
CT3330	古铜色	M15-M35	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐不锈钢、高温合金的通用铣削加工
		S15-S35	
CT3020	灰黑色	H15-H25	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐一般淬火钢、钢件的通用加工和精加工
		P10-P35	
CT3010	灰黑色	H05-H15	<ul style="list-style-type: none"> 超细晶粒基体, 高硬度、高耐磨性 推荐高硬淬火钢精加工和钢件高速加工
		P05-P15	

CVD涂层硬质合金铣刀牌号介绍

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT4020	双色	K15-K35	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 铸铁铣削专用基体 推荐灰口铸铁、球墨铸铁、合金铸铁等高速铣削 推荐干式切削

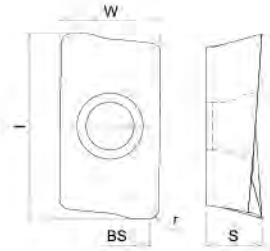
正型铣削圆刀片
RPMW/RPMT



刀片形状	型号		尺寸		切削参数		牌号							
			d mm	S mm	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020
	RPMW	1003M0	10.0	3.18	0.20-0.70	0.20-5.00	▲	▲					▲	▲
		10T3M0	10.0	3.97	0.20-0.70	0.20-5.00	▲	△	△		△		△	▲
		1204M0	12.0	4.76	0.30-0.85	0.20-6.00	▲	△	△		△		△	▲
	RPMT	08T2M0-MM	8.0	2.78	0.10-0.60	0.20-4.00	▲	△		▲				
		10T3M0-MM	10.0	3.97	0.20-0.70	0.20-5.00	▲	△		▲			▲	△
		1204M0-MM	12.0	4.76	0.30-0.85	0.20-6.00	▲	△		▲			▲	△
	RPMT	10T3M0-MP	10.0	3.97	0.20-0.70	0.20-5.00	▲	△	▲	△	△		▲	▲
		1204M0-MP	12.0	4.76	0.30-0.85	0.20-6.00	▲	△	▲	△	△		▲	▲
加工材料	P	钢					●	●	✘				●	●
	M	不锈钢					●	●	✘	●				
	K	铸铁									●			
	N	非铁合金												
	S	高温合金					●	●		●				
	H	淬硬材料									●		●	●

△ 一般库存 ▲ 常规库存

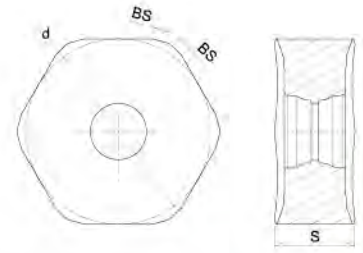
正型铣削长方型刀片
APMT



刀片形状	型号	尺寸						切削参数		牌号						
		W mm	L mm	S mm	r	BS	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020
	APMT 1135PDER-MP	6.27	11.3	3.5	0.8	1.3	0.05-0.50	0.20-9.50	▲	△	△		▲		▲	▲
	APMT 1604PDER-MP	9.37	16.4	4.76	0.8	1.6	0.06-1.00	0.20-14.50	▲	△	▲		▲		△	▲
	APMT 1135PDER-JM	6.21	11.0	3.5	0.8	1.2	0.05-0.50	0.20-9.00	▲	△	△		△		▲	▲
	APMT 1604PDER-JM	9.27	16.5	4.76	0.8	1.4	0.06-1.00	0.20-14.50	▲	△	△		△		△	▲
	APMT 1135PDER-JH	6.21	11.0	3.5	0.8	1.5	0.06-0.60	0.20-9.00	▲	△	▲		▲		▲	▲
	APMT 1604PDER-JH	9.27	16.5	4.76	0.8	1.7	0.08-1.20	0.20-14.50	▲	△	▲		▲		△	▲
加工材料	P 钢								●	●	✘				●	●
	M 不锈钢								●	●	✘					
	K 铸铁												●			
	N 非铁合金															
	S 高温合金									●	●					
H 淬硬材料															●	●

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型铣削六边型刀片 HNMU/HNGU



刀片形状	型号		尺寸			切削参数		牌号							
			d	S	BS	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020
	HNMU	0906ANSN-JM	16.5	6.35	1.2	0.10-0.30	0.20-6.00	▲		△		▲	△	△	△
	HNGU	0906ANSN-JM	16.5	6.35	1.2	0.10-0.30	0.20-6.00	▲		▲	△	▲	△		
	HNMU	0906ANSN-JR	16.5	6.35	1.2	0.20-0.50	0.20-6.00	▲				▲	△	△	△
	HNGU	0906ANSN-JR	16.5	6.35	1.2	0.20-0.50	0.20-6.00	▲		▲		▲	△		

加工材料

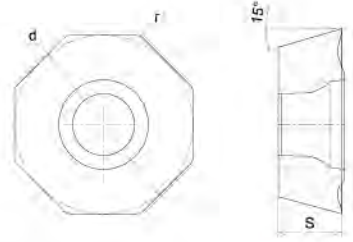
- P 钢
- M 不锈钢
- K 铸铁
- N 非铁合金
- S 高温合金
- H 淬硬材料


- 加工工况
- 稳定切削
 - 一般切削
 - ✘ 不稳定切削

●	●	✘				●	●
●	●	✘	●			●	●
●	●		●				
						●	●

△ 一般库存 ▲ 常规库存

正型铣削八边型刀片
ODMT

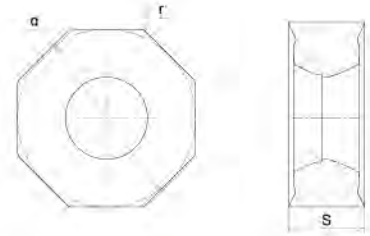


刀片形状	型号	尺寸				切削参数		牌号							
		d	S	BS	r	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020
	ODMT 060508TN-JM	16.0	5.56		0.8	0.12-0.35	0.20-4.50	▲	△		△	▲	△		
加工材料	P 钢							●	●						
	M 不锈钢							●	●		●				
	K 铸铁											●	●		
	N 非铁合金														
	S 高温合金									●	●				
H 淬硬材料															

加工工况
 ● 稳定切削
 ● 一般切削
 ✖ 不稳定切削

△ 一般库存 ▲ 常规库存

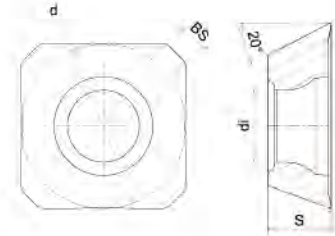
负型铣削八边型刀片
ONMU/ONHU



刀片形状	型号		尺寸				切削参数		牌号								
			d	S	BS	r	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020	
	ONMU	080608ANN-JL	20.2	6.0	2.0	0.8	0.10-0.30	0.20-5.00	▲	△			△				
	ONHU	080608ANN-JL	20.2	6.0	2.0	0.8	0.12-0.30	0.20-5.00	▲	△			△				
	ONMU	080608-JM	20.2	6.0		0.8	0.12-0.30	0.20-5.00	▲		△		▲				
	ONHU	080608-JM	20.2	6.0		0.8	0.12-0.30	0.20-5.00	▲		△		▲				
	ONMU	080608-JR	20.2	6.0		0.8	0.20-0.30	0.20-5.00	▲		▲		▲	▲			
	ONHU	080608-JR	20.2	6.0		0.8	0.20-0.30	0.20-5.00	▲		▲		▲	▲			
加工材料	P	钢							●	●	✘				●	●	
	M	不锈钢							●	●							
	K	铸铁									✘		●	●			
	N	非铁合金															
	S	高温合金								●	●						
H	淬硬材料															●	●

△ 一般库存 ▲ 常规库存

正型铣削正方形刀片
SEKT/SEMT



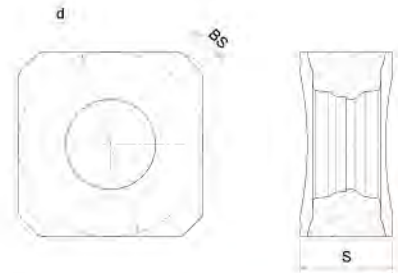
刀片形状	型号		尺寸				切削参数		牌号							
			d mm	S mm	di	BS	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020
	SEKT	1204AFTN-JM	12.7	4.76	5.5	1.7	0.20-0.70	0.50-6.50	▲	△		▲	▲			
	SEMT	13T3AGSN-JM	13.4	3.97	4.4	2.0	0.20-0.70	0.50-6.50	▲	△		▲				
加工材料	P 钢									●	●					
	M 不锈钢									●	●		●			
	K 铸铁													●		
	N 非铁合金															
	S 高温合金															
H 淬硬材料										●	●		●			●

加工工况
 ● 稳定切削
 ● 一般切削
 ✖ 不稳定切削

△ 一般库存 ▲ 常规库存

铣削

负型铣削正方形刀片 (45°)
SNMX/SNGX



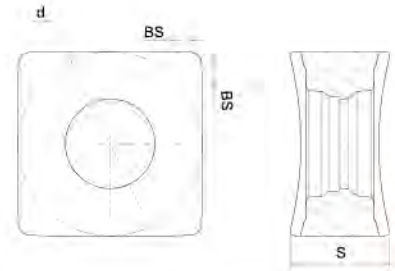
刀片形状	型号		尺寸				切削参数		牌号								
			d	S	BS	r	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020	
	SNMX	1205ANN-JL	12.7	6.35	1.6		0.15-0.35	0.20-6.50	▲	△			▲				
	SNGX	1205ANN-JL	12.7	6.35	1.6		0.15-0.35	0.20-6.50	▲			▲	▲				
	SNMX	1205ANN-JM	12.7	6.35	1.6		0.15-0.38	0.20-6.50	▲	△	▲		▲	△			
	SNGX	1205ANN-JM	12.7	6.35	1.6		0.15-0.38	0.20-6.50	▲	△		▲	▲	▲			
	SNMX	1205ANN-JR	12.7	6.35	1.6		0.15-0.40	0.20-6.50	▲		▲		△	▲			
	SNGX	1205ANN-JR	12.7	6.35	1.6		0.15-0.40	0.20-6.50	▲		△		△				
加工材料	P	钢							●	●	✘						
	M	不锈钢							●	●	✘	●					
	K	铸铁							●	●	✘			●	●		
	N	非铁合金															
	S	高温合金															
H	淬硬材料								●	●	✘	●					

加工工况
 ● 稳定切削
 ● 一般切削
 ✘ 不稳定切削

△ 一般库存 ▲ 常规库存

铣削

负型铣削正方形刀片 (88°)
SNMX/SNGX



刀片形状	型号		尺寸				切削参数		牌号								
			d	S	BS	r	进给 fz(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT5025	CT5030	CT5035	CT3330	CT7020	CT4020	CT3010	CT3020	
	SNMX	1205ZNN-JM	12.7	6.35	1.2		0.12-0.27	0.20-10.0	▲		▲		▲				
	SNGX	1205ZNN-JL	12.7	6.35	1.2		0.10-0.24	0.20-10.0	▲					▲	▲		
	SNGX	1205ZNN-JM	12.7	6.35	1.2		0.12-0.27	0.20-10.0	▲		▲		▲	▲			
	SNGX	1205ZNN-JR	12.7	6.35	1.2		0.12-0.30	0.20-10.0	▲		▲		▲	▲			
加工材料	P	钢							●	●	✘						
	M	不锈钢							●	●	✘						
	K	铸铁							●	●					●		
	N	非铁合金															
	S	高温合金								●	●						
	H	淬硬材料															

△ 一般库存 ▲ 常规库存

铣削

▶▶ 铣削刀盘



JUSTALOY

铣刀刀盘表示规则

J	FM	75		-	6	80	-	27	R	-	SE12	-	C
1	2	3	4	-	5	6	-	7	8	-	9	-	10

1 - 品牌
沃尔德嘉硬

2 - 切削方式
FM: 面铣 SM: 方肩铣 DM: 三面刃 TM: 螺纹铣

3 - 主偏角
90=90° 45=45° 60=60° 75=75° R: 圆刀片

4 - 装夹方式
未标注: 螺丝锁紧 W: 楔块 S: 刀夹

5 - 刀盘齿数
6=6齿 8=8齿

6 - 刀盘直径
40=40mm 160=160mm

7 - 连接方式
数值: 芯轴 W数值: 侧固柄 C数值: 圆柱柄 M数值: 螺纹连接

8 - 刀盘切削方向
R: 右切 L: 左切



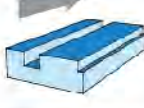





9 - 刀片信息
SE12: SE12刀片

10 - 备注
C: 内冷 未标注: 无内冷

铣削

铣削刀具产品索引

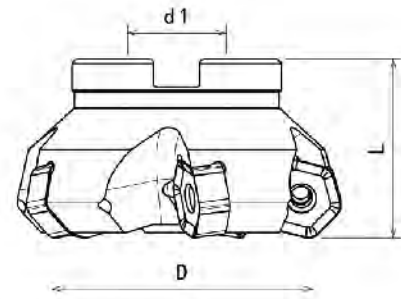
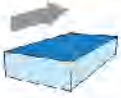
系列	JFM45-HN09	JFM42-OD06	JFM45-ON05	JFM45-ON08
页码	M24	M25	M26	M27
主偏角	45°	42°	45°	45°
最大切深 (mm)	6	4.5	3.5	5.5
直径范围 (mm)	D63-200	D50-160	D50-160	D63-160
刀片型号	HN..09	OD..0605	ON..05	ON..08

应用	面铣		●	●	●	●
	方肩铣					
	槽铣					
	斜坡铣			●		
	螺旋插补铣			●		
	仿形铣					
	倒角铣			●		
	型腔铣			●		

铣削刀具产品索引

系列		JFM45-SN12	JFM75-SN12	JFM88-SN12	
页码		M28	M29	M30	
主偏角		45°	75°	88°	
最大切深 (mm)		6.5	8.0	10.0	
直径范围 (mm)		D50-160	D50-160	D50-160	
刀片型号		SN_X 1205ANN SN_X 1205...	SN_X 1205ENN SN_X 1205...	SN_X 1205ZNN SN_X 1205...	
应用	面铣		●	●	●
	方肩铣				
	槽铣				
	斜坡铣				
	螺旋插补铣				
	仿形铣				
	倒角铣				
	型腔铣				

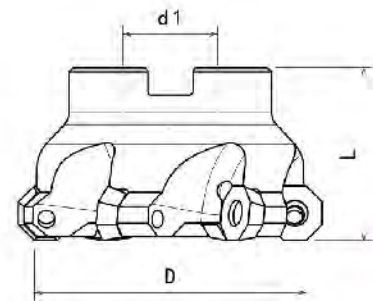
45°主偏角面铣刀
JFM45-HN09



型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM45-450-22R-HN09	50	22	40	6	4	HN...09
JFM45-663-22R-HN09	63	22	40	6	6	
JFM45-680-27R-HN09	80	27	50	6	6	
JFM45-880-27R-HN09	80	27	50	6	8	
JFM45-6100-32R-HN09	100	32	50	6	6	
JFM45-8100-32R-HN09	100	32	50	6	8	
JFM45-10100-32R-HN09	100	32	50	6	10	
JFM45-8125-40R-HN09	125	40	63	6	8	
JFM45-10125-40R-HN09	125	40	63	6	10	
JFM45-12125-40R-HN09	125	40	63	6	12	
JFM45-8160-40R-HN09	160	40	63	6	8	
JFM45-12160-40R-HN09	160	40	63	6	12	
JFM45-14160-40R-HN09	160	40	63	6	14	
JFM45-10200-60R-HN09	200	60	63	6	10	
JFM45-12200-60R-HN09	200	60	63	6	12	
JFM45-14200-60R-HN09	200	60	63	6	14	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
D63-200	 JS045120	 T20	5.0 Nm

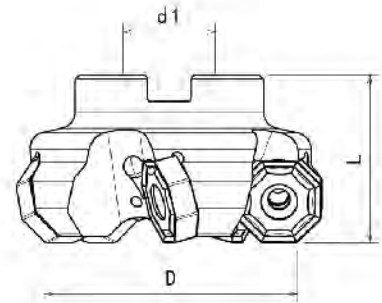
42° 主偏角面铣刀
JFM42-OD06



型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM42-450-22R-OD06	50	22	40	4.5	4	OD..0605
JFM42-563-22R-OD06	63	22	40	4.5	5	
JFM42-580-27R-OD06	80	27	50	4.5	5	
JFM42-680-27R-OD06	80	27	50	4.5	6	
JFM42-6100-32R-OD06	100	32	50	4.5	6	
JFM42-7100-32R-OD06	100	32	50	4.5	7	
JFM42-7125-40R-OD06	125	40	63	4.5	7	
JFM42-8125-40R-OD06	125	40	63	4.5	8	
JFM42-10160-40R-OD06	160	40	63	4.5	10	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径 D50-160			5.0 Nm
	JS050120	T20	

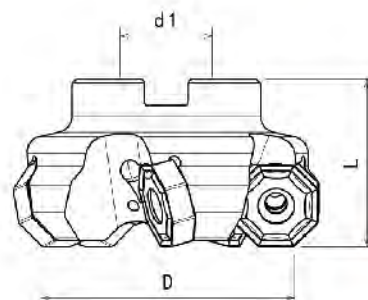
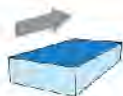
45°主偏角面铣刀
JFM45-ON05



型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM45-450-22R-ON05	50	22	40	3.5	4	ON..05
JFM45-650-22R-ON05	50	22	40	3.5	6	
JFM45-463-22R-ON05	63	22	40	3.5	4	
JFM45-663-22R-ON05	63	22	40	3.5	6	
JFM45-863-22R-ON05	63	22	40	3.5	8	
JFM45-780-27R-ON05	80	27	50	3.5	7	
JFM45-1080-27R-ON05	80	27	50	3.5	10	
JFM45-8100-32R-ON05	100	32	50	3.5	8	
JFM45-12100-32R-ON05	100	32	50	3.5	12	
JFM45-6125-40R-ON05	125	40	63	3.5	6	
JFM45-10125-40R-ON05	125	40	63	3.5	10	
JFM45-16125-40R-ON05	125	40	63	3.5	16	
JFM45-12160-40R-ON05	160	40	63	3.5	12	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径			
D50-160			3.5Nm
	JS040090	T15	

45°主偏角面铣刀
JFM45-ON08

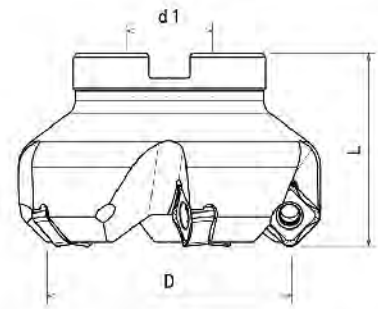


铣削

型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM45-563-27R-ON08	63	22	40	5.5	5	ON..08
JFM45-680-27R-ON08	80	27	50	5.5	6	
JFM45-880-27R-ON08	80	27	50	5.5	8	
JFM45-7100-32R-ON08	100	32	50	5.5	7	
JFM45-10100-32R-ON08	100	32	50	5.5	10	
JFM45-8125-40R-ON08	125	40	63	5.5	8	
JFM45-12125-40R-ON08	125	40	63	5.5	12	
JFM45-10160-40R-ON08	160	40	63	5.5	10	
JFM45-15160-40R-ON08	160	40	63	5.5	15	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径 D63-160			5.0Nm
	JS050120	T20	

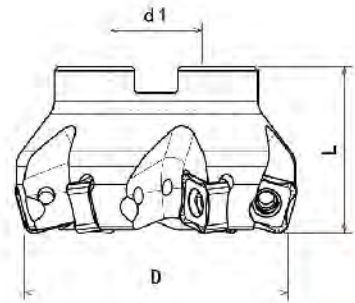
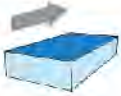
45° 主偏角面铣刀
JFM45-SN12



型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM45-450-22R-SN12	50	22	40	6.5	4	SN_X 1205ANN SN_X 1205...
JFM45-463-22R-SN12	63	22	40	6.5	4	
JFM45-663-22R-SN12	63	22	40	6.5	6	
JFM45-580-27R-SN12	80	22	50	6.5	5	
JFM45-780-27R-SN12	80	27	50	6.5	7	
JFM45-6100-32R-SN12	100	27	50	6.5	6	
JFM45-8100-32R-SN12	100	32	50	6.5	8	
JFM45-8125-40R-SN12	125	32	63	6.5	8	
JFM45-10125-40R-SN12	125	40	63	6.5	10	
JFM45-10160-40R-SN12	160	40	63	6.5	10	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径			
D50-160			5.0Nm
	JS050120	T20	

75° 主偏角面铣刀
JFM75-SN12

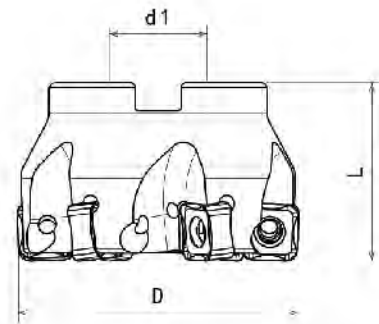
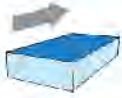


铣削

型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片
JFM75-450-22R-SN12	50	22	40	8.0	4	SN_X 1205ENN SN_X 1205...
JFM75-563-22R-SN12	63	22	40	8.0	5	
JFM75-780-27R-SN12	80	27	50	8.0	7	
JFM75-8100-32R-SN12	100	32	50	8.0	8	
JFM75-10125-40R-SN12	125	40	63	8.0	10	
JFM75-10160-40R-SN12	160	40	63	8.0	10	

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径			
D50-160	 JS050120	 T20	5.0Nm

88° 主偏角面铣刀
JFM88-SN12



型号	D	d1	L	apmax	Z	刀片	
JFM88-450-22R-SN12	50	22	40	10.0	4	SN_X 1205ZNN SN_X 1205...	
JFM88-463-22R-SN12	63	22	40	10.0	4		
JFM88-663-22R-SN12	63	22	40	10.0	6		
JFM88-580-27R-SN12	80	27	50	10.0	5		
JFM88-780-27R-SN12	80	27	50	10.0	7		
JFM88-8100-32R-SN12	100	32	50	10.0	8		
JFM88-10100-32R-SN12	100	32	50	10.0	10		
JFM88-10125-40R-SN12	125	40	63	10.0	10		
JFM88-13125-40R-SN12	125	40	63	10.0	13		
JFM88-12160-40R-SN12	160	40	63	10.0	12		

尺寸	刀盘配件		
	螺钉型号	扳手型号	扭矩
刀盘直径			
D50-160			5.0Nm
	JS050120	T20	



 [®] | 
WORLDIA | JUSTALOY

JUSTALOY



车削刀具/TURNING TOOLS

CONTENTS

目录

车削刀片

车削刀片表示规则	T02
负型车削刀片槽型介绍	T04
正型车削刀片槽型介绍	T06
ISO应用范围	T08
牌号介绍	T09
负型车削刀片 80°(C)	T10
负型车削刀片 55°(D)	T13
负型车削刀片 90°(S)	T15
负型车削刀片 60°(T)	T18
负型车削刀片 35°(V)	T19
负型车削刀片 80°(W)	T20
正型车削刀片 80°(C)	T21
正型车削刀片 55°(D)	T22
正型车削刀片 90°(S)	T23
正型车削刀片 60°(T)	T24
正型车削刀片 35°(V)	T25

车削刀片表示规则



1 - 形状/代号

A 85°	B 82°	C 80°	D 55°	E 75°
H 120°	K 55°	L 90°	M 86°	O 135°
P 108°	R 360°	S 90°	T 60°	V 35°
W 80°	Z 其它			

2 - 主切削刃后角

A 3°	B 5°	C 7°	D 15°
E 20°	F 25°	G 30°	N 0°
P 11°	O 其它后角		

3 - 公差



等级	单位	d	m	s
A	mm	± 0.025	± 0.005	± 0.025
C	mm	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.025
F	mm	± 0.013	± 0.005	± 0.025
G	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.130
H	mm	± 0.013	± 0.013	± 0.025
J	mm	*	± 0.005	± 0.025
K	mm	*	± 0.013	± 0.025
L	mm	*	± 0.025	± 0.025
M	mm	*	*	± 0.127
U	mm	*	*	± 0.127
N	mm	*	*	± 0.025

* 详见右表及下表

形状: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W

IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
5.56	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6.35	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
7.94	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
8	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
9.525	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
10	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
12	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.20
12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.20
15.875	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
16	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
19.05	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
20	± 0.10	± 0.18	± 0.15	± 0.27
25	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
25.4	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
31.75	± 0.15	± 0.25	± 0.20	± 0.38
32	± 0.15	± 0.25	± 0.20	± 0.38

M&N级	D形		V形	
	d	m	d	m
5.56	± 0.05	± 0.11		
6.35	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
7.94	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
9.525	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
12.7	± 0.08	± 0.15	± 0.08	± 0.20
15.875	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27
19.05	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27

4 - 夹固形式

A 	G 	H 	M 	N
Q 	T 	U 	W 	X 特殊

40°-60° 40°-60° 40°-60°

12
5

04
6

08
7

8

-

FS
9

5 - 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	刀片形状							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			
5.0			05					
5.56					09			
6.0			06					
6.35	06	07			11	11		
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15		12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.4	25		25	25				
31.75								
32.0			32					

6 - 厚度

向下取整前加0或T

A, B,
C, N,
O, W,



H, M,
R, T,



F, G,
J, U,



示例:

- 01 = 1.59mm
- T1 = 1.98mm
- 02 = 2.38mm
- 03 = 3.18mm
- T3 = 3.97mm
- 04 = 4.76mm
- 05 = 5.56mm
- 06 = 6.35mm
- 07 = 7.94mm
- 09 = 9.52mm
- 11 = 11.11mm
- 12 = 12.70mm
- 14 = 14.29mm
- 15 = 15.88mm

9 - 断屑槽说明

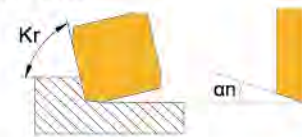
参见 T04-T06页

7 - 刀尖

圆弧刀尖

MO = round insert (metric)

- 00 = Sharp
- 01 = 0.1
- 02 = 0.2
- 04 = 0.4
- 08 = 0.8
- 12 = 1.2
- 16 = 1.6
- 20 = 2.0
- 24 = 2.4
- 28 = 2.8
- 31 = 3.1
- 40 = 4.0
- 48 = 4.8
- 56 = 5.6
- 64 = 6.4
- X = 其它



修光刃刀尖

主切削刃角度 (主偏角)(kr)

- A = 45°
- D = 60°
- E = 75°
- F = 85°
- G = 87°
- P = 90°
- Z = 其它




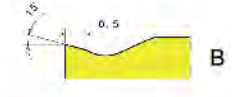


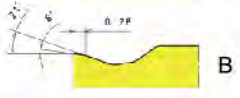
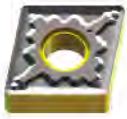
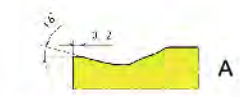
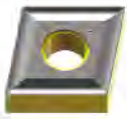

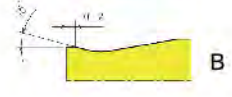
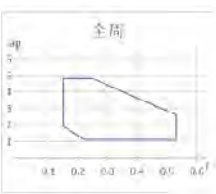

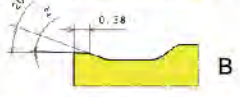
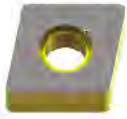

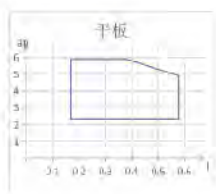
修光刃后角(an)

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

8 - 刃口形貌

代号	图示	说明
F		锋利切削刃
E		圆角处理切削刃
T		负倒棱切削刃
S		负倒棱和圆角处理切削刃

负型车削刀片槽型介绍



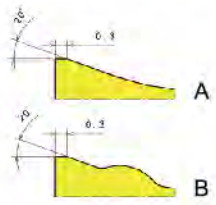
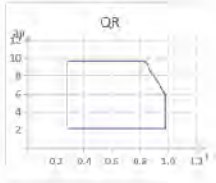

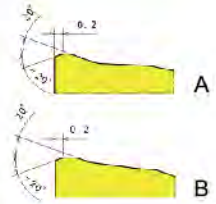
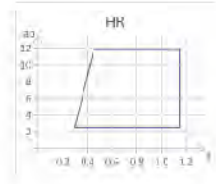

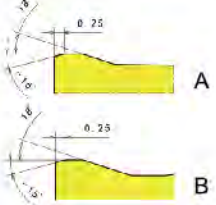
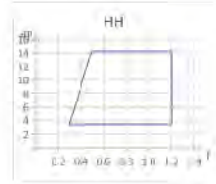
用途	断屑槽名称	几何角度 	断屑范围	应用特点
精加工	FS	  		<ul style="list-style-type: none"> • 难加工材料精加工 • 正前角设计, 低切削阻力, 良好的切屑控制, 能获得高质量的加工表面
	MS	  		<ul style="list-style-type: none"> • 难加工材料、不锈钢半精加工 • 双前角、锋利刃口, 低切削阻力
中等加工	ES	  		<ul style="list-style-type: none"> • 不锈钢、高温合金、软钢中等加工 • 低切削阻力, 通用性好
	MP	  		<ul style="list-style-type: none"> • 钢件中等加工 • 断屑台凸点设计, 增强抗月牙洼磨损, 双前角设计, 低切削阻力
	全周	  		<ul style="list-style-type: none"> • 铸铁、碳钢、合金钢中等加工 • 切削刃强度高
粗加工	RP	  		<ul style="list-style-type: none"> • 钢件粗加工 • 刀尖和切削刃口变径设计, 较小切深时良好的断屑效果; 切削刃强度高, 粗加工稳定
	平板	 		<ul style="list-style-type: none"> • 铸铁粗加工 • 平板刀片, 铸铁断续和不稳定工况加工

负型车削刀片索引



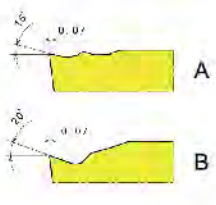
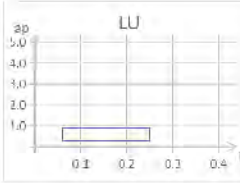
					
CNMG-FS	DNMG-FS	SNMG-FS	TNMG-FS	VNMG-FS	WNMG-FS
					
T10	T13	T15	T18	T19	T20
CNMG-MS	DNMG-MS	SNMG-MS	TNMG-MS	VNMG-MS	WNMG-MS
					
T10	T13	T15	T18	T19	T20
CNMG-ES	DNMG-ES	SNMG-ES	TNMG-ES	VNMG-ES	WNMG-ES
					
T10	T13	T15	T18	T19	T20
CNMG-MP	DNMG-MP	SNMG-MP	TNMG-MP	VNMG-MP	WNMG-MP
					
T10	T13	T15	T18	T19	T20
CNMG-	DNMG-	SNMG-	TNMG-	VNMG-	WNMG-
					
T10	T14	T15	T18	T19	T20
CNMG-RP	DNMG-RP	SNMG-RP			WNMG-RP
					
T11	T14	T16			T20
CNMA	DNMA	SNMA	TNMA		WNMA
					
T11	T14	T16	T18		T20

车削





负型车削刀片槽型介绍

用途	断屑槽名称	几何角度 	断屑范围	应用特点
重粗加工	QR 			<ul style="list-style-type: none"> • 钢件、不锈钢、铸铁重切粗加工 • 正刃倾角设计、低切削阻力;小功率机床、长轴工件推荐槽型
	HR 			<ul style="list-style-type: none"> • 钢件重切粗加工 • 大容屑空间, 实现高进给; 波纹刃口设计, 降低切削阻力、更利于断屑
	HH 			<ul style="list-style-type: none"> • 钢件重切粗加工 • 加大负倒棱设计, 直线刃口, 更适合大型环类零件的大切深、高进给加工


正型车削刀片槽型介绍

用途	断屑槽名称	几何角度 	断屑范围	应用特点
精加工	LU 			<ul style="list-style-type: none"> • 高温合金、不锈钢、钢件精加工-半精加工 • 低切削阻力, 良好的断屑效果

负型车削刀片索引

					
CNMM-QR		SNMM-QR			
					
T11		T16			
CNMM-HR		SNMM-HR			
					
T12		T16			
CNMM-HH		SNMM-HH			
					
T12		T17			

正型车削刀片索引

					
CCMT-LU	DCMT-LU	SCMT-LU	TCMT-LU	VCMT-LU	
					
T21	T22	T23	T24	T25	

车削

ISO应用范围

车削刀片牌号ISO应用范围													
组类	材料	ISO	PVD涂层					CVD涂层					
			CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT3310	CT3330	CT8010	CT8020	CT8030	CT4015	CT4020
P	非合金钢 合金钢	P01							CT8010				
		P05	CT5015										
		P10	CT5015										
		P15											
		P20	CT5015							CT8020	CT8030		
		P25											
		P30				CT5035							
		P35											
		P40											
		P45											
P50													
M	不锈钢	M01											
		M05	CT5015				CT3310						
		M10	CT5015										
		M15		CT5025	CT5030								
		M20					CT3310						
		M25		CT5025	CT5030			CT3330					
		M30				CT5035							
		M35		CT5025	CT5030			CT3330					
		M40				CT5035							
		M45											
K	铸铁	K01											
		K05											
		K10											
		K15											
		K20											
		K25											
		K30									CT4015		
		K35										CT4020	
		K40											
		K45											
S	高温合金	S01											
		S05	CT5015				CT3310						
		S10	CT5015										
		S15											
		S20	CT5015	CT5025	CT5030		CT3310	CT3330					
		S25											
		S30		CT5025	CT5030			CT3330					
		S35											
		S40											
		S45											
N	有色金属	N01											
		N05											
		N10											
		N15											
		N20											
		N25											
H	高硬钢 冷硬铸铁	H01											
		H05											
		H10											
		H15											
		H20											
		H25											
H30													

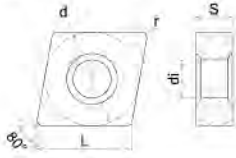
PVD涂层硬质合金车削刀片牌号介绍

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT5015	黑棕色	M05-M20	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体 推荐不锈钢稳定工况切削, 高温合金及淬火钢精加工
		S05-S20	
		P05-P20	
CT5025	黑棕色	M15-M35	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 通用加工 适用于不锈钢、高温合金通用加工
		S15-S35	
CT5030	金黄色	M15-M40	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 通用加工首推牌号 适于不锈钢、高温合金较稳定工况下的通用加工
		S15-S40	
CT5035	灰黑色	M25-M45	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒, 高韧性基体 用于不锈钢、钢件粗加工
		P25-P45	
CT3310	古铜色	S05-S20	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 高硬度、高耐磨性 推荐高温合金和不锈钢精加工
		M05-M20	
CT3330	古铜色	S15-S35	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 具有良好的耐磨性 推荐高温合金和不锈钢通用加工
		M15-M35	




CVD涂层硬质合金车削刀片牌号介绍

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT8010	双色	P05-P15	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 钢件专用基体 推荐钢件的高速、连续加工
CT8020	双色	P10-P25	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 钢件专用基体 推荐钢件的轻微断续加工
CT8030	双色	P15-P35	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒, 钢件专用基体 推荐钢件通用加工
CT4015	双色	K10-K30	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 铸铁专用基体 推荐灰口铸铁的高速车削、轻微断续加工
CT4020	双色	K15-K35	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 铸铁专用基体, 推荐灰口铸铁、球墨铸铁、合金铸铁等通用加工

负型车削刀片80°(C)

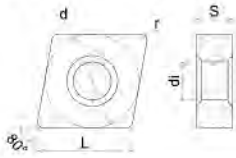


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94

刀片形状	型号	切削参数		牌号												
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330		
精加工 	CNMG	120404-FS	0.05-0.15	0.50-1.50				▲		△				▲	▲	
		120408-FS	0.10-0.30	0.70-1.50				▲	▲	△				▲	▲	
半精加工 	CNMG	120404-MS	0.10-0.25	0.80-3.50				▲	▲	△				△	△	
		120408-MS	0.10-0.30	1.00-3.50				▲	▲	△	△			△	△	
		120412-MS	0.15-0.30	1.30-3.50				▲	▲	△	△			△	△	
中等加工 	CNMG	120404-ES	0.08-0.20	0.40-4.50				▲	▲	△	△			▲	▲	
		120408-ES	0.15-0.40	0.80-4.50				▲	▲	△	△			▲	▲	
		120412-ES	0.20-0.50	1.20-4.50				▲	▲	△	△			▲	▲	
		160612-ES	0.20-0.50	1.20-5.50					▲		△					
		160616-ES	0.30-0.60	1.60-5.50					▲		△					
		190612-ES	0.20-0.50	1.20-6.50					▲							
		190616-ES	0.30-0.60	1.60-6.50												
	CNMG	120404-MP	0.08-0.20	0.40-4.50	▲		▲									
		120408-MP	0.15-0.40	0.80-4.50	▲	▲	▲									
		120412-MP	0.20-0.50	1.20-4.50	▲	▲	▲									
		160608-MP	0.15-0.40	0.80-5.50	▲		▲									
		160612-MP	0.20-0.50	1.20-5.50	▲		▲									
		190608-MP	0.15-0.40	0.80-6.50	▲		▲									
	CNMG	120404	0.08-0.20	0.40-4.50									▲	▲		
		120408	0.15-0.40	0.80-4.50									▲	▲		
120412		0.20-0.50	1.20-4.50									▲	▲			
160612		0.20-0.50	1.20-5.50									▲	△			
160616		0.30-0.60	1.60-5.50									▲	△			
190612		0.20-0.50	0.80-6.50									▲	△			
加工材料	P 钢	加工工况			●	●	●									
	M 不锈钢	● 稳定切削						●	●	●	✘			●	●	
	K 铸铁	● 一般切削											●	●		
	N 非铁合金	✘ 不稳定切削														
	S 高温合金															
	H 淬硬材料															

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片80°(C)

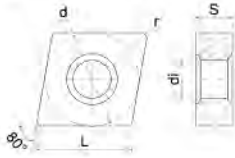


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
CN_1204_	12.7	12.9	4.76	5.16
CN_1606_	15.87	16.1	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	25.8	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	25.8	9.53	9.12

刀片形状	型号	切削参数		牌号													
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330			
	CNMG	120408-RP	0.20-0.60	1.20-6.00	▲	△	▲										
		120412-RP	0.30-0.70	1.80-6.00	▲	△	▲										
		160612-RP	0.30-0.70	1.80-7.00	▲		▲										
		160616-RP	0.40-0.85	2.40-7.00	▲		▲										
		160624-RP	0.60-1.00	3.60-7.00	▲		▲										
		190612-RP	0.30-0.70	1.80-9.00	▲	△	▲										
		190616-RP	0.40-0.85	2.40-9.00	▲	△	▲										
	CNMA	120404	0.10-0.30	0.60-6.00									▲				
		120408	0.20-0.60	1.20-6.00										▲	△		
		120412	0.30-0.70	1.80-6.00										▲	△		
		120416	0.40-0.85	2.40-6.00										▲			
		160608	0.20-0.60	1.20-7.00										▲			
		160612	0.30-0.70	1.80-7.00										▲			
		160616	0.40-0.85	2.40-7.00										▲			
		160620	0.50-0.95	3.00-7.00										▲			
		190608	0.20-0.60	1.20-9.00										▲			
		190612	0.30-0.70	1.80-9.00										▲			
		190616	0.40-0.85	2.40-9.00										▲			
	CNMM	190612-QR	0.25-0.50	2.20-7.70	▲		△										
		190616-QR	0.30-0.60	3.00-7.70	▲	△	▲										
		190624-QR	0.50-1.00	4.50-7.70	△	△	▲										
		250724-QR	0.50-1.00	5.00-10.50			△										
		250924-QR	0.50-1.00	5.00-10.50	△	△	▲										
加工材料	P	钢			●	●	●										
	M	不锈钢															
	K	铸铁											●	●			
	N	非铁合金															
	S	高温合金															
	H	淬硬材料															
		加工工况															
		● 稳定切削															
		● 一般切削															
		⊗ 不稳定切削															

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片80°(C)

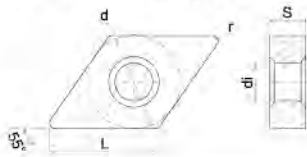


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
CN_1906_	19.05	19.3	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	25.8	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	25.8	9.53	9.12




刀片形状	型号	切削参数		牌号															
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330					
 重粗加工	CNMM	190612-HR	0.25-0.50	2.50-9.00	▲		△												
		190616-HR	0.30-0.60	3.50-9.00	▲	△	▲												
		190624-HR	0.50-1.00	4.50-9.00	△	△	▲												
		250724-HR	0.50-1.00	4.50-12.00			△												
		250924-HR	0.50-1.00	4.50-12.00	△	△	▲												
	 重粗加工	CNMM	190616-HH	0.30-0.60	3.50-12.00	△		▲											
			190624-HH	0.50-1.00	4.50-12.00	▲		▲											
			250724-HH	0.50-1.00	5.00-15.00			▲											
			250924-HH	0.50-1.00	5.00-15.00	▲		▲											
加工材料	P	钢			●	●	●												
	M	不锈钢																	
	K	铸铁																	
	N	钛合金																	
	S	高温合金																	
	H	淬硬材料																	
			加工工况																
			● 稳定切削																
			● 一般切削																
			✘ 不稳定切削																

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片55°(D)

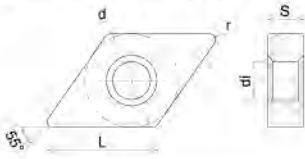


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
DN_1104_	9.52	11.62	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	15.5	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	15.5	6.35	5.16



刀片形状	型号	切削参数		牌号													
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330			
精加工 	DNMG	150404-FS	0.05-0.15	0.30-2.50				▲							▲		
		150408-FS	0.10-0.30	0.50-2.50				▲	▲						▲	△	
		150604-FS	0.05-0.15	0.30-2.50				▲							▲		
		150608-FS	0.10-0.30	0.50-2.50				▲	▲						▲	△	
半精加工 	DNMG	110408-MS	0.13-0.35	0.30-2.50				▲	▲	△					▲	▲	
		150404-MS	0.06-0.18	0.60-3.00				▲	▲						▲	▲	
		150408-MS	0.13-0.35	0.80-3.00				▲	▲	△					▲	▲	
		150412-MS	0.20-0.40	1.00-3.00					▲							▲	▲
		150604-MS	0.06-0.18	0.60-3.00				▲	▲							▲	▲
		150608-MS	0.13-0.35	0.80-3.00				▲	▲	△					▲	▲	
		150612-MS	0.20-0.40	1.00-3.00					▲							▲	▲
中等加工 	DNMG	150404-ES	0.08-0.20	0.40-4.00				▲							▲	▲	
		150408-ES	0.15-0.40	0.80-4.00				▲	▲	△	△				▲	▲	
		150412-ES	0.25-0.50	1.20-4.00				▲	▲	△	△						
		150604-ES	0.08-0.20	0.40-4.00				▲							▲	▲	
		150608-ES	0.15-0.40	0.80-4.00				▲	▲	△	△				▲	▲	
		150612-ES	0.25-0.50	1.20-4.00				▲	▲	△	△						
	DNMG	110404-MP	0.08-0.20	0.40-3.00	△		▲										
		110408-MP	0.15-0.40	0.80-3.00	△	▲	▲										
		150404-MP	0.08-0.20	0.40-4.00	▲		▲										
		150408-MP	0.15-0.40	0.80-4.00	▲	▲	▲										
		150412-MP	0.25-0.50	1.20-4.00	△		▲										
		150604-MP	0.08-0.20	0.40-4.00	△		▲										
		150608-MP	0.15-0.40	0.80-4.00	▲	▲	▲										
		150612-MP	0.25-0.50	1.20-4.00	△												
加工材料	P 钢				●	●	●										
	M 不锈钢							●	●	●	✘			●	●		
	K 铸铁																
	N 非铁合金																
	S 高温合金																
	H 淬硬材料																
		加工工况															
		● 稳定切削															
		● 一般切削															
		✘ 不稳定切削															

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片55°(D)

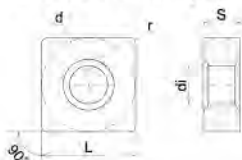


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
DN_1504_	12.7	15.5	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	15.5	6.35	5.16

刀片形状	型号	切削参数		牌号											
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330	
中等加工 	DNMG	150404	0.08-0.20	0.40-4.00								△	▲		
		150408	0.15-0.40	0.80-4.00								▲	▲		
		150412	0.25-0.50	1.20-4.00								▲	△		
		150604	0.08-0.20	0.40-4.00								△	▲		
		150608	0.15-0.40	0.80-4.00								▲	▲		
		150612	0.25-0.50	1.20-4.00								▲	△		
粗加工 	DNMG	150408-RP	0.20-0.60	1.20-4.00	▲	△	▲								
		150412-RP	0.30-0.90	1.80-4.00	▲	△	▲								
		150416-RP	0.40-1.20	2.40-4.00	△		▲								
		150608-RP	0.20-0.60	1.20-4.00	▲	△	▲								
		150612-RP	0.30-0.90	1.80-4.00	▲	△	▲								
		150616-RP	0.40-1.20	2.40-4.50	△		▲								
	DNMA	150404	0.10-0.30	0.60-5.50								△			
		150408	0.20-0.60	1.20-5.50								▲	△		
		150412	0.30-0.90	1.80-5.50								▲			
		150604	0.10-0.30	0.60-5.50								△			
		150608	0.20-0.60	1.20-5.50								▲	△		
		150612	0.30-0.90	1.80-5.50								▲			
加工材料	P 钢				●	●	●								
	M 不锈钢														
	K 铸铁											●	●		
	N 钛合金														
	S 高温合金														
	H 淬硬材料														

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片90°(S)



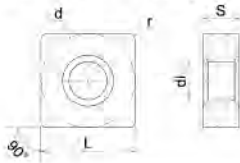
尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
SN_1204_	12.7	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.87	15.87	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94

刀片形状	型号	切削参数		牌号															
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330					
精加工		SNMG	120404-FS	0.05-0.15	0.25-2.50				▲							▲			
			120408-FS	0.10-0.30	0.50-2.50				▲	△							▲	▲	
半精加工		SNMG	120404-MS	0.06-0.20	0.50-3.50				▲	▲						▲	▲		
			120408-MS	0.10-0.35	0.60-3.50				▲	▲	△						▲	▲	
			120412-MS	0.12-0.40	0.80-3.50				▲	▲	△						▲	▲	
			120416-MS	0.15-0.45	1.00-3.50					△									
			150612-MS	0.12-0.40	0.60-4.00				△	▲									▲
			150616-MS	0.15-0.45	0.80-4.00				△	▲									▲
			190616-MS	0.15-0.45	1.00-4.00				△	▲									▲
中等加工		SNMG	120408-ES	0.13-0.40	0.80-4.50						▲	△				▲	▲		
			120412-ES	0.15-0.55	1.20-4.50					▲	▲	△					▲	▲	
			150612-ES	0.15-0.55	1.20-5.50					▲	▲								
			150616-ES	0.20-0.60	1.60-5.50						▲								
			190612-ES	0.15-0.55	1.20-6.50					▲	▲								
		SNMG	120404-MP	0.08-0.25	0.40-4.00	△		▲											
			120408-MP	0.13-0.40	0.80-4.00	△	△	▲											
			120412-MP	0.15-0.55	1.20-4.00	▲	△	▲											
			150608-MP	0.13-0.40	1.20-5.50	▲		▲											
		SNMG	120404	0.08-0.25	0.40-4.50													▲	
			120408	0.13-0.40	0.80-4.50								▲	▲					▲
			120412	0.15-0.55	1.20-4.50								▲	▲					▲
	加工材料	P 钢				●	●	●											
M 不锈钢								●	●	●	✘					●	●		
K 铸铁																			
N 非铁合金																			
S 高温合金																			
H 淬硬材料																			
加工工况																			
● 稳定切削																			
● 一般切削																			
✘ 不稳定切削																			

△ 一般库存 ▲ 常规库存

车削

负型车削刀片90°(S)

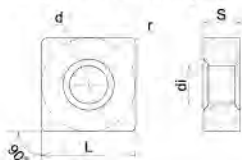


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
SN_1204_	12.7	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.87	15.88	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	25.4	9.52	9.12


刀片形状	型号	切削参数		牌号														
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330				
粗加工	SNMG	150608-RP	0.20-0.60	1.20-6.50	△		▲											
		150612-RP	0.30-0.70	1.80-6.50	△		▲											
		150616-RP	0.40-0.80	2.40-6.50	△		▲											
		190612-RP	0.30-0.70	1.80-8.00	▲	△	▲											
		190616-RP	0.40-0.80	2.40-8.00	▲	△	▲											
	SNMA	120408	0.20-0.60	1.20-6.00									▲	△				
		120412	0.30-0.70	1.80-6.00									▲	△				
		120416	0.40-0.80	2.40-6.00									▲					
		150612	0.30-0.70	1.80-7.00									△					
		150616	0.40-0.80	2.40-7.00									△					
190612		0.40-0.80	1.80-8.50									△						
190616		0.40-1.20	2.40-8.50									△						
重粗加工	SNMM	150612-QR	0.25-0.65	2.20-6.50	△		▲											
		150616-QR	0.35-0.75	3.00-6.50	△		▲											
		190612-QR	0.25-0.65	2.20-8.50	△		▲											
		190616-QR	0.35-0.75	3.00-8.50	▲	△	▲											
		190624-QR	0.50-0.85	3.50-8.50	▲	△	▲											
		250724-QR	0.50-0.85	4.50-10.00			▲											
		250924-QR	0.50-0.85	4.50-10.00	▲	△	▲											
	SNMM	190612-HR	0.26-0.60	2.50-8.50	△		▲											
		190616-HR	0.35-0.80	3.50-8.50	△		▲											
		190624-HR	0.50-1.20	4.00-8.50	▲	△	▲											
		250724-HR	0.50-1.20	4.50-10.50			▲											
		250924-HR	0.50-1.20	4.50-10.50	▲	△	▲											
加工材料	P 钢	加工工况			●	●	●											
	M 不锈钢																	
	K 铸铁	● 稳定切削											●	●				
	N 非铁合金	● 一般切削																
	S 高温合金	● 不稳定切削																
	H 淬硬材料																	

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片90°(S)



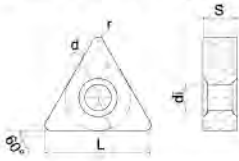
尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
SN_1906_	19.05	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	25.4	9.52	9.12

刀片形状	型号	切削参数		牌号														
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330				
重粗加工 	SNMM	190616-HH	0.35-0.80	3.50-9.50			▲											
		190624-HH	0.50-1.20	4.00-9.50	▲	△	▲											
		250724-HH	0.50-1.20	4.50-12.50			▲											
		250924-HH	0.50-1.20	4.50-12.50	▲	△	▲											
加工材料	P	钢			●	●	●											
	M	不锈钢																
	K	铸铁																
	N	非铁合金																
	S	高温合金																
	H	淬硬材料																
			加工工况															
			● 稳定切削															
			● 一般切削															
			✘ 不稳定切削															

△ 一般库存 ▲ 常规库存

车削

负型车削刀片60°(T)

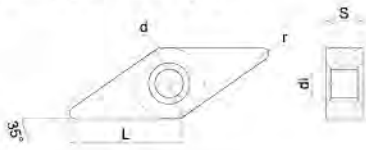


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
TN_1604_	9.52	16.5	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	22.0	4.76	5.16

刀片形状	型号	切削参数		牌号														
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330				
精加工		TNMG	160404-FS	0.05-0.15	0.25-1.20				▲							▲	▲	
			160408-FS	0.10-0.30	0.50-1.50				▲	▲							▲	▲
半精加工		TNMG	160404-MS	0.06-0.20	0.30-3.00				▲	▲						▲	▲	
			160408-MS	0.12-0.35	0.60-3.00				▲	▲	△					▲	▲	
			160412-MS	0.18-0.40	0.90-3.00				▲	▲	△					▲	▲	
			220408-MS	0.12-0.35	0.60-3.50				▲	▲							▲	▲
			220412-MS	0.18-0.40	0.90-3.50				▲	▲							▲	▲
中等加工		TNMG	160404-ES	0.08-0.25	0.40-3.50				▲							▲		
			160408-ES	0.15-0.45	0.80-3.50				▲	▲						▲	▲	
			160412-ES	0.20-0.50	1.20-3.50				▲								▲	
		TNMG	160404-MP	0.08-0.25	0.40-3.50	▲		▲										
			160408-MP	0.15-0.45	0.80-3.50	▲	△	▲										
			160412-MP	0.20-0.50	1.20-3.50	▲		▲										
		TNMG	160404	0.08-0.25	0.40-3.50										▲	▲		
			160408	0.15-0.45	0.80-3.50										▲	▲		
			160412	0.20-0.50	1.20-3.50										▲	▲		
			220412	0.20-0.50	1.20-4.50										▲			
220416			0.25-0.55	1.80-4.50										▲				
粗加工		TNMA	160404	0.10-0.30	0.60-4.00								▲	△				
			160408	0.15-0.45	1.00-4.00									▲	▲			
			160412	0.20-0.50	1.20-4.00										▲			
			160416	0.25-0.55	1.50-4.00										▲			
			220408	0.15-0.45	1.20-5.00										▲			
			220412	0.20-0.50	1.50-5.00										▲			
			220416	0.25-0.55	1.80-5.00										▲			
加工材料	P 钢		加工工况	●	●	●												
	M 不锈钢		● 稳定切削				●	●	●						●	●		
	K 铸铁		● 一般切削										●	●				
	N 非铁合金		⊗ 不稳定切削															
	S 高温合金																	
	H 淬硬材料																	

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片35°(V)

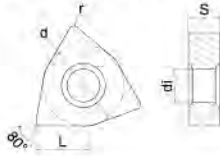


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
VN_1604	9.52	16.5	4.76	3.81

刀片形状	型号	切削参数		牌号															
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330					
精加工		VNMG	160404-FS	0.05-0.15	0.20-2.00				▲							▲	▲		
			160408-FS	0.10-0.30	0.30-2.00				▲	△							▲	▲	
半精加工		VNMG	160404-MS	0.06-0.20	0.30-2.50				▲	▲						▲			
			160408-MS	0.12-0.35	0.50-2.50				▲	▲	△						▲	▲	
中等加工		VNMG	160404-ES	0.08-0.25	0.40-3.00				▲	▲						▲			
			160408-ES	0.15-0.35	0.80-3.00				▲	▲	△						▲	▲	
			160412-ES	0.20-0.40	1.20-3.00				▲								▲		
		VNMG	160404-MP	0.08-0.25	0.40-3.00	▲	△	▲											
			160408-MP	0.15-0.35	0.60-3.00	▲	△	▲											
			160412-MP	0.20-0.40	1.00-3.00	△		▲											
	VNMG	160404	0.08-0.30	0.40-3.00												▲			
		160408	0.15-0.40	0.80-3.00								▲	▲						
		160412	0.20-0.45	1.20-3.00								▲	▲						
加工材料	P 钢				●	●	●												
	M 不锈钢							●	●	●						●	●		
	K 铸铁														●	●	●		
	N 非铁合金																		
	S 高温合金																		
	H 淬硬材料																		

△ 一般库存 ▲ 常规库存

负型车削刀片80°(W)

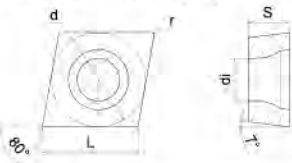


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
WN_0604_	9.52	6.52	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	8.70	4.76	5.16


刀片形状	型号	切削参数		牌号															
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330					
精加工		WNMG	080404-FS	0.05-0.15	0.20-2.00				▲	▲						▲	▲		
			080408-FS	0.10-0.30	0.50-2.00				▲	▲							▲	▲	
半精加工		WNMG	060404-MS	0.06-0.25	0.40-2.00				▲								▲		
			060408-MS	0.10-0.35	0.60-2.00				▲									▲	
			080404-MS	0.06-0.25	0.40-2.50				▲	▲							▲	▲	
			080408-MS	0.10-0.35	0.60-2.50				▲	▲	△	△					▲	▲	
			080412-MS	0.15-0.40	0.80-2.50				▲	▲		△					▲	▲	
中等加工		WNMG	080404-ES	0.08-0.30	0.40-3.00				▲							▲	▲		
			080408-ES	0.15-0.35	0.80-3.00				▲	▲						▲	▲		
			080412-ES	0.20-0.40	1.20-3.00				▲							▲	▲		
		WNMG	060408-MP	0.15-0.40	0.60-2.50	▲		▲											
			080404-MP	0.08-0.30	0.40-3.00	▲	△	▲											
			080408-MP	0.15-0.40	0.80-3.00	▲	△	▲											
			080412-MP	0.20-0.45	1.20-3.00	▲	△	▲											
		WNMG	080404	0.08-0.30	0.40-3.00									▲	▲				
			080408	0.15-0.40	0.80-3.00									▲	▲				
			080412	0.20-0.45	1.20-3.00									▲	▲				
	粗加工		WNMG	080408-RP	0.15-0.60	1.20-3.50	▲	△	▲										
				080412-RP	0.20-0.65	1.80-3.50	▲	△	▲										
		WNMA	080404	0.10-0.35	0.60-4.00									▲					
			080408	0.15-0.60	1.20-4.00									▲	△				
			080412	0.20-0.70	1.80-4.00									▲	△				
			080416	0.25-0.75	2.00-4.00								▲						
加工材料	P 钢	加工工况				●	●	●											
	M 不锈钢	● 稳定切削							●	●	●	✘			●	●	●		
	K 铸铁	● 一般切削																	
	N 非铁合金	✘ 不稳定切削																	
	S 高温合金																		
H 淬硬材料																			

△ 一般库存 ▲ 常规库存

正型车削刀片80°(C)

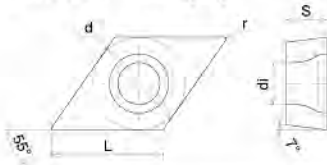


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
CC_0602_	6.35	6.45	2.38	2.80
CC_09T3_	9.52	9.67	3.97	4.40


刀片形状	型号	切削参数		牌号											
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330	
精加工 	CCMT	060202-LU	0.02-0.07	0.10-1.00	▲	▲	△	▲	▲					▲	▲
		060204-LU	0.04-0.10	0.15-1.00	▲	▲	△	▲	▲					▲	▲
		060208-LU	0.06-0.15	0.20-1.00		▲	△		▲						▲
		09T302-LU	0.02-0.07	0.10-1.50		▲			▲						▲
		09T304-LU	0.04-0.15	0.15-1.50	▲	▲	△	▲	▲					▲	▲
		09T308-LU	0.06-0.20	0.20-1.50		▲	△		▲						▲
加工材料	P	钢			●	●	●								
	M	不锈钢						●	●					●	●
	K	铸铁													
	N	非铁合金													
	S	高温合金													
	H	淬硬材料													
		加工工况													
		● 稳定切削													
		● 一般切削													
		✘ 不稳定切削													

△ 一般库存 ▲ 常规库存

正型车削刀片55°(D)

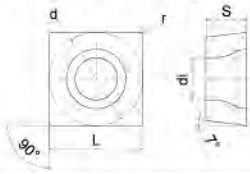


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
DC_0702_	6.35	7.75	2.38	2.80
DC_11T3_	9.52	11.62	3.97	4.40

刀片形状	型号	切削参数		牌号													
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330			
精加工 	DCMT	070202-LU	0.02-0.10	0.10-1.30		▲			▲						▲	▲	
		070204-LU	0.04-0.15	0.20-1.30	▲	▲	△	▲	▲						▲	▲	
		11T302-LU	0.02-0.10	0.10-1.80		▲			▲						▲	▲	
		11T304-LU	0.04-0.15	0.20-1.80	▲	▲	△	▲	▲						▲	▲	
		11T308-LU	0.06-0.20	0.30-1.80		▲	△		▲							▲	
加工材料	P	钢			●	●	●										
	M	不锈钢						●	●						●	●	
	K	铸铁															
	N	非铁合金															
	S	高温合金															
	H	淬硬材料															
	加工工况																
	● 稳定切削																
	● 一般切削																
	✘ 不稳定切削																

△ 一般库存 ▲ 常规库存

正型车削刀片90°(S)



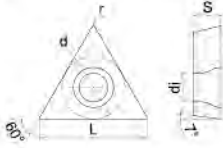
尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
SC_09T3_	9.52	9.52	3.97	4.40
SC_1204_	12.7	12.7	4.76	5.50

刀片形状	型号	切削参数		牌号													
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330			
精加工 	SCMT	09T304-LU	0.04-0.15	0.30-1.50	▲	▲	△	▲	▲							▲	
		09T308-LU	0.06-0.20	0.60-1.50		▲		▲	▲								
		120404-LU	0.04-0.15	0.30-2.00	▲	▲	△	▲	▲								▲
加工材料	P	钢			●	●	●										
	M	不锈钢						●	●							●	
	K	铸铁															
	N	非铁合金															
	S	高温合金															
	H	淬硬材料															
			加工工况														
			● 稳定切削														
			● 一般切削														
			⊗ 不稳定切削														


△ 一般库存 ▲ 常规库存

车削

正型车削刀片60°(T)

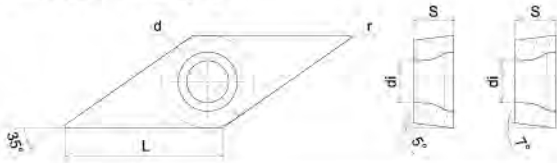


尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
TC_0902	5.56	9.63	2.38	2.50
TC_1102	6.35	11.0	2.38	2.80
TC_16T3	9.52	16.5	3.97	4.40



刀片形状	型号	切削参数		牌号													
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330			
精加工 	TCMT	090204-LU	0.04-0.15	0.30-1.50	▲	▲	▲	▲	▲							△	
		090208-LU	0.06-0.20	0.60-1.50		▲	▲		▲							△	
		110204-LU	0.05-0.15	0.40-1.50	▲	▲	▲	▲	▲							△	
		110208-LU	0.06-0.20	0.60-1.50		▲	▲		▲							△	
		16T304-LU	0.05-0.15	0.30-2.00	▲	▲	▲	▲	▲							△	
		16T308-LU	0.06-0.20	0.60-2.00	▲	▲	▲	▲	▲							△	
		16T312-LU	0.09-0.25	0.80-2.00		▲	△		▲								
加工材料	P	钢			●	●	●										
	M	不锈钢						●	●							●	
	K	铸铁															
	N	非铁合金															
	S	高温合金															
	H	淬硬材料															
			加工工况														
			● 稳定切削														
			● 一般切削														
			✘ 不稳定切削														

△ 一般库存 ▲ 常规库存

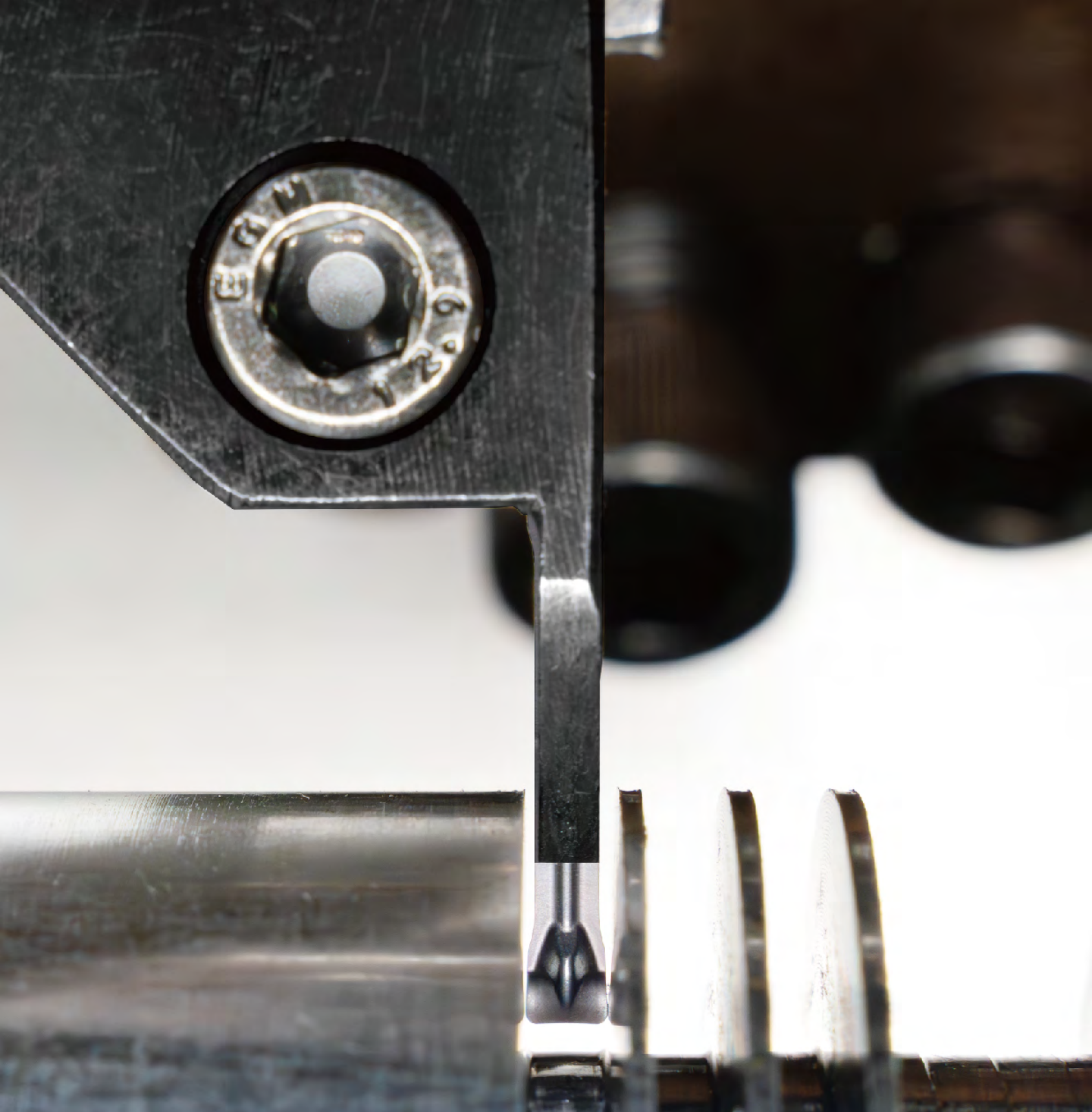
正型车削刀片35°(V)



尺寸(mm)				
型号	d	L	S	di
VB_1103_	6.35	11.07	3.18	2.80
VB_1604_	9.52	16.61	4.76	4.40
VC_1604_	9.52	16.61	4.76	4.40

刀片形状	型号	切削参数		牌号											
		进给 f(mm/rev)	切深 ap(mm)	CT8010	CT8020	CT8030	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT4015	CT4020	CT3310	CT3330	
 精加工	VBMT	110302-LU	0.02-0.10	0.10-1.00	▲	▲			▲						▲
		110304-LU	0.04-0.15	0.15-1.00	▲	▲	△	▲	▲						▲
		110308-LU	0.06-0.20	0.20-1.00		▲	▲		▲						
		160402-LU	0.02-0.10	0.10-1.50	▲	▲			▲						▲
		160404-LU	0.04-0.15	0.15-1.50	▲	▲	△	▲	▲						▲
		160408-LU	0.06-0.20	0.20-1.50		▲	△		▲						
 精加工	VCMT	160404-LU	0.04-0.15	0.15-1.50		▲		▲	▲					▲	
		160408-LU	0.06-0.20	0.20-1.50		▲		▲	▲					▲	
加工材料	P 钢				●	●	●								
	M 不锈钢							●	●						●
	K 铸铁														
	N 非铁合金														
	S 高温合金														
	H 淬硬材料														
	加工工况														
	● 稳定切削														
	● 一般切削														
	⊗ 不稳定切削														

△ 一般库存 ▲ 常规库存



槽刀/GROOVING

CONTENTS

目录

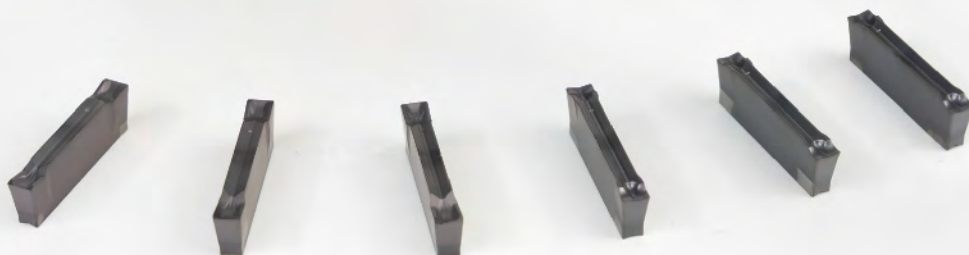
槽刀刀片

槽刀刀片表示规则	G03
刀片槽型介绍	G04
刀片索引	G05
ISO应用范围	G06
牌号介绍	G07
刀片列表	G08

槽刀刀杆

槽刀刀杆表示规则	G09
刀杆索引	G10
外圆切断刀杆	G11
外圆SW刀杆	G12
内孔切槽刀杆	G13

槽刀刀片



JUSTALOY

槽刀刀片表示规则

CM 1	G 2	D 3	N 4	Space 5	200 6	020 7	- 8	J 9	- 10	6R 11
----------------	---------------	---------------	---------------	------------	-----------------	-----------------	--------	---------------	---------	-----------------

1 - 公司产品系列

嘉硬“CM”槽刀系列

2 - 切削类型

G: 切槽/切断
T: 切槽/车削

3 - 刀片形状

S: 单头
D: 双头

4 - 刀片方向

N: 中置
R: 右刀
L: 左刀

5 - 刀片宽度W

200=2.0mm
300=3.0mm
400=4.0mm
500=5.0mm

6 - 刀尖圆角r

020=0.2mm
030=0.3mm

7 - 槽型

C
J

8 - 切削刃角度K




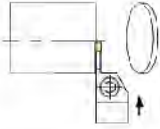
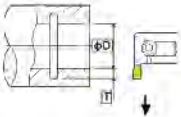
6
15

槽刀

刀片槽型介绍

用途	断屑槽		应用特点
中等进给	C		<ul style="list-style-type: none">• 切槽、切断推荐断屑槽• 适用于合金钢、碳钢、不锈钢、铸铁等材料的切槽和切断
中低进给	J		<ul style="list-style-type: none">• 不锈钢、软钢, 薄壁零件推荐断屑槽• 适用于不锈钢、低碳合金钢、低碳钢等材料切槽和切断

刀片索引

应用		刀片	CMGDN	
			C	J
				
页码			G08	G08
外圆	切槽		●	●
	切断		●	●
内孔	切槽		●	●

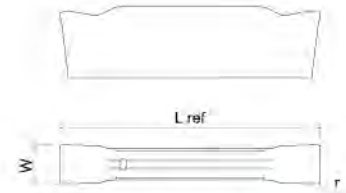
ISO应用范围

槽刀刀片牌号ISO分组								
组类	材料	ISO	PVD涂层					
			CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT7020	CT3310
P	非合金钢 合金钢	P01						
		P05						
		P10	CT5015					
		P15		CT5025				
		P20	CT5015		CT5030			
		P25		CT5025		CT5035		
		P30			CT5030			
		P35				CT5035		
		P40			CT5030			
		P45				CT5035		
		P50						
M	不锈钢	M01						
		M05						
		M10	CT5015					CT3310
		M15		CT5025				
		M20	CT5015		CT5030			
		M25		CT5025		CT5035		
		M30			CT5030			
		M35				CT5035		
		M40			CT5030			
		M45				CT5035		
		M50						
K	铸铁	K01						
		K05						
		K10						
		K15						
		K20						
		K25					CT7020	
		K30						
		K35						
		K40						
		K45						
		K50						
S	高温合金	S01						
		S05						
		S10	CT5015					
		S15						
		S20			CT5030			
		S25						CT3310
		S30			CT5030			
		S35						
		S40						
		S45						
		S50						
N	有色金属	N01						
		N05						
		N10						
		N15						
		N20						
		N25						
H	高硬钢 冷硬铸铁	H01						
		H05						
		H10						
		H15						
		H20						
		H25						
		H30						

PVD涂层硬质合金槽刀牌号介绍

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT5015	黑棕色	P05-P20	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 高硬度、高耐磨性 推荐钢件、不锈钢、高温合金、淬火钢稳定工况加工
		M05-M20	
		S05-S20	
CT5025	黑棕色	P10-P30	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐钢件、不锈钢较稳定工况加工
		M10-M30	
CT5030	金黄色	P15-P40	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 推荐钢件、不锈钢、高温合金较稳定工况加工
		M15-M40	
		S15-S40	
CT5035	灰黑色	P25-P45	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 较高韧性, 良好的耐冲击性 推荐钢件、不锈钢粗加工
		M25-M45	
CT7020	黑棕色	K10-K30	<ul style="list-style-type: none"> 中等晶粒基体, 铸铁专用基体 推荐灰口铸铁、球墨铸铁、合金铸铁的加工
CT3310	古铜色	S05-S20	<ul style="list-style-type: none"> 亚细晶粒基体, 高硬度、高耐磨性 推荐高温合金、不锈钢加工
		M05-M20	

CMMN-J/C系列
CMGDN-J/C系列



刀片形状	型号		切削参数		几何尺寸			牌号						
			进给 f(mm/rev)	Tmax	W	r	L	CT5015	CT5025	CT5030	CT5035	CT7020	CT3310	
	CMMN	150015-C	0.05-0.20	15.0	1.50	0.15	16.0		▲					
		200020-C	0.06-0.20	15.0	2.00	0.2	16.0		▲		▲	△		
		250020-C	0.06-0.20	17.0	2.50	0.2	18.0		▲					
		300040-C	0.07-0.22	20.0	3.00	0.4	21.0		▲		▲	▲		
		400040-C	0.08-0.25	20.0	4.00	0.4	21.0		▲		▲	▲		
		500080-C	0.09-0.30	25.0	5.00	0.8	26.0		▲		△	▲		
		600080-C	0.11-0.35	25.0	6.00	0.8	26.0		▲		△	△		
	CMMN	150015-J	0.04-0.15	15.0	1.50	0.15	16.0		▲					
		200020-J	0.04-0.15	15.0	2.00	0.2	16.0		▲				▲	
		250020-J	0.04-0.18	17.0	2.50	0.2	18.0		▲					
		300040-J	0.05-0.20	20.0	3.00	0.4	21.0		▲				▲	
		400040-J	0.06-0.20	20.0	4.00	0.4	21.0		▲				▲	
		500080-J	0.07-0.22	25.0	5.00	0.8	26.0		▲				▲	
		600080-J	0.07-0.22	25.0	6.00	0.8	26.0		▲				△	
	CMGDN	200020-C	0.05-0.20	19.0	2.00	0.2	20.0		▲		▲	△		
		300020-C	0.06-0.22	19.0	3.00	0.2	20.0		▲		▲	▲		
		400030-C	0.07-0.25	18.0	4.00	0.3	19.0		▲		▲	▲		
		500030-C	0.08-0.30	18.0	5.00	0.3	19.0		▲		▲	▲		
	CMGDN	200020-J	0.04-0.12	19.0	2.00	0.2	20.0		▲				▲	
		300020-J	0.04-0.15	19.0	3.00	0.2	20.0		▲				▲	
		400030-J	0.05-0.16	18.0	4.00	0.3	19.0		▲				▲	
		500030-J	0.05-0.18	18.0	5.00	0.3	19.0		▲				△	
加工材料	P	钢							●		⊕		●	
	M	不锈钢							●		⊕		●	
	K	铸铁										●		
	N	镍钛合金												
	S	高温合金							●		⊕		●	
	H	淬硬材料												
			加工工况											
			● 稳定切削											
			● 一般切削											
			⊕ 不稳定切削											

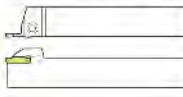
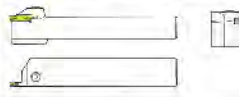
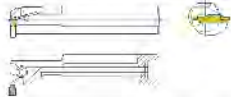

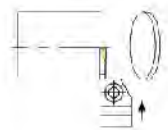

△ 一般库存 ▲ 常规库存

槽刀刀杆表示规则

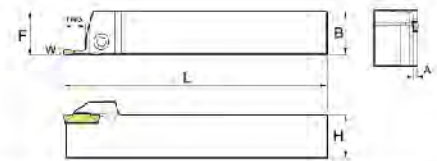
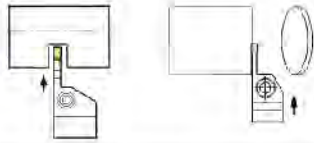
J	G	I	H	R		25	25	-	3	T14	-	40	-	60	-	RN	-	C
1	2	3	4	5	Space	6	7	-	8	9	-	10	-	11	-	12	-	13

1 - 品牌 沃尔德嘉硬	2 - 应用类型 G: 切槽/切断 T: 车削/切槽	3 - 加工类型 E: 外圆加工 I: 内孔加工 F: 端面加工	4 - 刀杆头部形状  H: 直线型0°  V: 垂直型90°  U: 越程槽45°
5 - 刀杆方向  L: 左手  R: 右手	6 - 刀杆直径d/高度H  <ul style="list-style-type: none"> 16=16.0mm 20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm 	7 - 刀杆宽度B  <ul style="list-style-type: none"> 16=16.0mm 20=20.0mm 25=25.0mm 32=32.0mm 	8 - 刀片宽度W  <ul style="list-style-type: none"> 2=2.0mm 3=3.0mm 4=4.0mm 5=5.0mm
9 - 最大切深  <ul style="list-style-type: none"> T14=Max14mm T16=Max16mm T20=Max20mm 	10 - 最小切削直径  <ul style="list-style-type: none"> 40=40.0mm 	11 - 最大切削直径  <ul style="list-style-type: none"> 60=60.0mm 	12 - 类别 RN: 外凸刀杆 D: 加强型刀杆 SW: 瑞士机床专用
13 - 冷却方式 C: 内冷 外冷不标			

刀杆索引

应用		刀杆	外圆		内孔
			JGEHR/L	JGEHR/L-SW	JGIVR/L
					
页码			G11	G12	G13
外圆	切槽		●	●	
	切断		●	●	
内孔	切槽				●

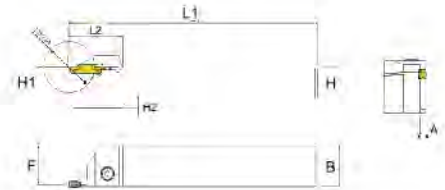
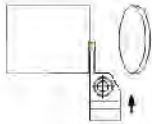
JGEHR/L 外圆切断刀杆



型号		尺寸(mm)							刀片
		H	B	L	A	T-max	W	F	
JGEHR/L	1616-2T14	16	16	125	1.8	14	2	16	CMGDN
	1616-3T16	16	16	125	2.4	16	3	16	
	2020-2T14	20	20	125	1.8	14	2	20	
	2020-3T20	20	20	125	2.4	20	3	20	
	2020-4T20	20	20	125	3.0	20	4	20	
	2525-2T14	25	25	150	1.8	14	2	25	
	2525-3T20	25	25	150	2.4	20	3	25	
	2525-4T20	25	25	150	3.0	20	4	25	
	2525-5T25	25	25	150	3.9	25	5	25	

螺钉型号	扳手型号	通用刀杆
		
JSH050200	L04	JGEHR/L 1616-2
JSH060250	L05	JGEHR/L 2020-2
JSH060250	L05	JGEHR/L 2525-2
JSH050200	L04	JGEHR/L 1616-3
JSH060250	L05	JGEHR/L 2020-3/4
JSH060250	L05	JGEHR/L 2525-3/4/5

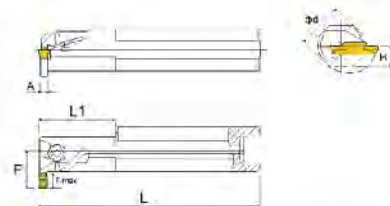
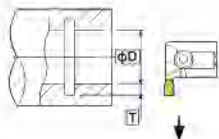
JGEHR/L-SW 外圆SW刀杆



型号		尺寸(mm)									刀片
		H	B	H1	H2	A	L1	L2	F	Dmax	
JGEHR/L-SW	1010-2D20-SW	10	10	10	2	1.8	125	20	9.1	20	CMGDN
	1212-2D24-SW	12	12	12	2	1.8	125	20	11.1	24	
	1414-2D24-SW	14	14	14	0	1.8	125	20	13.1	24	
	1616-2D32-SW	16	16	16	0	1.8	125	25	15.1	32	
	1212-3D24-SW	12	12	12	2	2.4	125	20	10.8	24	
	1616-3D32-SW	16	16	16	0	2.4	125	25	14.8	32	
	1616-3D38-SW	16	16	16	0	2.4	125	27	14.8	38	
	2020-3D45-SW	20	20	20	0	2.4	125	24	18.8	45	

螺钉型号	扳手型号	通用刀杆
		
JSR040125	T15	JGEHR/L-SW 1010-2
JSR040125	T15	JGEHR/L-SW 1212-2/3
JSR040125	T15	JGEHR/L-SW 1414-2
JSR040125	T15	JGEHR/L-SW 1616-2/3
JSR040125	T15	JGEHR/L-SW 2020-3

JGIVR/L 内孔切槽刀杆



型号		尺寸(mm)								刀片
		ϕd	L	L1	F	H	A	T-max	Dmin	
JGIVR/L	20-2T6.0-C	20	160	40	15.8	9.0	1.6	6.0	25	CMGDN
	25-2T5.0-C	25	200	40	17.5	11.5	1.6	5.0	25	
	20-3T6.0-C	20	160	40	15.8	9.0	2.1	6.0	25	
	25-3T5.1-C	25	200	40	17.5	11.5	2.1	5.1	25	
	32-3T4.7-C	32	250	60	19.8	14.0	2.1	4.7	31	
	20-4T6.0-C	20	160	40	15.8	9.0	2.9	6.0	25	
	25-4T5.2-C	25	200	40	17.5	11.5	2.9	5.2	25	
	32-4T4.7-C	32	250	60	20.8	14.0	2.9	4.7	31	
	25-5T5.2-C	25	200	40	17.3	11.5	3.9	5.2	31	
	32-5T4.7-C	32	250	60	20.8	14.0	3.9	4.7	31	

螺钉型号	扳手型号	通用刀杆
		
JSH050120	L04	JGIVR/L 20-2/3/4
JSH050160	L04	JGIVR/L 25-2/3/4
JSH050160	L04	JGIVR/L 32-3/4
JSH060160	L05	JGIVR/L 25-5
JSH060160	L05	JGIVR/L 32-5



钻削刀具/DRILLING TOOLS

CONTENTS

目录

钻削刀片

刀片表示规则	D02
ISO应用范围	D04
牌号介绍	D05
刀片列表	D06
刀片切削参数推荐表	D08

钻削刀杆

刀杆表示规则	D11
SP系列钻刀刀杆	D12
WC系列钻刀刀杆	D21

刀片表示规则



1 - 形状/代号

2 - 主切削刃后角

3 - 公差



等级	单位	d	m	s
A	mm	± 0.025	± 0.005	± 0.025
C	mm	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.025
F	mm	± 0.013	± 0.005	± 0.025
G	mm	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	mm	± 0.013	± 0.013	± 0.025
J	mm	*	± 0.005	± 0.025
K	mm	*	± 0.013	± 0.025
L	mm	*	± 0.025	± 0.025
M	mm	*	*	± 0.127
U	mm	*	*	± 0.127
N	mm	*	*	± 0.025

* 详见右表及下表

形状: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W

IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
5.56	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
6.35	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
7.94	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
8	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
9.525	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
10	± 0.05	± 0.08	± 0.08	± 0.13
12	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.2
12.7	± 0.08	± 0.13	± 0.13	± 0.2
15.875	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27
16	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27
19.05	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27
20	± 0.1	± 0.18	± 0.15	± 0.27
25	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
25.4	± 0.13	± 0.25	± 0.18	± 0.38
31.75	± 0.15	± 0.25	± 0.2	± 0.38
32	± 0.15	± 0.25	± 0.2	± 0.38

M&N级	D形		V形	
	d	m	d	m
5.56	± 0.05	± 0.11		
6.35	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
7.94	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
9.525	± 0.05	± 0.11	± 0.05	± 0.16
12.7	± 0.08	± 0.15	± 0.08	± 0.2
15.875	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27
19.05	± 0.10	± 0.18	± 0.10	± 0.27

4 - 夹固形式



06

5

02

6

04

7

-

UD

8

5 - 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	S		W	
	代号	刃长	代号	刃长
5.56			03	3.8
6.35	06	6.35	04	4.3
7.94			05	5.4
8.0	08	8.0		
9.525	09	9.525	06	6.5
12.7	12	12.7	08	8.7

7 - 刀尖圆弧半径

示例

04=0.4

08=0.8

12=1.2

6 - 刀片厚度

厚度说明

刀片厚度S值指刀片刀尖处的切削刃与相对的刀片的支撑面之间的距离

H厚度标示



示例

00=0.79

05=5.56

T0=0.99

T5=5.95

01=1.59

06=6.35

T1=1.98

07=7.94

02=2.38

09=9.53

T2=2.58

11=11.11

03=3.18

12=12.70

T3=3.97

14=14.29

04=4.76

15=15.88

T4=4.96

8 - 断屑槽型代号



UD



PD

ISO 应用范围

浅孔钻刀片ISO分类					
组类	材料	ISO	PVD涂层		
			CT5025	CT5035	CT3330
P	非合金钢 合金钢	P01			
		P05			
		P10			
		P15			
		P20	CT5025		
		P25		CT5035	
		P30			CT3330
		P35	CT5025	CT5035	CT3330
		P40		CT5035	
		P45			
		P50			
M	不锈钢	M01			
		M05			
		M10			
		M15			
		M20	CT5025		
		M25		CT5035	
		M30			CT3330
		M35	CT5025	CT5035	CT3330
		M40		CT5035	
		M45			
		K	铸铁	K01	
K05					
K10					
K15					
K20					
K25					
K30					
K35					
K40					
K45					
S	高温合金			S01	
		S05			
		S10			
		S15			
		S20	CT5025		
		S25		CT5035	
		S30			CT3330
		S35	CT5025	CT5035	CT3330
		S40		CT5035	
		S45			
		N	有色金属	N01	
N05					
N10					
N15					
N20					
N25					
H	高硬钢 冷硬铸铁	H01			
		H05			
		H10			
		H15			
		H20			
		H25			
		H30			

PVD涂层硬质合金钻削刀片牌号

材质	产品外观	ISO	性能及应用
CT5025	黑棕色	P15-P35	<ul style="list-style-type: none"> • 亚细晶粒基体, 良好的耐磨性 • 推荐钢件、不锈钢、高温合金、铸铁等材料较稳定工况钻孔加工
		M15-M35	
		S15-S35	
CT5035	灰黑色	F25-P45	<ul style="list-style-type: none"> • 中等晶粒基体, 较高韧性、良好的耐冲击性 • 推荐钢件、不锈钢、高温合金、铸铁等材料不稳定工况钻孔加工
		M25-M45	
		S25-S45	
CT3330	古铜色	M15-M35	<ul style="list-style-type: none"> • 亚细晶粒基体, 有效抑制积屑瘤、切削性能稳定 • 推荐不锈钢、高温合金、软钢等材料较稳定工况钻孔加工
		S15-S35	
		P15-P35	

槽型介绍

	断屑槽	应用特点
UD		<ul style="list-style-type: none"> • 可使用四个切削刃 • 良好的表面光洁度
PD		<ul style="list-style-type: none"> • 可使用三个切削刃 • 较高效率加工 • 适用于通孔和车床加工

刀片切削参数推荐表-SP

ISO		加工材料		钻削-SP刀片牌号切削参数推荐																			
		材料分组	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	切削速度(m/min)						装刀杆直径分组												
					CT5025		CT5035		CT3330		SPMG 050204-UD		SPMG 077308-UD		SPMG 090408-UD		SPMG 110408-UD		SPMG 140512-UD		SPMG 090408-UD		
					min	M	max	min	M	max	min	M	max	min	M	max	min	M	max	min	M	max	min
P	非合金钢	≤600	≤180	≤180	80	160	220	70	140	200	-	-	-	0.05-0.08	0.06-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16	0.07-0.13	0.08-0.15	0.08-0.16	0.07-0.13
		≤950	≤280	≤280	70	150	220	65	130	180	-	-	-	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.24	0.12-0.20	0.13-0.24	0.13-0.24	0.12-0.20
P	合金钢	700-950	200-280	200-280	70	140	200	60	120	160	-	-	-	0.06-0.10	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.24	0.12-0.20	0.13-0.24	0.13-0.24	0.12-0.20
		950-1200	280-355	280-355	65	120	180	55	100	160	-	-	-	0.06-0.12	0.08-0.15	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.24	0.12-0.20	0.13-0.24	0.13-0.24	0.12-0.20
M	奥氏体不锈钢 双相不锈钢 沉淀硬化不锈钢	1200-1400	355-415	355-415	60	100	160	50	80	150	-	-	-	0.06-0.10	0.08-0.14	0.10-0.18	0.12-0.20	0.12-0.22	0.13-0.24	0.12-0.20	0.13-0.24	0.13-0.24	0.12-0.20
		675	200	200	60	110	160	45	90	150	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18	0.10-0.17	0.11-0.18	0.11-0.18	0.09-0.16
K	灰口铸铁 球墨铸铁	778	230	230	50	90	140	40	70	130	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.08-0.15	0.09-0.16	0.10-0.17	0.11-0.18	0.10-0.17	0.11-0.18	0.11-0.18	0.09-0.16
		1013	300	300	-	-	-	40	60	110	-	-	-	0.05-0.09	0.06-0.10	0.07-0.13	0.08-0.14	0.09-0.15	0.10-0.16	0.10-0.15	0.10-0.16	0.10-0.16	0.08-0.14
S	铁基合金 钴基合金 镍基合金 钛合金	700	220	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		880	260	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		943	280	280	-	-	-	20	40	60	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.14	0.08-0.16	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24	0.10-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24	0.14-0.24
		1076	320	320	-	-	-	15	25	35	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.9-0.15	0.10-0.18	0.11-0.20	0.10-0.18	0.11-0.20	0.11-0.20	0.11-0.20
		1177	350	350	-	-	-	15	25	35	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.9-0.15	0.10-0.18	0.11-0.20	0.10-0.18	0.11-0.20	0.11-0.20	0.11-0.20
N	铜合金	1262	370	370	-	-	-	20	30	40	-	-	-	0.05-0.10	0.06-0.12	0.07-0.13	0.9-0.15	0.10-0.18	0.11-0.20	0.10-0.18	0.11-0.20	0.11-0.20	0.11-0.20
		260	75	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	淬硬钢 冷硬铸铁	447	130	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	52-62HRC	52-62HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	≥55HRC	≥55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*以上仅表示通用推荐参考,实际要考虑机床、夹具、刀体刚性,材料变化及切削液等情况调整。

刀片切削参数推荐表-WC

加工材料		钻削-WC刀片牌号切削参数推荐																	
ISO	材料分组	抗拉强度 (N/mm ²)	布氏硬度 (HB)	切削速度(m/min)						装刀杆直径分组									
				CT5025		CT5035		CT3330		Φ16-Φ20.5		Φ21-Φ24.5		Φ25-Φ30.5		Φ31-Φ41		Φ42-Φ60	
				min	M	max	min	M	max	min	M	max	min	M	max	min	M	max	min
P	非合金钢	≤600	≤180	80	160	220	70	140	200	80	160	220	0.04-0.06	0.07-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
		≤950	≤280	70	150	220	65	130	180	-	-	-	0.05-0.07	0.07-0.09	0.07-0.10	0.08-0.11	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
P	合金钢	700-950	200-280	70	140	200	60	120	160	70	140	200	0.05-0.09	0.07-0.12	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
		950-1200	280-355	65	120	180	55	100	160	-	-	-	0.04-0.09	0.07-0.11	0.07-0.12	0.09-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16
		1200-1400	355-415	60	100	160	50	80	150	-	-	-	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
M	奥氏体不锈钢 双相不锈钢	675	200	60	110	160	45	90	150	60	120	180	0.04-0.08	0.06-0.11	0.08-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15
		778	230	50	90	140	40	70	130	50	100	160	0.04-0.07	0.06-0.10	0.07-0.11	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
K	沉淀硬化不锈钢 灰口铸铁 球墨铸铁	1013	300	-	-	-	40	60	110	45	80	140	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
		700	220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	铁基合金 钴基合金 镍基合金 钛合金	880	260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		943	280	-	-	-	20	40	60	30	55	80	0.05-0.09	0.07-0.12	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
		1076	320	-	-	-	15	25	35	20	30	40	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
		1177	350	-	-	-	15	25	35	20	30	40	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
N	纯铝 铝合金	1262	370	-	-	-	20	30	40	25	40	60	0.04-0.07	0.05-0.09	0.07-0.10	0.08-0.12	0.09-0.13	0.09-0.13	0.09-0.13
		260	75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	淬硬钢 冷硬铸铁	447	130	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	52-62HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		-	≥55HRC	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

*以上仅表示通用推荐参考,实际要考虑机床、夹具、刀体刚性,材料变化及切削液等情况调整。

▶▶ 钻削刀杆

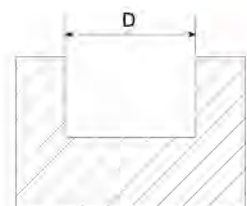


JUSTALOY

刀杆表示规则

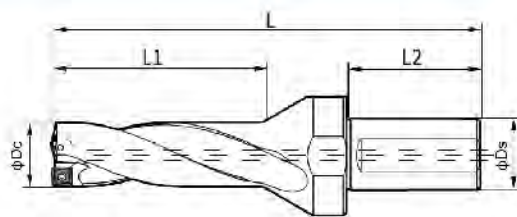
J 1	3D 2	- -	260 3	- -	W32 4	- -	SP07 5
<p>1 - 品牌</p> <p style="text-align: center;">沃尔德嘉硬</p>			<p>2 - 钻削深度</p> <p style="text-align: center;">2D; 3D; 4D; 5D</p>				
<p>3 - 钻头直径</p> <p style="text-align: center;">260=26.0mm 265=26.5mm</p>			<p>4 - 柄部直径</p> <p style="text-align: center;">W20=20mm W25=25mm</p>				
<p>5 - 刀片规格</p> <p style="text-align: center;">SP07=SPMG 07T3.. WC06=WCMT 06T3..</p>							

钻削孔径公差



孔径	2D	3D	4D	5D
D13-D21.5	-0.10~+0.15	-0.10~+0.18	-0.10~+0.20	-0.10~+0.25
D22-D50	-0.10~+0.15	-0.12~+0.20	-0.15~+0.25	-0.15~+0.30
D51-60	-0.15~+0.20	-0.15~+0.25	-0.15~+0.30	-0.15~+0.33

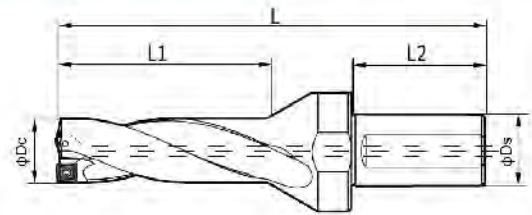
SP系列钻刀刀杆
钻削深度:2D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J2D-130-W20-SP05	13.0	29	88	20	44	SPMG 050204
J2D-135-W20-SP05	13.5	30	89	20	44	
J2D-140-W20-SP05	14.0	31	90	20	44	
J2D-145-W20-SP05	14.5	32	91	20	44	
J2D-150-W20-SP05	15.0	33	92	20	44	
J2D-155-W20-SP06	15.5	34	93	20	44	SPMG 060204
J2D-160-W20-SP06	16.0	35	94	20	44	
J2D-165-W20-SP06	16.5	36	95	20	44	
J2D-170-W20-SP06	17.0	37	96	20	44	
J2D-175-W25-SP06	17.5	38	109	25	56	
J2D-180-W25-SP06	18.0	39	110	25	56	
J2D-185-W25-SP06	18.5	40	111	25	56	
J2D-190-W25-SP06	19.0	41	112	25	56	
J2D-195-W25-SP06	19.5	42	113	25	56	
J2D-200-W25-SP06	20.0	43	114	25	56	
J2D-205-W25-SP06	20.5	44	115	25	56	SPMG 07T308
J2D-210-W25-SP06	21.0	45	116	25	56	
J2D-215-W25-SP06	21.5	46	117	25	56	
J2D-220-W25-SP07	22.0	47	118	25	56	
J2D-225-W25-SP07	22.5	48	119	25	56	
J2D-230-W25-SP07	23.0	49	123	25	56	
J2D-235-W25-SP07	23.5	50	124	25	56	
J2D-240-W25-SP07	24.0	51	125	25	56	
J2D-245-W25-SP07	24.5	52	126	25	56	
J2D-250-W25-SP07	25.0	53	127	25	56	
J2D-255-W32-SP07	25.5	54	134	32	60	
J2D-260-W32-SP07	26.0	55	135	32	60	
J2D-265-W32-SP07	26.5	56	136	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST020040	T06	J2D-130-W20-SP05~J2D-150-W20-SP05
JST022050	T07	J2D-155-W20-SP06~J2D-170-W20-SP06
JST022050	T07	J2D-175-W25-SP06~J2D-215-W25-SP06
JST025060	T08	J2D-220-W25-SP07~J2D-275-W32-SP07

SP系列钻刀刀杆
钻削深度:2D

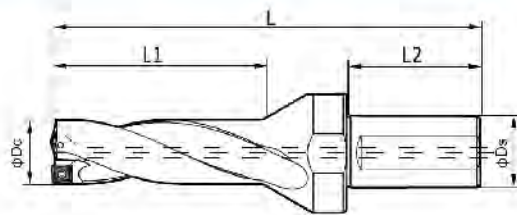


型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J2D-270-W32-SP07	27.0	57	137	32	60	SPMG 07T308
J2D-275-W32-SP07	27.5	58	138	32	60	
J2D-280-W32-SP09	28.0	59	139	32	60	SPMG 090408
J2D-285-W32-SP09	28.5	60	140	32	60	
J2D-290-W32-SP09	29.0	62	143	32	60	
J2D-295-W32-SP09	29.5	63	144	32	60	
J2D-300-W32-SP09	30.0	64	148	32	60	
J2D-305-W32-SP09	30.5	65	149	32	60	
J2D-310-W32-SP09	31.0	66	150	32	60	
J2D-315-W32-SP09	31.5	67	151	32	60	
J2D-320-W32-SP09	32.0	68	152	32	60	
J2D-325-W32-SP09	32.5	69	153	32	60	
J2D-330-W32-SP09	33.0	70	154	32	60	
J2D-335-W32-SP09	33.5	71	155	32	60	
J2D-340-W40-SP11	34.0	72	156	40	60	SPMG 110408
J2D-345-W40-SP11	34.5	73	157	40	60	
J2D-350-W40-SP11	35.0	74	158	40	60	
J2D-355-W40-SP11	35.5	75	159	40	60	
J2D-360-W40-SP11	36.0	76	160	40	60	
J2D-365-W40-SP11	36.5	77	161	40	60	
J2D-370-W40-SP11	37.0	79	169	40	60	
J2D-375-W40-SP11	37.5	80	170	40	60	
J2D-380-W40-SP11	38.0	81	171	40	60	
J2D-385-W40-SP11	38.5	82	172	40	60	
J2D-390-W40-SP11	39.0	83	173	40	60	
J2D-395-W40-SP11	39.5	84	174	40	60	
J2D-400-W40-SP11	40.0	85	185	40	70	
J2D-410-W40-SP11	41.0	87	187	40	70	

钻削

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J2D-220-W25-SP07~J2D-275-W32-SP07
JST035080	T15	J2D-280-W32-SP09~J2D-335-W32-SP09
JST040100	T15	J2D-340-W40-SP11~J2D-410-W40-SP11

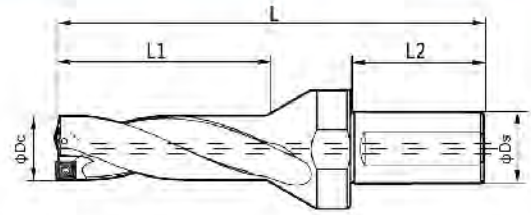
SP系列钻刀刀杆 钻削深度:2D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J2D-420-W40-SP14	42.0	89	189	40	70	SPMG 140512
J2D-430-W40-SP14	43.0	91	191	40	70	
J2D-440-W40-SP14	44.0	93	193	40	70	
J2D-450-W40-SP14	45.0	95	195	40	70	
J2D-460-W40-SP14	46.0	97	197	40	70	
J2D-470-W40-SP14	47.0	99	199	40	70	
J2D-480-W40-SP14	48.0	101	201	40	70	
J2D-490-W40-SP14	49.0	103	203	40	70	
J2D-500-W40-SP14	50.0	105	205	40	70	
J2D-510-W40-SP09	51.0	107	207	40	70	SPMG 090408
J2D-520-W40-SP09	52.0	109	209	40	70	
J2D-530-W40-SP09	53.0	111	211	40	70	
J2D-540-W40-SP09	54.0	113	213	40	70	
J2D-550-W40-SP09	55.0	115	215	40	70	
J2D-560-W40-SP09	56.0	120	222	40	70	
J2D-570-W40-SP09	57.0	122	224	40	70	
J2D-580-W40-SP09	58.0	124	226	40	70	
J2D-590-W40-SP09	59.0	126	228	40	70	
J2D-600-W40-SP09	60.0	128	230	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST050110	T20	J2D-420-W40-SP14~J2D-500-W40-SP14
JST035080	T15	J2D-510-W40-SP09~J2D-600-W40-SP09

SP系列钻刀刀杆
钻削深度:3D

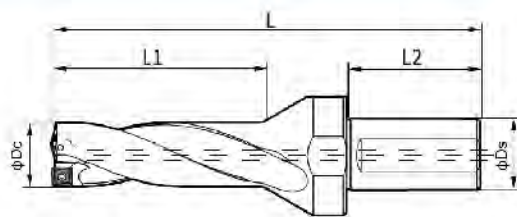


型号	尺寸(mm)					刀片	
	Dc	L1	L	Ds	L2		
J3D-130-W20-SP05	13.0	42	101	20	44	SPMG 050204	
J3D-135-W20-SP05	13.5	44	103	20	44		
J3D-140-W20-SP05	14.0	45	104	20	44		
J3D-145-W20-SP05	14.5	47	106	20	44		
J3D-150-W20-SP05	15.0	48	107	20	44		
J3D-155-W20-SP06	15.5	50	109	20	44	SPMG 060204	
J3D-160-W20-SP06	16.0	51	110	20	44		
J3D-165-W20-SP06	16.5	53	112	20	44		
J3D-170-W20-SP06	17.0	54	113	20	44		
J3D-175-W25-SP06	17.5	56	127	25	56		
J3D-180-W25-SP06	18.0	57	128	25	56		
J3D-185-W25-SP06	18.5	59	130	25	56		
J3D-190-W25-SP06	19.0	60	131	25	56		
J3D-195-W25-SP06	19.5	62	133	25	56		
J3D-200-W25-SP06	20.0	63	134	25	56		
J3D-205-W25-SP06	20.5	65	136	25	56		
J3D-210-W25-SP06	21.0	66	137	25	56		
J3D-215-W25-SP06	21.5	68	139	25	56		
J3D-220-W25-SP07	22.0	69	140	25	56		SPMG 07T308
J3D-225-W25-SP07	22.5	71	142	25	56		
J3D-230-W25-SP07	23.0	72	146	25	56		
J3D-235-W25-SP07	23.5	74	148	25	56		
J3D-240-W25-SP07	24.0	75	149	25	56		
J3D-245-W25-SP07	24.5	77	151	25	56		
J3D-250-W25-SP07	25.0	78	152	25	56		
J3D-255-W32-SP07	25.5	80	160	32	60		
J3D-260-W32-SP07	26.0	81	161	32	60		
J3D-265-W32-SP07	26.5	83	163	32	60		



平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST020040	T06	J3D-130-W20-SP05~J3D-150-W20-SP05
JST022050	T07	J3D-155-W20-SP06~J3D-170-W20-SP06
JST022050	T07	J3D-175-W25-SP06~J3D-215-W25-SP06
JST025060	T08	J3D-220-W25-SP07~J3D-275-W32-SP07

钻削

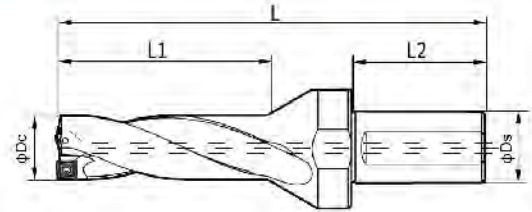
SP系列钻刀刀杆
钻削深度:3D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J3D-270-W32-SP07	27.0	84	164	32	60	SPMG 07T308
J3D-275-W32-SP07	27.5	86	166	32	60	
J3D-280-W32-SP09	28.0	87	167	32	60	SPMG 090408
J3D-285-W32-SP09	28.5	89	169	32	60	
J3D-290-W32-SP09	29.0	91	172	32	60	
J3D-295-W32-SP09	29.5	93	174	32	60	
J3D-300-W32-SP09	30.0	94	178	32	60	
J3D-305-W32-SP09	30.5	96	180	32	60	
J3D-310-W32-SP09	31.0	97	181	32	60	
J3D-315-W32-SP09	31.5	99	183	32	60	
J3D-320-W32-SP09	32.0	100	184	32	60	
J3D-325-W32-SP09	32.5	102	186	32	60	
J3D-330-W32-SP09	33.0	103	187	32	60	
J3D-335-W32-SP09	33.5	105	189	32	60	
J3D-340-W40-SP11	34.0	106	190	40	60	SPMG 110408
J3D-345-W40-SP11	34.5	108	192	40	60	
J3D-350-W40-SP11	35.0	109	193	40	60	
J3D-355-W40-SP11	35.5	111	195	40	60	
J3D-360-W40-SP11	36.0	112	196	40	60	
J3D-365-W40-SP11	36.5	114	198	40	60	
J3D-370-W40-SP11	37.0	116	206	40	60	
J3D-375-W40-SP11	37.5	118	208	40	60	
J3D-380-W40-SP11	38.0	119	207	40	60	
J3D-385-W40-SP11	38.5	121	211	40	60	
J3D-390-W40-SP11	39.0	122	212	40	60	
J3D-395-W40-SP11	39.5	124	214	40	60	
J3D-400-W40-SP11	40.0	125	225	40	70	
J3D-410-W40-SP11	41.0	128	228	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J3D-220-W25-SP07~J3D-275-W32-SP07
JST035080	T15	J3D-280-W32-SP09~J3D-335-W32-SP09
JST040100	T15	J3D-340-W40-SP11~J3D-410-W40-SP11

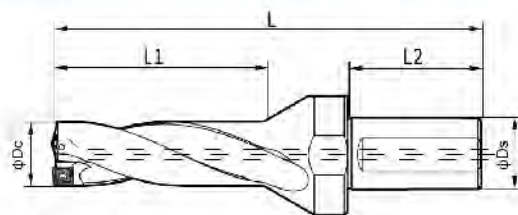
SP系列钻刀刀杆
钻削深度:3D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J3D-420-W40-SP14	42.0	131	231	40	70	SPMG 140512
J3D-430-W40-SP14	43.0	134	234	40	70	
J3D-440-W40-SP14	44.0	137	237	40	70	
J3D-450-W40-SP14	45.0	140	240	40	70	
J3D-460-W40-SP14	46.0	143	243	40	70	
J3D-470-W40-SP14	47.0	146	246	40	70	
J3D-480-W40-SP14	48.0	149	249	40	70	
J3D-490-W40-SP14	49.0	152	252	40	70	
J3D-500-W40-SP14	50.0	155	255	40	70	
J3D-510-W40-SP09	51.0	158	258	40	70	
J3D-520-W40-SP09	52.0	161	261	40	70	
J3D-530-W40-SP09	53.0	164	264	40	70	
J3D-540-W40-SP09	54.0	167	267	40	70	
J3D-550-W40-SP09	55.0	170	270	40	70	
J3D-560-W40-SP09	56.0	176	278	40	70	
J3D-570-W40-SP09	57.0	179	281	40	70	
J3D-580-W40-SP09	58.0	182	284	40	70	
J3D-590-W40-SP09	59.0	185	287	40	70	
J3D-600-W40-SP09	60.0	188	290	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST050110	T20	J3D-420-W40-SP14~J3D-500-W40-SP14
JST035080	T15	J3D-510-W40-SPO9~J3D-600-W40-SP09

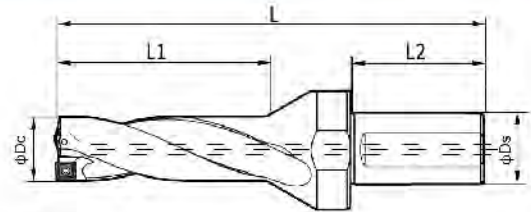
SP系列钻刀刀杆
钻削深度:4D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J4D-130-W20-SP05	13.0	55	114	20	44	SPMG 050204
J4D-135-W20-SP05	13.5	57	116	20	44	
J4D-140-W20-SP05	14.0	59	118	20	44	
J4D-145-W20-SP05	14.5	61	120	20	44	
J4D-150-W20-SP05	15.0	63	122	20	44	
J4D-155-W20-SP06	15.5	65	124	20	44	SPMG 060204
J4D-160-W20-SP06	16.0	67	126	20	44	
J4D-165-W20-SP06	16.5	69	128	20	44	
J4D-170-W20-SP06	17.0	71	130	20	44	
J4D-175-W25-SP06	17.5	73	144	25	56	
J4D-180-W25-SP06	18.0	75	146	25	56	
J4D-185-W25-SP06	18.5	77	148	25	56	
J4D-190-W25-SP06	19.0	79	150	25	56	
J4D-195-W25-SP06	19.5	81	152	25	56	
J4D-200-W25-SP06	20.0	83	154	25	56	
J4D-205-W25-SP06	20.5	85	156	25	56	
J4D-210-W25-SP06	21.0	87	158	25	56	
J4D-215-W25-SP06	21.5	89	160	25	56	
J4D-220-W25-SP07	22.0	91	162	25	56	SPMG 07T308
J4D-225-W25-SP07	22.5	93	164	25	56	
J4D-230-W25-SP07	23.0	95	169	25	56	
J4D-235-W25-SP07	23.5	97	171	25	56	
J4D-240-W25-SP07	24.0	99	173	25	56	
J4D-245-W25-SP07	24.5	101	175	25	56	
J4D-250-W25-SP07	25.0	103	177	25	56	
J4D-255-W32-SP07	25.5	105	185	32	60	
J4D-260-W32-SP07	26.0	107	187	32	60	
J4D-265-W32-SP07	26.5	109	189	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST020040	T06	J4D-130-W20-SP05~J4D-150-W20-SP05
JST022050	T06	J4D-155-W20-SP06~J4D-170-W20-SP06
JST022050	T06	J4D-175-W25-SP06~J4D-215-W25-SP06
JST025060	T08	J4D-220-W25-SP07~J4D-275-W32-SP07

SP系列钻刀刀杆
钻削深度:4D

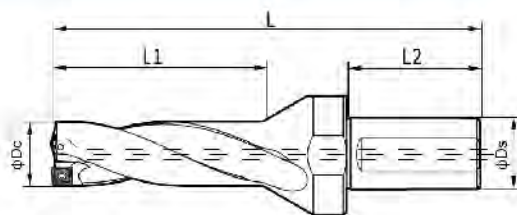


型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J4D-270-W32-SP07	27.0	111	191	32	60	SPMG 07T308
J4D-275-W32-SP07	27.5	113	193	32	60	
J4D-280-W32-SP09	28.0	115	195	32	60	
J4D-285-W32-SP09	28.5	117	197	32	60	SPMG 090408
J4D-290-W32-SP09	29.0	120	201	32	60	
J4D-295-W32-SP09	29.5	122	203	32	60	
J4D-300-W32-SP09	30.0	124	208	32	60	
J4D-305-W32-SP09	30.5	126	210	32	60	
J4D-310-W32-SP09	31.0	128	212	32	60	
J4D-315-W32-SP09	31.5	130	214	32	60	
J4D-320-W32-SP09	32.0	132	216	32	60	
J4D-325-W32-SP09	32.5	134	218	32	60	
J4D-330-W32-SP09	33.0	136	220	32	60	
J4D-335-W32-SP09	33.5	138	222	32	60	
J4D-340-W40-SP11	34.0	140	224	40	60	
J4D-345-W40-SP11	34.5	142	226	40	60	
J4D-350-W40-SP11	35.0	144	228	40	60	
J4D-355-W40-SP11	35.5	146	230	40	60	
J4D-360-W40-SP11	36.0	148	232	40	60	
J4D-365-W40-SP11	36.5	150	234	40	60	
J4D-370-W40-SP11	37.0	153	243	40	60	
J4D-375-W40-SP11	37.5	155	245	40	60	
J4D-380-W40-SP11	38.0	157	247	40	60	
J4D-385-W40-SP11	38.5	159	249	40	60	
J4D-390-W40-SP11	39.0	161	251	40	60	
J4D-395-W40-SP11	39.5	163	253	40	60	
J4D-400-W40-SP11	40.0	165	265	40	70	
J4D-410-W40-SP11	41.0	169	269	40	70	

钻削

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J4D-220-W25-SP07~J4D-275-W32-SP07
JST035080	T15	J4D-280-W32-SP09~J4D-335-W32-SP09
JST040100	T15	J4D-340-W40-SP11~J4D-410-W40-SP11

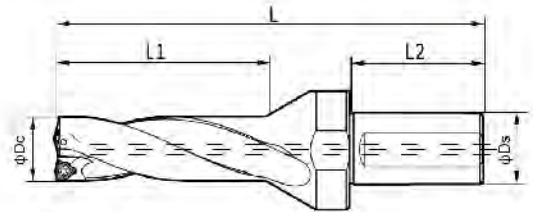
SP系列钻刀刀杆
钻削深度:4D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J4D-420-W40-SP14	42.0	173	273	40	70	SPMG 140512
J4D-430-W40-SP14	43.0	177	277	40	70	
J4D-440-W40-SP14	44.0	181	281	40	70	
J4D-450-W40-SP14	45.0	185	285	40	70	
J4D-460-W40-SP14	46.0	189	289	40	70	
J4D-470-W40-SP14	47.0	193	293	40	70	
J4D-480-W40-SP14	48.0	197	297	40	70	
J4D-490-W40-SP14	49.0	201	301	40	70	
J4D-500-W40-SP14	50.0	205	305	40	70	
J4D-510-W40-SP09	51.0	209	309	40	70	
J4D-520-W40-SP09	52.0	213	313	40	70	
J4D-530-W40-SP09	53.0	217	317	40	70	
J4D-540-W40-SP09	54.0	221	321	40	70	
J4D-550-W40-SP09	55.0	225	325	40	70	
J4D-560-W40-SP09	56.0	232	334	40	70	
J4D-570-W40-SP09	57.0	236	338	40	70	
J4D-580-W40-SP09	58.0	240	342	40	70	
J4D-590-W40-SP09	59.0	244	346	40	70	
J4D-600-W40-SP09	60.0	248	350	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST050110	T20	J4D-420-W40-SP14~J4D-500-W40-SP14
JST035080	T15	J4D-510-W40-SP09~J4D-600-W40-SP09

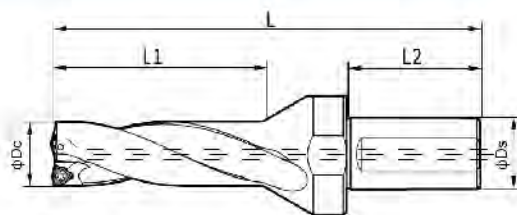
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:2D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J2D-150-W20-WC03	15.0	33	92	20	44	WCMT 030208
J2D-155-W20-WC03	15.5	34	93	20	44	
J2D-160-W20-WC03	16.0	35	94	20	44	
J2D-165-W20-WC03	16.5	36	95	20	44	
J2D-170-W20-WC03	17.0	37	96	20	44	
J2D-175-W25-WC03	17.5	38	109	25	56	
J2D-180-W25-WC03	18.0	39	110	25	56	
J2D-185-W25-WC03	18.5	40	111	25	56	
J2D-190-W25-WC03	19.0	41	112	25	56	
J2D-195-W25-WC03	19.5	42	113	25	56	
J2D-200-W25-WC03	20.0	43	114	25	56	
J2D-205-W25-WC03	20.5	44	115	25	56	
J2D-210-W25-WC04	21.0	45	116	25	56	WCMT 040208
J2D-215-W25-WC04	21.5	46	117	25	56	
J2D-220-W25-WC04	22.0	47	118	25	56	
J2D-225-W25-WC04	22.5	48	119	25	56	
J2D-230-W25-WC04	23.0	49	123	25	56	
J2D-235-W25-WC04	23.5	50	124	25	56	
J2D-240-W25-WC04	24.0	51	125	25	56	
J2D-245-W25-WC04	24.5	52	126	25	56	
J2D-250-W25-WC05	25.0	53	127	25	56	WCMT 050308
J2D-255-W32-WC05	25.5	54	134	32	60	
J2D-260-W32-WC05	26.0	55	135	32	60	
J2D-265-W32-WC05	26.5	56	136	32	60	
J2D-270-W32-WC05	27.0	57	137	32	60	
J2D-275-W32-WC05	27.5	58	138	32	60	
J2D-280-W32-WC05	28.0	59	139	32	60	
J2D-285-W32-WC05	28.5	60	140	32	60	
J2D-290-W32-WC05	29.0	62	143	32	60	
J2D-295-W32-WC05	29.5	63	144	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J2D-150-W20-WC03~J2D-205-W25-WC03
JST025060	T08	J2D-210-W25-WC04~J2D-245-W25-WC04
JST030080	T08	J2D-250-W25-WC05~J2D-305-W32-WC05

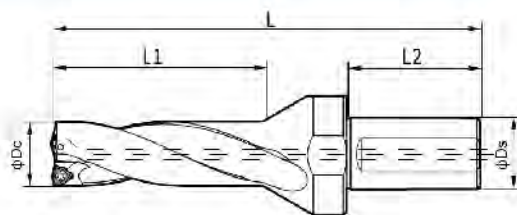
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:2D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J2D-300-W32-WC05	30.0	64	148	32	60	WCMT 050308
J2D-305-W32-WC05	30.5	65	149	32	60	
J2D-310-W32-WC06	31.0	66	150	32	60	
J2D-315-W32-WC06	31.5	67	151	32	60	WCMT 06T308
J2D-320-W32-WC06	32.0	68	152	32	60	
J2D-325-W32-WC06	32.5	69	153	32	60	
J2D-330-W32-WC06	33.0	70	154	32	60	
J2D-335-W32-WC06	33.5	71	155	32	60	
J2D-340-W32-WC06	34.0	72	156	32	60	
J2D-345-W32-WC06	34.5	73	157	32	60	
J2D-350-W32-WC06	35.0	74	158	32	60	WCMT 06T308
J2D-355-W32-WC06	35.5	75	159	32	60	
J2D-360-W32-WC06	36.0	76	160	32	60	
J2D-365-W32-WC06	36.5	77	161	32	60	
J2D-370-W32-WC06	37.0	79	169	32	60	
J2D-375-W32-WC06	37.5	80	170	32	60	
J2D-380-W32-WC06	38.0	81	171	32	60	
J2D-385-W32-WC06	38.5	82	172	32	60	
J2D-390-W32-WC06	39.0	83	173	32	60	
J2D-395-W32-WC06	39.5	84	174	32	60	
J2D-400-W40-WC06	40.0	85	185	40	70	WCMT 080412
J2D-410-W40-WC06	41.0	87	187	40	70	
J2D-420-W40-WC08	42.0	89	189	40	70	
J2D-430-W40-WC08	43.0	91	191	40	70	
J2D-440-W40-WC08	44.0	93	193	40	70	
J2D-450-W40-WC08	45.0	95	195	40	70	
J2D-460-W40-WC08	46.0	97	197	40	70	
J2D-470-W40-WC08	47.0	99	199	40	70	
J2D-480-W40-WC08	48.0	101	201	40	70	
J2D-490-W40-WC08	49.0	103	203	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST030080	T08	J2D-250-W25-WC05~J2D-305-W32-WC05
JST035080	T15	J2D-310-W32-WC06~J2D-410-W40-WC06
JST040100	T15	J2D-420-W40-WC08~J2D-600-W40-WC08

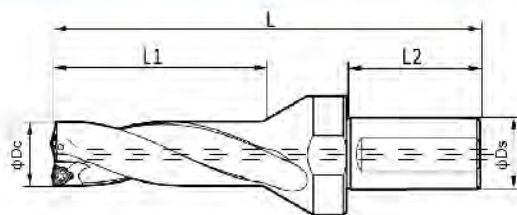
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:3D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J3D-150-W20-WC03	15.0	48	107	20	44	WCMT 030208
J3D-155-W20-WC03	15.5	50	109	20	44	
J3D-160-W20-WC03	16.0	51	110	20	44	
J3D-165-W20-WC03	16.5	53	112	20	44	
J3D-170-W20-WC03	17.0	54	113	20	44	
J3D-175-W25-WC03	17.5	56	127	25	56	
J3D-180-W25-WC03	18.0	57	128	25	56	
J3D-185-W25-WC03	18.5	59	130	25	56	
J3D-190-W25-WC03	19.0	60	131	25	56	
J3D-195-W25-WC03	19.5	62	133	25	56	
J3D-200-W25-WC03	20.0	63	134	25	56	
J3D-205-W25-WC03	20.5	65	136	25	56	
J3D-210-W25-WC04	21.0	66	137	25	56	WCMT 040208
J3D-215-W25-WC04	21.5	68	139	25	56	
J3D-220-W25-WC04	22.0	69	140	25	56	
J3D-225-W25-WC04	22.5	71	142	25	56	
J3D-230-W25-WC04	23.0	72	146	25	56	
J3D-235-W25-WC04	23.5	74	148	25	56	
J3D-240-W25-WC04	24.0	75	149	25	56	
J3D-245-W25-WC04	24.5	77	151	25	56	
J3D-250-W25-WC05	25.0	78	152	25	56	WCMT 050308
J3D-255-W32-WC05	25.5	80	160	32	60	
J3D-260-W32-WC05	26.0	81	161	32	60	
J3D-265-W32-WC05	26.5	83	163	32	60	
J3D-270-W32-WC05	27.0	84	164	32	60	
J3D-275-W32-WC05	27.5	86	166	32	60	
J3D-280-W32-WC05	28.0	87	167	32	60	
J3D-285-W32-WC05	28.5	89	169	32	60	
J3D-290-W32-WC05	29.0	91	172	32	60	
J3D-295-W32-WC05	29.5	93	174	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J3D-150-W20-WC03~J3D-205-W25-WC03
JST025060	T08	J3D-210-W25-WC04~J3D-245-W25-WC04
JST030080	T08	J3D-250-W25-WC05~J3D-305-W32-WC05

WC系列钻刀刀杆
钻削深度:3D

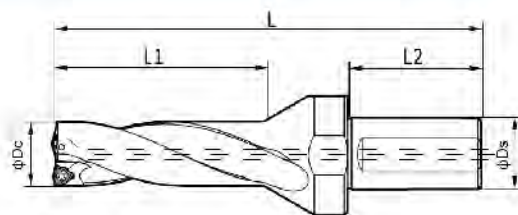


型号	尺寸(mm)					刀片	
	Dc	L1	L	Ds	L2		
J3D-300-W32-WC05	30.0	94	178	32	60	WCMT 050308	
J3D-305-W32-WC05	30.5	96	180	32	60		
J3D-310-W32-WC06	31.0	97	181	32	60	WCMT 06T308	
J3D-315-W32-WC06	31.5	99	183	32	60		
J3D-320-W32-WC06	32.0	100	184	32	60		
J3D-325-W32-WC06	32.5	102	186	32	60		
J3D-330-W32-WC06	33.0	103	187	32	60		
J3D-335-W32-WC06	33.5	105	189	32	60		
J3D-340-W32-WC06	34.0	106	190	32	60		WCMT 06T308
J3D-345-W32-WC06	34.5	108	192	32	60		
J3D-350-W32-WC06	35.0	109	193	32	60		
J3D-355-W32-WC06	35.5	111	195	32	60		
J3D-360-W32-WC06	36.0	112	196	32	60		
J3D-365-W32-WC06	36.5	114	198	32	60		
J3D-370-W32-WC06	37.0	116	206	32	60		
J3D-375-W32-WC06	37.5	118	208	32	60		
J3D-380-W32-WC06	38.0	119	209	32	60		
J3D-385-W32-WC06	38.5	121	211	32	60		
J3D-390-W32-WC06	39.0	122	212	32	60		
J3D-395-W32-WC06	39.5	124	214	32	60		
J3D-400-W40-WC06	40.0	125	225	40	70	WCMT 080412	
J3D-410-W40-WC06	41.0	128	228	40	70		
J3D-420-W40-WC08	42.0	131	231	40	70		
J3D-430-W40-WC08	43.0	134	234	40	70		
J3D-440-W40-WC08	44.0	137	237	40	70		
J3D-450-W40-WC08	45.0	140	240	40	70		
J3D-460-W40-WC08	46.0	143	243	40	70		
J3D-470-W40-WC08	47.0	146	246	40	70		
J3D-480-W40-WC08	48.0	149	249	40	70		
J3D-490-W40-WC08	49.0	152	252	40	70		

钻削

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST030080	T08	J3D-250-W25-WC05~J3D-305-W32-WC05
JST035080	T15	J3D-310-W32-WC06~J3D-410-W40-WC06
JST040100	T15	J3D-420-W40-WC08~J3D-600-W40-WC08

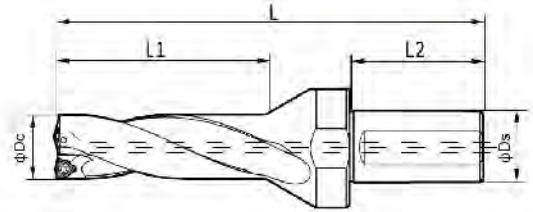
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:3D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J3D-500-W40-WC08	50.0	155	255	40	70	WCMT 080412
J3D-510-W40-WC08	51.0	158	258	40	70	
J3D-520-W40-WC08	52.0	161	261	40	70	
J3D-530-W40-WC08	53.0	164	264	40	70	
J3D-540-W40-WC08	54.0	167	267	40	70	
J3D-550-W40-WC08	55.0	170	270	40	70	
J3D-560-W40-WC08	56.0	176	278	40	70	
J3D-570-W40-WC08	57.0	179	281	40	70	
J3D-580-W40-WC08	58.0	182	284	40	70	
J3D-590-W40-WC08	59.0	185	287	40	70	
J3D-600-W40-WC08	60.0	188	290	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST040100	T15	J3D-420-W40-WC08~J3D-600-W40-WC08

WC系列钻刀刀杆
钻削深度:4D

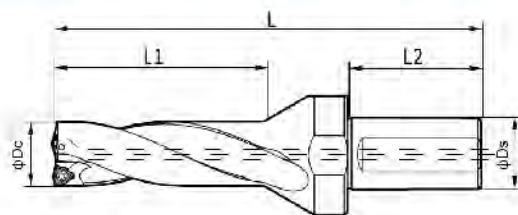


型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J4D-150-W20-WC03	15.0	63	122	20	44	WCMT 030208
J4D-155-W20-WC03	15.5	65	124	20	44	
J4D-160-W20-WC03	16.0	67	126	20	44	
J4D-165-W20-WC03	16.5	69	128	20	44	
J4D-170-W20-WC03	17.0	71	130	20	44	
J4D-175-W25-WC03	17.5	73	144	25	56	
J4D-180-W25-WC03	18.0	75	146	25	56	
J4D-185-W25-WC03	18.5	77	148	25	56	
J4D-190-W25-WC03	19.0	79	150	25	56	
J4D-195-W25-WC03	19.5	81	152	25	56	
J4D-200-W25-WC03	20.0	83	154	25	56	
J4D-205-W25-WC03	20.5	85	156	25	56	
J4D-210-W25-WC04	21.0	87	158	25	56	WCMT 040208
J4D-215-W25-WC04	21.5	89	160	25	56	
J4D-220-W25-WC04	22.0	91	162	25	56	
J4D-225-W25-WC04	22.5	93	164	25	56	
J4D-230-W25-WC04	23.0	95	169	25	56	
J4D-235-W25-WC04	23.5	97	171	25	56	
J4D-240-W25-WC04	24.0	99	173	25	56	
J4D-245-W25-WC04	24.5	101	175	25	56	
J4D-250-W25-WC05	25.0	103	177	25	56	WCMT 050308
J4D-255-W32-WC05	25.5	105	185	32	60	
J4D-260-W32-WC05	26.0	107	187	32	60	
J4D-265-W32-WC05	26.5	109	189	32	60	
J4D-270-W32-WC05	27.0	111	191	32	60	
J4D-275-W32-WC05	27.5	113	193	32	60	
J4D-280-W32-WC05	28.0	115	195	32	60	
J4D-285-W32-WC05	28.5	117	197	32	60	
J4D-290-W32-WC05	29.0	120	201	32	60	
J4D-295-W32-WC05	29.5	122	203	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST025060	T08	J4D-150-W20-WC03~J4D-205-W25-WC03
JST025060	T08	J4D-210-W25-WC04~J4D-245-W25-WC04
JST030080	T08	J4D-250-W25-WC05~J4D-305-W32-WC05

钻削

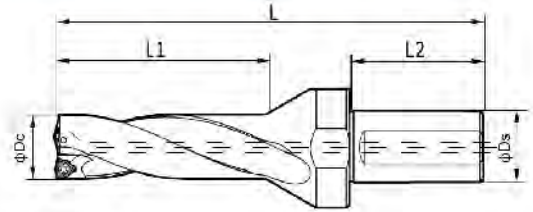
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:4D



型号	尺寸(mm)					刀片	
	Dc	L1	L	Ds	L2		
J4D-300-W32-WC05	30.0	124	208	32	60	WCMT 050308	
J4D-305-W32-WC05	30.5	126	210	32	60		
J4D-310-W32-WC06	31.0	128	212	32	60	WCMT 06T308	
J4D-315-W32-WC06	31.5	130	214	32	60		
J4D-320-W32-WC06	32.0	132	216	32	60		
J4D-325-W32-WC06	32.5	134	218	32	60		
J4D-330-W32-WC06	33.0	136	220	32	60		
J4D-335-W32-WC06	33.5	138	222	32	60		
J4D-340-W32-WC06	34.0	140	224	32	60		WCMT 06T308
J4D-345-W32-WC06	34.5	142	226	32	60		
J4D-350-W32-WC06	35.0	144	228	32	60		
J4D-355-W32-WC06	35.5	146	230	32	60		
J4D-360-W32-WC06	36.0	148	232	32	60		
J4D-365-W32-WC06	36.5	150	236	32	60		
J4D-370-W32-WC06	37.0	153	243	32	60		
J4D-375-W32-WC06	37.5	155	245	32	60		
J4D-380-W32-WC06	38.0	157	247	32	60		
J4D-385-W32-WC06	38.5	159	249	32	60		
J4D-390-W32-WC06	39.0	161	251	32	60		
J4D-395-W32-WC06	39.5	163	253	32	60		
J4D-400-W40-WC06	40.0	165	265	40	70	WCMT 080412	
J4D-410-W40-WC06	41.0	169	269	40	70		
J4D-420-W40-WC08	42.0	173	273	40	70		
J4D-430-W40-WC08	43.0	177	277	40	70		
J4D-440-W40-WC08	44.0	181	281	40	70		
J4D-450-W40-WC08	45.0	185	285	40	70		
J4D-460-W40-WC08	46.0	189	289	40	70		
J4D-470-W40-WC08	47.0	193	293	40	70		
J4D-480-W40-WC08	48.0	197	297	40	70		
J4D-490-W40-WC08	49.0	201	301	40	70		

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST030080	T08	J4D-250-W25-WC05~J4D-305-W32-WC05
JST035080	T15	J4D-310-W32-WC06~J4D-410-W40-WC06
JST040100	T15	J4D-420-W40-WC08~J4D-600-W40-WC08

WC系列钻刀刀杆
钻削深度:4D

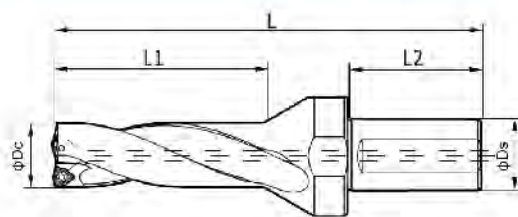


型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J4D-500-W40-WC08	50.0	205	305	40	70	WCMT 080412
J4D-510-W40-WC08	51.0	209	309	40	70	
J4D-520-W40-WC08	52.0	213	313	40	70	
J4D-530-W40-WC08	53.0	217	317	40	70	
J4D-540-W40-WC08	54.0	221	321	40	70	
J4D-550-W40-WC08	55.0	225	325	40	70	
J4D-560-W40-WC08	56.0	232	334	40	70	
J4D-570-W40-WC08	57.0	236	338	40	70	
J4D-580-W40-WC08	58.0	240	342	40	70	
J4D-590-W40-WC08	59.0	244	346	40	70	
J4D-600-W40-WC08	60.0	248	350	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST040100	T15	J4D-420-W40-WC08~J4D-600-W40-WC08

钻削

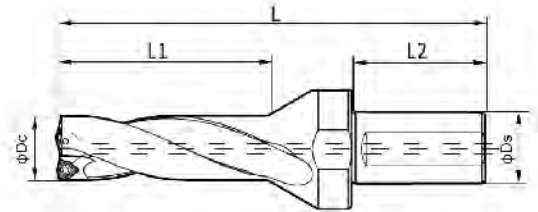
WC系列钻刀刀杆
钻削深度:5D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J5D-160-W20-WC03	16.0	83	142	20	44	WCMT 030208
J5D-165-W20-WC03	16.5	86	145	20	44	
J5D-170-W20-WC03	17.0	88	147	20	44	
J5D-175-W25-WC03	17.5	91	150	25	56	
J5D-180-W25-WC03	18.0	93	152	25	56	
J5D-185-W25-WC03	18.5	96	155	25	56	
J5D-190-W25-WC03	19.0	98	157	25	56	
J5D-195-W25-WC03	19.5	101	160	25	56	
J5D-200-W25-WC03	20.0	103	162	25	56	
J5D-205-W25-WC03	20.5	106	165	25	56	
J5D-210-W25-WC04	21.0	108	167	25	56	WCMT 040208
J5D-215-W25-WC04	21.5	111	170	25	56	
J5D-220-W25-WC04	22.0	113	172	25	56	
J5D-225-W25-WC04	22.5	116	175	25	56	
J5D-230-W25-WC04	23.0	118	180	25	56	
J5D-235-W25-WC04	23.5	121	183	25	56	
J5D-240-W25-WC04	24.0	123	185	25	56	
J5D-245-W25-WC04	24.5	126	188	25	56	
J5D-250-W25-WC05	25.0	128	190	25	56	WCMT 050308
J5D-255-W32-WC05	25.5	131	213	32	60	
J5D-260-W32-WC05	26.0	133	216	32	60	
J5D-265-W32-WC05	26.5	136	217	32	60	
J5D-270-W32-WC05	27.0	138	218	32	60	
J5D-275-W32-WC05	27.5	141	221	32	60	
J5D-280-W32-WC05	28.0	143	223	32	60	
J5D-285-W32-WC05	28.5	146	226	32	60	
J5D-290-W32-WC05	29.0	149	230	32	60	
J5D-295-W32-WC05	29.5	151	233	32	60	
J5D-300-W32-WC05	30.0	154	238	32	60	
J5D-305-W32-WC05	30.5	157	241	32	60	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
JST025060	T08	J5D-160-W20-WC03~J5D-205-W25-WC03
JST025060	T08	J5D-210-W25-WC04~J5D-245-W25-WC04
JST030080	T08	J5D-250-W25-WC05~J5D-305-W32-WC05

WC系列钻刀刀杆
钻削深度:5D



型号	尺寸(mm)					刀片
	Dc	L1	L	Ds	L2	
J5D-310-W32-WC06	31.0	159	243	32	60	WCMT 06T308
J5D-315-W32-WC06	31.5	162	245	32	60	
J5D-320-W32-WC06	32.0	164	248	32	60	
J5D-325-W32-WC06	32.5	167	251	32	60	
J5D-330-W32-WC06	33.0	169	253	32	60	
J5D-335-W32-WC06	33.5	172	255	32	60	
J5D-340-W32-WC06	34.0	174	258	32	60	
J5D-345-W32-WC06	34.5	177	261	32	60	
J5D-350-W32-WC06	35.0	179	263	32	60	
J5D-355-W32-WC06	35.5	182	265	32	60	
J5D-360-W32-WC06	36.0	184	268	32	60	WCMT 06T308
J5D-365-W32-WC06	36.5	187	271	32	60	
J5D-370-W32-WC06	37.0	190	280	32	60	
J5D-375-W32-WC06	37.5	193	283	32	60	
J5D-380-W32-WC06	38.0	195	285	32	60	
J5D-385-W32-WC06	38.5	198	288	32	60	
J5D-390-W32-WC06	39.0	200	290	32	60	
J5D-395-W32-WC06	39.5	203	293	32	60	
J5D-400-W40-WC06	40.0	205	305	40	70	
J5D-410-W40-WC06	41.0	210	310	40	70	
J5D-420-W40-WC08	42.0	215	315	40	70	
J5D-430-W40-WC08	43.0	220	320	40	70	
J5D-440-W40-WC08	44.0	225	325	40	70	
J5D-450-W40-WC08	45.0	230	330	40	70	
J5D-460-W40-WC08	46.0	235	335	40	70	
J5D-470-W40-WC08	47.0	240	340	40	70	
J5D-480-W40-WC08	48.0	245	345	40	70	
J5D-490-W40-WC08	49.0	250	350	40	70	

平头螺钉	扳手	通用刀杆
		
JST035080	T15	J5D-310-W32-WC06~J5D-410-W40-WC06
JST040100	T15	J5D-420-W40-WC08~J5D-600-W40-WC08

安全使用切削刀具注意事项

项目	危险性	防护措施
通用切削刀具	直接接触切削刀具锋利的刀刃可能对人体造成伤害。	当您在机床上安装或拆卸切削刀具时,请使用手套等防护劳保用品。
	不恰当使用刀具可导致其破损,碎片四溅,引起损害。	使用前先阅读样本和安全标准。 请使用防护眼镜和防护服。
	过度磨损和剧烈冲击使切削抵抗力剧增,可能导致刀具破裂而飞溅,对操作者造成伤害。	及时更换过度磨损的刀具。 请使用防护眼镜和防护服。
	切削过程中的切屑可能对人造成烫伤和划伤。	及时使用钳子等工具清除切屑。 请使用防护眼镜和防护服以及防护手套。
	切削过程中产生的火花和高温切屑有引发火灾和爆炸的危险。	清除在切削区域的易燃易爆物品。 请做好灭火器材准备。
	高速运行的机床由于夹具等的平衡性差而引起剧烈振动,导致刀具破损。	在切削前,检查设备是否有松动或异常声音。 请使用防护眼镜和防护服。
	被加工件上的毛刺等缺陷非常锋利,很容易划伤人体。	请不要触摸被加工件上的毛刺。 请使用防护手套和防护服。
	没有夹紧被加工件就直接进行加工会造成刀具破损和被加工件的飞溅。	必须把被加工件牢牢夹住。 请使用防护眼镜和防护服。
可转位 切削刀具	在刀片或刀片附件没有被紧固妥当的情况下进行切削,有刀具脱落飞出造成伤害的危险。	加工前先确认刀片以及其它附件已经用恰当的工具紧固妥当。
	用螺销或压板等辅助工具过分紧固时,刀片或刀具有破碎飞溅的危险。	请不要使用套管等辅助工具过分紧固。
	刀片或附件在高速切削时,有可能因惯性离心力的作用下脱落飞出。	请在推荐范围内使用刀具。 请使用防护眼镜和防护服。
铣削及其他 旋转刀具	由于铣削刀具的边锋利,直接用手触摸有被划伤的危險。	为了您的安全,在必须接触刀片的情况下带好防护手套。
	旋转切削中,衣服、手套等很容易被绞到高速运行的设备上,造成人员伤亡。	当您在进行旋转切削中,请不要带手套加工。 时刻注意不要让衣服等接触运行中的机床部件。
	偏心旋转或平衡不良的工具在旋转加工时会产生晃动振动而引起破损飞散导致伤害。	请在允许转速范围内使用刀具。 定期检查机械的平衡性能。
	在高速切削时,高速飞出的切屑有可能造成伤害。	使用安全罩、保护屏、外罩等。 请使用防护眼镜和防护服以及手套。
其他	在规定用途外使用,会导致机床和刀具的加速损坏,并引发其它危险。	请按照说明和规定使用。
	非固定状态下使用刀具会十分危险,极可能导致刀具或机器损坏。	请按照所推荐的方式使用刀具。

CONTENTS

目录

技术资料

牌号对照表-车削	Q02
车削断屑槽型对照表-负型	Q03
车削断屑槽型对照表-正型	Q04
车削加工计算方式	Q05
车刀片常见失效形式及解决方案	Q06
铣削牌号对照表	Q07
铣削常用计算公式	Q08
钻削加工	Q09
硬度对照表	Q11
材料对照表	Q12

车削牌号对照表

分类	嘉硬	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	京瓷	住友	株洲钻石	澳克泰		
P	P10	CT8010	GC4415 GC4325	KCP10	TP1501 TP1500	WPP10S WPP10	IC8150	TT8115	MC6015 UE6110	T9215 T9115	CA115P CA5515	AC8015P AC810P	YBC152 YBC151	AC152P	
		P20	CT8020	GC4425 GC4225	KCP25 KC9215	TP2501 TP2500	WPP20S WPP20	IC8250	TT8125	MC6025 UE6020	T9125 T9025	CA125P CA5525	AC8025P AC820P	YBC251 YBC252	AC250P
			P30	CT8030	GC4335 GC4235	KCP30	TP3500	WPP30S WPP30	IC8350	TT8135 TT8020*	MC6035	T9135 T9035	CA5535	AC8035P AC830P	YBC351 YBC352
M	M10	CT3310*	GC1105*	KC5010*	TH1000* CP200*	WSM10* WSM10S*	IC907* IC807*	TT5080*	VP10RT* MP7015*	AH120*	PR1305* PR1310* PR1215*	AC510U*	YBG102* YBG105*	AP100S*	
		M20	CT3330*	GC1115* GC15*	KCU25* KC5525*	CP500*	WSM20* WSM20S*	IC908* IC808*	TT9080* TT9030	VP15TF* MP7025*	AH725* AH130*	PR930* RP1225* PR1325*	AC520U*	YBG202* YBG212* YBG205*	AP200U* AP301M*
	M30		CT5035*	GC1125*	KCM35B KC7030*	CP600*	WSM30S* WSM30	IC830*	TT8020*	MP7035*	AH645*	PR1535*	AC6040* AC530U*		AP351M*
K	K10	CT4015	GC3205 GC3005	KCK05 KCK05B	TK1001 TK1000	WKK10S WAK10	IC5005	TT7005	MC5005 UC5105	T505	CA4505 CA4010	AC405K AC410K	YBD052	AC102K	
		K20	CT4020	GC3210 GC3215	KCK15 KC9315	TK2001 TK2000	WKK20S WAK20	IC5010 IC428	TT7310 TT7015	MC5015 UC5115	T5115 T515	CA4515 CA415	AC415K AC700G	YBD152C YBD152	AC202K ACK15A
S	S10	CT3310*	GCS05F GC1105* GC1115*	KCU10* KC5510*	TH1000* TH1500* TS2000*	WSM10*	IC807* IC907*	TT5080*	VP10RT* MP9005*	AH110* AH905* AH8005*	PR1305* PR1310* PR1715*	AC503U* AC510U*	YBG102* YBG105*	AP100S*	
		S20	CT3330*	GC15* GC1115*	KCU20* KC5525* KC5025*	CP500*	WSM20* IC908*	IC808* IC908*	TT9080*	VP15TF* MP9015*	AH120* AH8015*	PR1425* PR1225* PR1325*	AC520U*	YBG212* YBG202* YBG205*	AP301M*
H	H10	H10	K68 K313	KX	WK1	IC20	K10	HT110	TH10	KW10	H1	YD101	AW100K		

***表示PVD涂层的牌号。各厂家牌号信息来源于公开资料。数据仅供参考，以实际产品信息为准。

车削断屑槽型-负型车刀片对照表

分类	应用	嘉硬	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友	京瓷	克洛伊	株洲钻石	澳克泰	
P	精加工		QF	FF, FS	FF1	FP5	SF	FA, FS FX	FH	TF,ZF	FA,FL	DP, GP PP	HU, VL	WGF	PB1	
				FP, LF FN	FF2 MF2	NF3	NF	FG,FM	LP, SH FY	TS,TSF	SU,SE	XF, XP HQ	VG, VF VQ	SF,NF DF		
	半精加工		PF, XF			NS6		FC, FT	SA		LU	CQ, PQ CJ	VB, VC HC	NM	PB3	
	中等加工	MP	PM, XM	FM	MF3 M3	MP5 NM4	M3P	PC	MP, MV MA	TM	GE,GU	PG,PS	VM, HS GS	PM	PC3	
			HM XMR	MP, RP RM		NM6	GN	MT			UX, UG	HS,CS	HM, GM	DM	PD3	
	粗加工	RP	PR	RN M6	M5, MR7 RP5	NR4	NR, R3P	RT	GH, RP	TH	MU, MX	PT, GT	HR, GR	DR	PD5	
	重型加工			PR	RM		NRF		RX	HZ			PX			PC8
			QR	QR	MR,MP	R5, R6	NR6	R3P NM	RH	HZ	TRS,57	MP,HG	HX	GH		PD8
			HR	HR, 31	RH	R8,R7	NRR		HT, HD	HCS,HX	65,TU	HF,HU		VT	ER,HDR	PC9
			HH			RR9			HY, HZ	HV, HDS		HW		VH		PD9
M	精加工	FS	MF	FP	MF1	NF4	SF, F3M	EA,SF	FS, LM	SF	SU	MQ	HA, VP2	EF	MB2	
	半精加工	MS	SM	MS	MF2	MS3	PP	ML	MS	28	UP	TK	HA		SL3	
	中等加工	ES	MM	MP,UP	MF4	NMS	M3M	EM	MS, GM MA	SS, S	EX, GU	MS, MU	GS, HS	EM	MC3 SC3	
R	中等加工	MG-		RP	M5	NM5 RK5	MG-	MG-	MG-, GK	MG-		C		MG-	PC4	
	粗加工	平板	KR	UN	MR7	RK7		RT	GX, RK	CH	GZ	ZS, GC	GR	DR	KC4 KD5	
S	精加工	FS	SF	FS	MF1	NF4	SF	EA, SF	FS,LS	TF	SU	MQ	VP1	EF	SC1 MB2	
	半精加工	MS		MS	MF2	MS3	PP	ML	MS	28	UP	TK	HA		SL3	
	中等加工	ES	SM,SMC	UP	MR3	NMS NMT	TF	MP, SU MK	MS	HMM SA	EG,EX	MS, MU	VP3	NM	SC3	

各厂家牌号信息来源于公开资料。数据仅供参考，以实际产品信息为准。

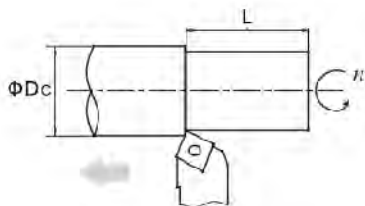
车削断屑槽型-正型车刀片对照表

分类	应用	嘉硬	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	杜龙卡普	泰珂洛	京瓷	三菱	住友	克洛伊	株洲钻石	澳克泰
P M K	精加工	LU	PF,UF	UF, 11 GM	FF1	PF4 PF5	38, PF	FA,FX		01, PF PSF	XP, GK GP, VF	FV	LU, FP	VL, VF HFP	SF, HF	PB1
	半精加工		PM	MP				PC FM	41	PSS PS	HQ				EF EM	PC2
	中等加工		XM, PR UR, XR	MF	F2	PM5 E47, MT-	14, 17 19, MT-	MT	52	PM	MT-	MQ, MV MT-, G	SF, MU	C25	HR	KC2
N	半精加工		AL	HP	AL	PM2	AF, AS	FL	AU	AL	AH	AZ	AW,AG	AK, AR	LH	NC2

各厂家牌号信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

车削加工计算公式

▶ 切削速度



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

V_c: 切削速度(m/min) π: 圆周率≈3.14
D_c: 工件直径(mm) n: 主轴转速(rev/min)

▶ 进给速度

$$V_f = f * n \text{ (mm/min)}$$

V_f: 进给速度(mm/min) f: 进给量(mm/rev)
n: 主轴转速(rev/min)

▶ 切屑厚度

$$h = f * \sin \kappa_r \text{ (mm)}$$

h: 切屑厚度(mm) f: 进给量(mm/rev)
κ_r: 主偏角

▶ 切屑宽度

$$b = \frac{a_p}{\sin \kappa_r} \text{ (mm)}$$

b: 切屑宽度(mm) a_p: 背吃刀量(mm)
κ_r: 主偏角

▶ 切屑面积

$$A = h * b = a_p * f \text{ (mm}^2\text{)}$$

A: 切屑面积(mm²) a_p: 背吃刀量(mm)
f: 进给量(mm/rev)

▶ 切削力

$$F_c = K_c * a_p * f \text{ (N)}$$

F_c: 切削力(N) K_c: 单位切削力(N/mm²)
a_p: 背吃刀量(mm) f: 进给量(mm/rev)

▶ 切削功率

$$P_{mot} = \frac{K_c * V_c * a_p * f}{6000 * \eta} \text{ (KW)}$$

P_{mot}: 切削功率(KW) K_c: 单位切削力(N/mm²)
V_c: 切削速度(m/min) a_p: 背吃刀量(mm)
f: 进给量(mm/rev) η: 机械效率

▶ 金属去除率

$$Q = a_p * f * V_c \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

Q: 金属去除率(cm³/min) a_p: 背吃刀量(mm)
f: 进给量(mm/rev) V_c: 切削速度(m/min)

▶ 理论表面粗糙度



$$R_{max} = \frac{f^2}{8 * r} * 1000 \text{ (um)}$$

R_{max}: 理论表面粗糙度(mm)
f: 进给量(mm/rev) r: 刀尖圆角(mm)

▶ 加工时间



$$T_c = \frac{L}{f * n} \text{ (min)}$$

T_c: 加工时间 f: 进给量(mm/rev)
n: 主轴转速(rev/min) L: 加工长度(mm)

车刀片常见失效形式与解决措施

失效形式	图片示例	原因分析	对策
后刀面磨损		<ul style="list-style-type: none"> • 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 后角过小 • 进给量太小 • 冷却不充分 	<ul style="list-style-type: none"> • 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 增大后角 • 加大进给量
月牙洼磨损		<ul style="list-style-type: none"> • 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 进给量太大 	<ul style="list-style-type: none"> • 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 降低进给量 • 加大冷却液流量
崩刃		<ul style="list-style-type: none"> • 刀具材料过硬 • 切削刃强度不够 	<ul style="list-style-type: none"> • 选用韧性好的刀具材料 • 增强切削刃强度
塑性变形		<ul style="list-style-type: none"> • 刀具材料过软 • 切削速度过高 • 切削深度、进给量太大 • 冷却不充分 	<ul style="list-style-type: none"> • 选用高耐磨性刀具材料 • 降低切削速度 • 减小切削深度、进给量 • 选用导热系数高的刀具材料 • 加大冷却液流量
积屑瘤		<ul style="list-style-type: none"> • 切削速度过低 • 切削刃不锋利 • 刀具材料不适合 • 冷却不充分 	<ul style="list-style-type: none"> • 提高切削速度 • 选用锋利的槽型 • 选用亲和力小的刀具材料 • 加大冷却液流量
机械磨损		<ul style="list-style-type: none"> • 进给量和切深太大 • 切削时的振刀 	<ul style="list-style-type: none"> • 改用韧性更大的材质 • 加大倒角 • 加大刀尖圆弧半径 • 改用刚性更高的刀杆
热裂纹		<ul style="list-style-type: none"> • 刃口切削热变化大 	<ul style="list-style-type: none"> • 选择干式切削或充分冷却 • 选用韧性好的刀具材料

铣削牌号对照表

分类	嘉硬	山特维克	肯纳金属	山高	瓦尔特	伊斯卡	特固克	三菱	泰珂洛	住友	京瓷	克洛伊	株洲钻石	澳克泰	
P	P10	CT3010*	GC1025*	KC715M*		WXM15*		F7010		ACP100*	PR1225*	PC3525*	YBG202*		
		CT3020*	GC1010*										YBG205*		
	P20	CT5025*	GC1130*	KC522M*	MP1500*	WKP25S	IC330*	TT7080*	MC7020	T313W	ACP200*	PR1525*	PC3535*	YBC301	AP251U*
		CT5030*	GC1030*	KC525M*	T250M		IC250*	TT7030*	MP6120*	AH725*	ACP2500*	PR1225*	PC3500*	YBC302	
P30	CT5025*	GC1130*	KC994M*	MP2500	WSM35S*	IC330*	TT9080*	MP6130*	T3130	AC230*	PR1230*	PC5300*	YBM351	AP351U*	
	CT5030*	GC4040	KC725M*	T250M	WKP35S	IC328*	TT9030*	VP15TF*	GH330	ACP300*	PR1535*	PC9530*	YBM251	AP351M*	
P40	CT5035*	GC4240	GC4340	KC792M*	T25M	F25M	F30M	F7030	AH120*	ACZ350*	ACZ330*	PC3600*	YBM301	YBG302*	
															MP300
M	M10	GC1025*	KC522M*				TT9300*	F7010	T6120	ACM100*	PR1225*	NC5330	YBG202*		
		GC1030*							T6020	ACM200*					
	M20		KC730M*	MS2050	WXM15*	IC380*	TT9300*	MC7020	T6130	ACM200*	PR1525*	PC5300*	YBM251	AP251U*	
			KC525M*	MP2500		IC908*	TT9300*	VP15TF*		ACP200*	PR1225*	PC3545*	YBM253		
M30	CT5035*	GC1040*	KC994M*	T350M	WSM35S*	IC380*	T9080*	F7030	ACM300*	CA6535	PR1535*	PC3545*	YBC302	AP351U*	
	CT3330*	GC2040*	KC725M*	T250M	WSM36*	IC328*	TT8020*	VP30RT*	ACP300*	PR1535*	ACZ350*	PC5300*	YBG351*	AP351M*	
M40				MM4500	WKP45S	IC830*	TT8080*	VP30RT*	ACZ350*			PC9530*	YBG302*	AP403M*	
															WSP46*
K	K01			MH1000		IC5100			T505	ACK100*		PC215K			
						IC4100			T5105						
	K10	CT7020*	GC1010*	KCK15*	MK1500	WXM15*	IC5100	K10	MP8010*	T515	ACK200*	PR1500*	PC6510*	YBD152	
		CT4020	GC3220	KC915M*	T150M	WAK15	IC4010		MC5020	T5115	AC211*	PR1210*	PC5300*	YBG102*	
K20	CT7020*	GC1020*	KCC520M*	MP1500*	WKP25S	IC810*	TT6080*	VP15TF*	AH120*	EH202*	CA420M		YBD152	AP251K*	
	CT4020	GC3020	KC920M*	MK2000*	WKK25S*	IC910*	TT7515	VP20RT*	AH725*	ACZ310*	PR1210*		YBD252	AP351K*	
K30		GC3040	GC4040	KC930M*	MK3000	WKP35S	IC928*	TT7515	GH130*				YBG152*	AC301K	
															T250M
S	S10	GC1030*	KC510M*	MS2050*		IC903*	K10	MP9120*		ACM100*	CA6535		YBG202*		
		GC1025*				IC807*		VP15TF*		ACM200*	PR1535*	PR1210*	YBS203*		
	S20	CT5025*	GC1030*	KC525M*	MP2050*	WSM35S*	IC903*	TT9080*	MP9120*		ACU2500*	CA6535		YBS203*	
CT5030*		GC2030*			WSM36*	IC807*	TT9030*	VP15TF*		ACM200*	PR1535*		YBS303*		
S30	CT3330*	GC1130*				IC808*	TT5525*	MP9130*			PR1210*				
	CT5035*	GC2040*	KC725M*	F40M*	WSP45S*	IC328	TT8080*	MP9140*		ACM300*	PR1535*		YBS303*	AP403S*	
	CT3330*	S40T	KCPM40*		WSP46*	IC330	TT8020*								
					WSM42X*		TT9300*								
					WMP45G										

***表示PVD涂层的牌号。各厂家牌号信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

铣削常用计算公式

▶ 切削速度

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

V_c: 切削速度(m/min) π: 圆周率≈3.14
D_c: 铣刀公称直径(mm) n: 主轴转速(rev/min)

▶ 主轴转速

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

V_c: 切削速度(m/min) π: 圆周率≈3.14
D_c: 铣刀公称直径(mm) n: 主轴转速(rev/min)

▶ 进给速度

$$V_f = f_z * n * Z \text{ (mm/min)}$$

V_f: 进给速度(mm/min) f_z: 每齿进给量(mm/z)
n: 主轴转速(rev/min) Z: 齿数

▶ 每齿进给量

$$f_z = \frac{V_f}{n * Z} \text{ (mm/z)}$$

f_z: 每齿进给量(mm/z) V_f: 进给速度(mm/min)
n: 主轴转速(rev/min) Z: 齿数

▶ 每转进给量

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

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

▶ 加工时间

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

T_c: 加工时间(min) L: 实际走刀距离(mm)
V_f: 进给速度(mm/min)

▶ 马力

$$H_p = \frac{P_{mot}}{0.75}$$

▶ 功率需求

$$P_{mot} = \frac{a_p * a_e * V_f * K_c}{6 * 10^7 * \eta} \text{ (KW)}$$

P_{mot}: 切削功率(KW) a_p: 切深 a_e: 切宽
K_c: 单位切削力(N/mm²) η: 机械效率系数(0.7-0.95)

▶ 平均切削厚度

$$h_m = \frac{114.7 * f_z * \sin \psi_s * (a_e / D_c)}{\psi_s} \text{ (KW)}$$

h_m: 平均切削厚度 f_z: 每齿进给量(mm/z)
a_e: 切宽 D_c: 铣刀公称直径(mm) ψ_s: 压力角

▶ 进给力

铣刀处于中心位置

$$\psi_s = 2 * \arcsin \left(\frac{a_e}{D_c} \right) [^\circ]$$

铣刀处于偏心位置

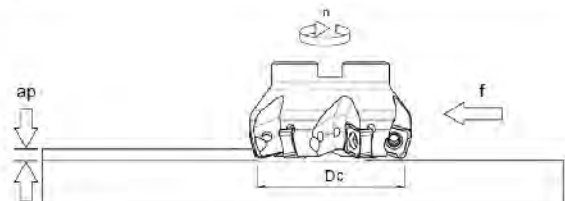
$$\psi_s = 90^\circ + \arcsin \left(\frac{a_e - (D_c / 2)}{(D_c / 2)} \right) [^\circ]$$

ψ_s: 压力角 a_e: 切宽 D_c: 铣刀公称直径(mm)

▶ 金属去除率

$$Q = \frac{114.7 * f_z * \sin \psi_s * (a_e / D_c)}{\psi_s} \text{ (KW)}$$

Q: 金属去除率(cm³/min) a_p: 切深
a_e: 切宽 D_c: 铣刀公称直径(mm)
f_z: 每齿进给量(mm/z) ψ_s: 压力角



钻削常用计算公式

▶ 切削速度

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

V_c: 切削速度(m/min) π: 圆周率≈3.14
D_c: 钻头公称直径(mm) n: 主轴转速(rev/min)

▶ 马力

$$H_p = \frac{P_{mot}}{0.75}$$

H_p: 马力 P_{mot}: 切削功率(KW)

▶ 主轴转速

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

V_c: 切削速度(m/min) π: 圆周率≈3.14
D_c: 钻头公称直径(mm) n: 主轴转速(rev/min)

▶ 功率需求

$$P_{mot} = \frac{Q \cdot K_c}{60000 \cdot \eta} \text{ (KW)}$$

P_{mot}: 切削功率(KW) Q: 金属去除率(cm³/min)
K_c: 单位切削力(N/mm²) η: 机械效率系数(0.7-0.95)

▶ 进给速度

$$V_f = f_z \cdot n \cdot Z \text{ (mm/min)}$$

V_f: 进给速度(mm/min) f_z: 每齿进给量(mm/z)
n: 主轴转速(rev/min) Z: 齿数

▶ 扭矩

$$M_c = \frac{D_c^2 \cdot K_c \cdot f}{8000} \text{ (N*m)}$$

M_c: 扭矩 D_c: 钻头公称直径(mm)
K_c: 单位切削力(N/mm²) f: 每转进给量(mm/rev)

▶ 每齿进给量

$$f_z = \frac{V_f}{n \cdot Z} \text{ (mm/z)}$$

f_z: 每齿进给量(mm/z) V_f: 进给速度(mm/min)
n: 主轴转速(rev/min) Z: 齿数

▶ 进给力

$$F_f = 0.63 \cdot \frac{f \cdot D_c \cdot K_c}{2} \text{ (N)}$$

F_f: 进给力 f: 每转进给量(mm/rev)
D_c: 钻头公称直径(mm) K_c: 单位切削力(N/mm²)

▶ 金属去除率

$$Q = \frac{V_f \cdot \pi \cdot D_c^2}{4 \cdot 1000} \text{ (cm}^3\text{/min)}$$

Q: 金属去除率(cm³/min) V_f: 进给速度(mm/min)
π: 圆周率≈3.14 D_c: 钻头公称直径(mm)

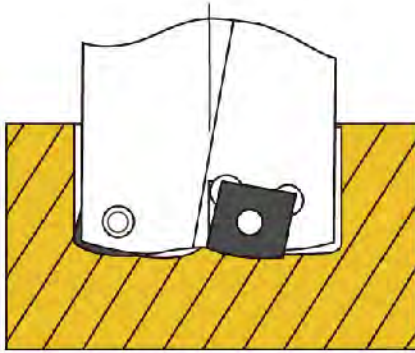
▶ 切屑厚度

$$h = f_z \cdot \sin \kappa \text{ (mm)}$$

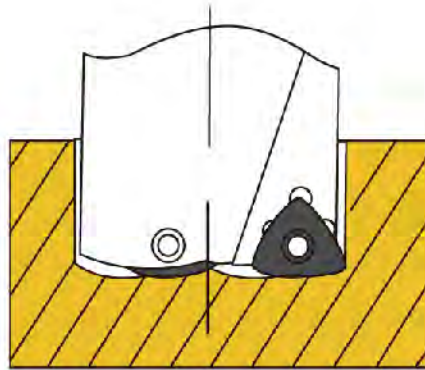
h: 切屑厚度(mm) f_z: 进给量(mm/rev)

浅孔钻加工盲孔尺寸说明

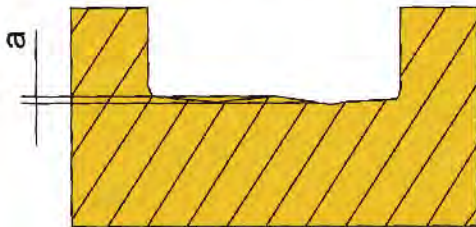
SP刀片浅孔钻



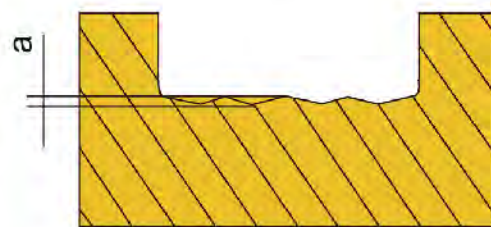
WC刀片浅孔钻



SP刀片



WC刀片



刀片规格	波形高度a(mm)
SPMG 050204	0.30
SPMG 060204	0.40
SPMG 07T308	0.50
SPMG 090408	0.70
SPMG 110408	0.80
SPMG 140512	0.90

刀片规格	波形高度a(mm)
WCMT 030208	0.50
WCMT 040208	0.60
WCMT 050308	0.80
WCMT 06T308	0.95
WCMT 080412	1.25

硬度对照表

硬度				抗拉强度 N/mm ²
洛氏		维氏	布氏	
HRC	HRA	HV	HB	
70	86.6	1037	-	-
69.5	86.3	1017	-	-
69	86.1	997	-	-
68.5	85.8	978	-	-
68	85.5	959	-	-
67.5	85.2	941	-	-
67	85	923	-	-
66.5	84.7	906	-	-
66	84.4	889	-	-
65.5	84.1	872	-	-
65	83.9	856	-	-
64.5	83.6	840	-	-
64	83.3	825	-	-
63.5	83.1	810	-	-
63	82.8	795	-	-
62.5	82.5	780	-	-
62	82.2	766	-	-
61.5	82	752	-	-
61.0	81.7	739	-	-
60.5	81.4	726	-	-
60	81.2	713	-	2555
59.5	80.9	700	-	2500
59	80.6	688	-	2450
58.5	80.3	676	-	2395
58	80.1	664	-	2345
57.5	79.8	653	-	2295
57	79.5	642	-	2250
56.5	79.3	631	-	2205
56	79	620	-	2160
55.5	78.7	609	-	2115
55	78.5	599	-	2075
54.5	78.2	589	-	2035
54	77.9	579	-	1995
53.5	77.7	570	-	1955
53	77.4	561	-	1920
52.5	77.1	551	-	1885
52	76.9	543	-	1850
51.5	76.6	534	-	1815
51	76.3	525	501	1780
50.5	76.1	517	494	1750
50	75.8	509	488	1720
49.5	75.5	501	481	1690
49	75.3	493	474	1660
48.5	75	485	468	1630
48	74.7	478	461	1605
47.5	74.5	470	455	1575
47	74.2	463	449	1550
46.5	73.9	456	442	1525
46	73.7	449	436	1500
45.5	73.4	443	430	1475
45	73.2	436	424	1450
44.5	72.9	429	418	1430
44	72.6	423	413	1405
43.5	72.4	417	407	1385
43	72.1	411	401	1360

硬度				抗拉强度 N/mm ²
洛氏		维氏	布氏	
HRC	HRA	HV	HB	
42.5	71.8	405	396	1340
42	71.6	399	391	1320
41.5	71.3	393	385	1300
41	71.1	388	380	1280
40.5	70.8	382	375	1260
40	70.5	377	370	1245
39.5	70.3	372	365	1225
39	70	367	360	1210
38.5	-	362	355	1190
38	-	357	350	1175
37.5	-	352	345	1160
37	-	347	341	1140
36.5	-	342	336	1125
36	-	338	332	1110
35.5	-	333	327	1095
35	-	329	323	1080
34.5	-	324	318	1065
34	-	320	314	1050
33.5	-	316	310	1035
33	-	312	306	1020
32.5	-	308	302	1010
32	-	304	298	995
31.5	-	300	294	980
31	-	296	291	970
30.5	-	292	287	960
30	-	289	283	950
29.5	-	285	280	935
29	-	281	276	920
28.5	-	278	273	910
28	-	274	269	900
27.5	-	271	266	890
27	-	268	263	880
26.5	-	264	260	870
26	-	261	257	860
25.5	-	258	254	850
25	-	255	251	835
24.5	-	252	248	830
24	-	249	245	820
23.5	-	246	242	810
23	-	243	240	800
22.5	-	240	237	790
22	-	237	234	785
21.5	-	234	232	775
21	-	231	229	765
20.5	-	229	227	760
20	-	226	225	750
19.5	-	223	222	745
19	-	221	220	735
18.5	-	218	218	730
18	-	216	216	725
17.5	-	214	214	715
17	-	211	211	710

各硬度标准信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	美国	德国		英国		瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	DIN	BS	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
	结构钢										
	15	1015	1.0401	C15	080M15	-	1350	CC12	C15C16	F.111	-
	20	1020	1.0402	C22	050A20	2C	1450	CC20	C20C21	F.112	-
	35	1035	1.0501	C35	060A35	-	1550	CC35	C35	F.113	-
	45	1045	1.0503	C45	080M40	-	1650	CC45	C45	F.114	-
	55	1055	1.0535	C55	070M55	-	1655	-	C55	-	-
	60	1060	1.0601	C60	080A62	43D	-	CC55	C60	-	-
	Y15	1213	1.7015	9SMn28	230M07	-	1912	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	-	12L13	1.0718	9SMnPb28	-	-	1914	S250Pb	CF9MnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	-	-	1.0722	10SPb20	-	-	-	10PbF2	CF10Pb20	10SPb20	-
	-	1140	1.0726	35S20	212M36	8M	1957	35MF4	-	F210G	-
	Y13	1215	1.0736	9SMn36	240M07	1B	-	S300	CF9SMn36	12SMn35	-
	-	12L14	1.0737	9SMnPb36	-	-	1926	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	55Si2Mn	9255	1.0904	55Si9	250A53	45	2085	55S7	55Si8	56Si7	-
	-	9262	1.0961	60SiCr7	-	-	-	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	15	1015	1.1141	Ck15	080M15	32C	1370	XC12	C16	C15K	S15C
	40Mn	1039	1.1157	40Mn4	150M36	15	-	35M5	-	-	-
	25	1025	1.1158	Ck25	-	-	-	-	-	-	S25C
	35Mn2	1335	1.1167	36Mn5	-	-	2120	40Mn5	-	36Mn5	SMn438(H)
	30Mn	1330	1.117	28Mn6	150M28	14A	-	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	35Mn	1035	1.1183	Cf35	060A35	-	1572	XS38TS	C36	-	S35C
	Ck45	1045	1.1191	45	080M46	-	1672	XC42	C45	C45K	S45C
	55	1055	1.1203	Ck55	070M55	-	-	XC45	C50	C55K	S55C
	50	1050	1.1213	Cf53	060A52	-	1674	XC48TS	C53	-	S50C
	60Mn	1060	1.1221	Ck60	080A62	43D	1678	XC60	C60	-	S58C
	-	1095	1.1274	Ck101	060A96	-	1870	-	-	-	SUP4
	-	-	1.3401	X120Mn12	Z120M12	-	-	X120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	Gr15,45Gr	52100	1.3505	100Cr6	534A99	31	2258	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2
	-	ASTM A204Gr.A	1.5415	15Mo3	1501-240	-	2912	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	-	4520	1.5426	16Mo5	1503-245-420	-	-	-	16Mo5	16Mo5	-
	-	ASTM A350LF5	1.5622	14Ni6	-	-	-	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	-	ASTM A353	1.5662	X8Ni9	1501-509,510	-	-	-	X10Ni9	XBNI09	-
	-	2515	1.5680	12Ni19	-	-	-	Z18N5	-	-	-
	-	3135	1.5710	36NiCr6	640A35	111A	-	35NC6	-	-	SNC236
	-	3415	1.5732	14NiCr10	-	-	-	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	-	3415 3310	1.5752	14NiCr14	655M13 655A12	36A	-	12NC15	-	-	SNC815(H)
	-	9840	1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	-	40NCD3	38CrNiMo4(KB)	35CrNiMo4	-
	-	8620	1.6523	21NiCrMo2	850M20	362	2503	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCCM220(H)
	-	8740	1.6546	40NiCrMo2	311-Type7	-	-	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNC240

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	美国	德国		英国		瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	DIN	BS	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
结构钢											
40CrNiMoA	4340	1.6582	34CrNiMo6	817M40	24	2541	35NCD6	35CrNiMo6 (KB)	-	-	
-	-	1.6587	17CrNiMo6	820A16	-	-	18NCD6	-	14CrNiMo13	-	
15Cr	5015	1.7015	1 5Cr3	523M15	-	-	12C3	-	-	SCr415(H)	
35Cr	5132	1.7033	34Cr4	530A32	18B	-	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
40Cr	5140	1.7035	41Cr4	530M40	18	-	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
40Cr	5140	1.7045	42Cr4	-	-	2245	-	-	42Cr4	SCr440	
18CrMn	5115	1.7131	16MnCr15	(527M20)	-	2511	16MC5	16MnCr15	16MnCr15	-	
20CrMn	5155	1.7176	55Cr3	527A60	48	-	55C3	-	-	SUP9(A)	
30CrMn	4130	1.7218	25CrMo4	1717CDS110	-	2225	25CD4	25CrMo4(KB)	55Cr3	SCM420 SCM430 SCM432 SCRRM3	
35CrMo	4137,4135	1.722	34CrMo4	708A37	19B	2234	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM440	
40CrMoA	4140;4142	1.7223	41CrMo4	708M40	19A	2244	42CD4TS	41CrMo4	41CrMo4	SCM440	
42CrMo	4140	1.7225	42CrMo4	708M40	19A	2244	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
42CrMnMo	-	1.7262	15CrMo5	-	-	2216	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)	
-	ASTM A182 F11,F12	1.7335	13CrMo44	1501-620 Gr.27	-	-	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo44	14CrMo45	-	
-	-	1.7361	32CrMo12	722M24	40B	2240	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
-	ASTM A182 F.22	1.738	10CrMo910	1501-622 Gr.31;45	-	2218	12CD9;10	12CrMo9,10	TU.H	-	
-	-	1.7715	14MoV63	1503-660-440	-	-	-	-	13MoCrV6	-	
50CrVA	6150	1.8159	50CrV4	735A50	47	2230	50CV4	50CrV4	51CrV4	-	
-	-	1.8509	41CrAlMo7	905M39	41B	2940	40CAD6,12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	SUP10	
-	-	1.8523	39CrMoV139	897M39	40C	-	-	36CrMoV12	-	-	
工具钢											
T10	W.110	1.1545	C105W1	-	-	1880	Y1105	C98KU C100KU	F.515 F.516	-	
T12A	W.112	1.1663	C125W	-	-	-	Y2120	C120KU	(C120)	SK2	
CrV:9SiCr	L3	1.2067	100Cr6	BL3	-	-	Y100C6	-	100Cr6	-	
Cr12	D3	1.208	X210Cr12	BD3	-	-	Z200Cr12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1	
4Cr5MoVSi	H13	1.2344	X40 CrMoV51	BH13	-	2242	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV51KU	X40CrMoV5	SKD61	
Cr6WV	A2	1.2363	X100 CrMoV51	BA2	-	2260	Z100CDV5	X100 CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12	
CrWMo	-	1.2419	105WCr6	-	-	2140	105WC13	10WCr6 107WCr5KU	1 05WCr5	SKS31 SKS2 SKS3	
Cr12W	-	1.2436	X210CrW12	-	-	2312	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2	
5CrNiMo	S1	1.2542	45WCrV7	BS1	-	2710	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
3Cr2W8V	H21	1.2581	X30WCrV93 X39WCrV93KU	BH21	-	-	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5	
Cr12MoV	-	1.2601	X165CrMoV 12	-	-	2310	-	X165 CrMoW12KU	X160 CrMoV12	SKD11	
5CrNiMo	L6	1.2713	55NiCrMoV6	-	-	-	55NCDV7	-	F.250.S	SKT4	

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考，以实际产品信息为准。

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	美国	德国		英国		瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	DIN	BS	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	工具钢										
	V	W210	1.2833	100V1	BW2	-	-	Y1105V	-	-	SKS43
	W6Mo5Cr4V2Co5	-	1.3243	S6-5-2-5	-	-	2723	Z85WDCV	HS6-5-2-5	HS6-5-2-5	SKH55
	W18Cr4VCo5	T4	1.3255	S18-1-2-5	BT4	-	-	Z80WKCV 10-05-04-01	X78WCo 1805KU	HS18-1-1-5	SKH3
	W6Mo5Cr4V2	M2	1.3343	S6-5-2	BM2	-	2722	Z85WDCV 06-05-04-02	X82WMo 0605KU	HS6-5-2	SKH9
	-	M7	1.3348	S2-9-2	-	Z	2782	Z100WCWV 9-02-04-02	HS2-9-2	HS2-9-2	-
	W18Cr4V	T1	1.3355	S18-0-1	BT1	-	-	Z80WCV 18-04-01	X75W18KU	HS1 8-0-1	SKH2
	W6Mo5Cr4V3	M3	-	S6-5-3	-	-	-	-	-	-	SKH52
	-	M42	-	-	BM42	-	-	-	-	-	SKH59
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考，以实际产品信息为准。

ISO	国家和标准					主要用途
	中国	美国	德国	日本	大同(日本)	
	GB	AISI/SAE	DIN	JIS	DAIDO	
P	塑料模具钢					
	-	P20 mod.	-	-	PX5N	量产用大型镜面模具。汽车尾灯、镜壳前挡板、摄像机、家用电器等
	-	-	-	-	NAK55	高精度镜面模具。摄像机、音乐、化妆容器、透明罩类、透明胶片等
	-	-	-	-	NAK80	高镜面高精密模具。摄像机、化妆容器、透明罩类、透明胶片等
	3Cr13	420 mod.	-	SUS420J2 mod.	S-STAR	超镜面耐蚀精密模具。照相机部件、激光唱片、透镜、表壳
	冷作模具钢					
	-	Z	-	SKS93	YK30	冲压模、量规、裁纸刀、辅助工具
	9CrWMn	01 mod.	-	SKS3 mod.	GOA	冲裁模、量规、拉模、丝锥、穿孔冲头
	Cr12MoV	D2	-	SKD11	DC11	冲裁模、冷作成形模、冷拉模、成形轧辊、冲头
	-	D2 mod.	-	SKD11 mod.	DC53	冲裁模、冷作成形模、冷拉模、成形轧辊、冲头
	热作模具钢					
	4Cr5MoSiV1	H13	X40CrMoV51	SKD61	DHA1	铝压铸模、压铸模关连部件、热冲压模、热挤压模、热剪切刀片
	-	-	-	-	DH21	长寿命铝压铸模
-	-	-	-	DH31-S	大型压铸模	
-	-	-	-	DH2F	压铸模、塑料模	

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考，以实际产品信息为准。

材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	美国	德国		英国		瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	DIN	BS	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	不锈钢										
	0Cr13 1Cr12	403	1.4	X6Cr13	403S17	-	2301	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	-	-	1.4001	X7Cr14	-	-	-	-	-	F.8401	-
	1Cr13	410	1.4006	X10Cr13	410S21	56A	2302	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	1Cr17	430	1.4016	X6Cr17	430S15	60	220	Z8C17	X8Cr17	F.3113	SUS430
	2Cr13	410	1.4021	X20Cr13	S62	56B;56C	-	Z20C13	X20C13	F.3401	SUS410
	-	-	1.4027	G-X20Cr14	420C29	56B	-	Z20C13M	-	-	SCS2
	4Cr13	-	1.4034	X46Cr13	420S45	56D	2304	Z40CM Z38C13M	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	1Cr17Ni2	431	1.4057	X20CrNi172	431S29	57	2321	Z15CNi6.02	X16CNI16	F.3427	SUS431
	Y1Cr17	430F	1.4104	X12CrMoS17	-	-	2383	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F
	1Cr17Mo	434	1.4113	X8CrMo171	434S17	-	2325	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	-	-	1.4313	X5CrNi134	425C11	-	-	Z4CND 13.4M	-	-	SCS5
	-	-	1.4408	G-X6Cr NiMo1810	316C16	-	-	-	-	F.8414	SCS14
	4Cr9Si2	HW3	1.4718	X45CrSi93	401S45	52	-	Z45CS9	X45CrSi8	F.322	SUH1
	0Cr13Al	405	1.4724	X10CrAl13	403S17	-	-	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	Cr17	430	1.4742	X10CrAl18	430S15	60	-	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	8Cr20Si2Ni	HNv6	1.4757	X80CrNiSi20	443S65	59	-	Z80 CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320V	SUH4
	2Cr25N	446	1.4762	X10CrAl24	-	-	2322	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	奥氏体不锈钢										
	0Cr18Ni9	304	1.4301	X5CrNi1810	304S15	58E	2332	Z6CN18.09	X5CrNi1810	F.3551; F.3541,F.3504	SUS304
	1Cr18Ni9 MoZr	303	1.4305	X10CrNiS189	303S21	58M	2346	Z10CNF18.09	X10CrNiS18.09	F.3508	SUS303
	0Cr19Ni10	304L	1.4306	X2CrNi1911	304S12	-	2352	Z2CN18.10	X2CrNi18.11	F.3503	SCS19
	-	-	1.4308	G-X6CrNi189	304C15	-	-	Z6CN18.10M	-	-	SCS13
	Cr17Ni7	301	1.4310	X12CrNi177	-	-	2331	Z12CN17.07	X12CrNi1707	F.3517	SUS301
	-	304LN	1.4311	X2CrNiN1810	304S62	-	2371	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	0Cr19Ni9	304	1.435	X5CrNi189	304S31	58E	-	Z6CN18.09	X5CrNi1810	-	SUS304
	0Cr17Ni11 Mo2	316	1.4401	X5CrNiMo1712	316S16	Z6CND17.11	2347	1.4401	X5CrNiMo 1712	F.3543	SUS316
	00Cr17Ni13 Mo2	316LN	1.4429	X2CrNiMoN 17133	-	-	2375	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	0Cr27Ni12 Mo3	316L	1.4435	X2CrNiMo 18143	316S12	-	2353	Z2CDN17.13	X2CrNiMo 1713	-	SCS16,
	00Cr19Ni13 Mo3	317L	1.4438	X2CrNiMo 17133	317S12	-	2367	Z2CND19.15	X2CrNiMo 18.16	-	SUS317L
-	329L	1.4460	X8CrNiMo275	-	-	2324	-	-	-	SUS329L; SCH11;SCS11	
1Cr18Ni9Ti	321	1.4541	X6CrNiTi1810	2337	321S12	58B	Z6CNT18.10	X6CrNiTi1811	F.3553	SUS321	
1Cr18Ni11Nb	347	1.455	X6CrNiNb1810	347S17	58F	2338	Z6CNNb18.1	X6CrNiTi1811	F.3552	SUS347	
Cr18Ni12 Mo2Ti	316Ti	1.4571	X6CrNiMoTi 17122	320S17	58J	2350	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17	F.3535	-	
-	-	1.4581	G-X6CrNi MoNb1810	318C7	-	-	Z4CNDNb 1812M	XG8CrNiMo18	-	SCS22	
Cr17Ni12 Mo3Nb	318	1.4583	X10CrNi MoNb1812	-	-	-	Z6CNDNb 1713B	X6CrNiMo TiNb17	-	-	
1Cr23Ni13	309	1.4828	X15CrNiSi2012	309S24	-	-	Z15CNS20.1	-	-	SUH309	
0Cr25Ni20	310S	1.4845	X12CrNi2521	310S24	-	2361	Z12CN2520	X6CrNi2520	F.331	SUH310	
Cr15Ni36W3Ti	330	1.4864	X12NiCrSi3616	-	-	-	Z12CNS35.1	-	-	SUH330	
-	-	1.4865	G-X40NiCrSi 3818	330C11	-	-	-	XG50NiCr3919	-	SCH15	
5Cr2Mn9Ni4N	EV8	1.4871	X53CrMn NiN219	349S54 321S12	58B	-	Z52CMN21.0	X53CrMnNiN 219	-	SUH35	
1Cr18Ni9Ti	321	1.4878	X12CrNiTi189	321S320	58C	-	Z6CNT18.12	X6CrNiTi1811	F.3523	SU321	

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

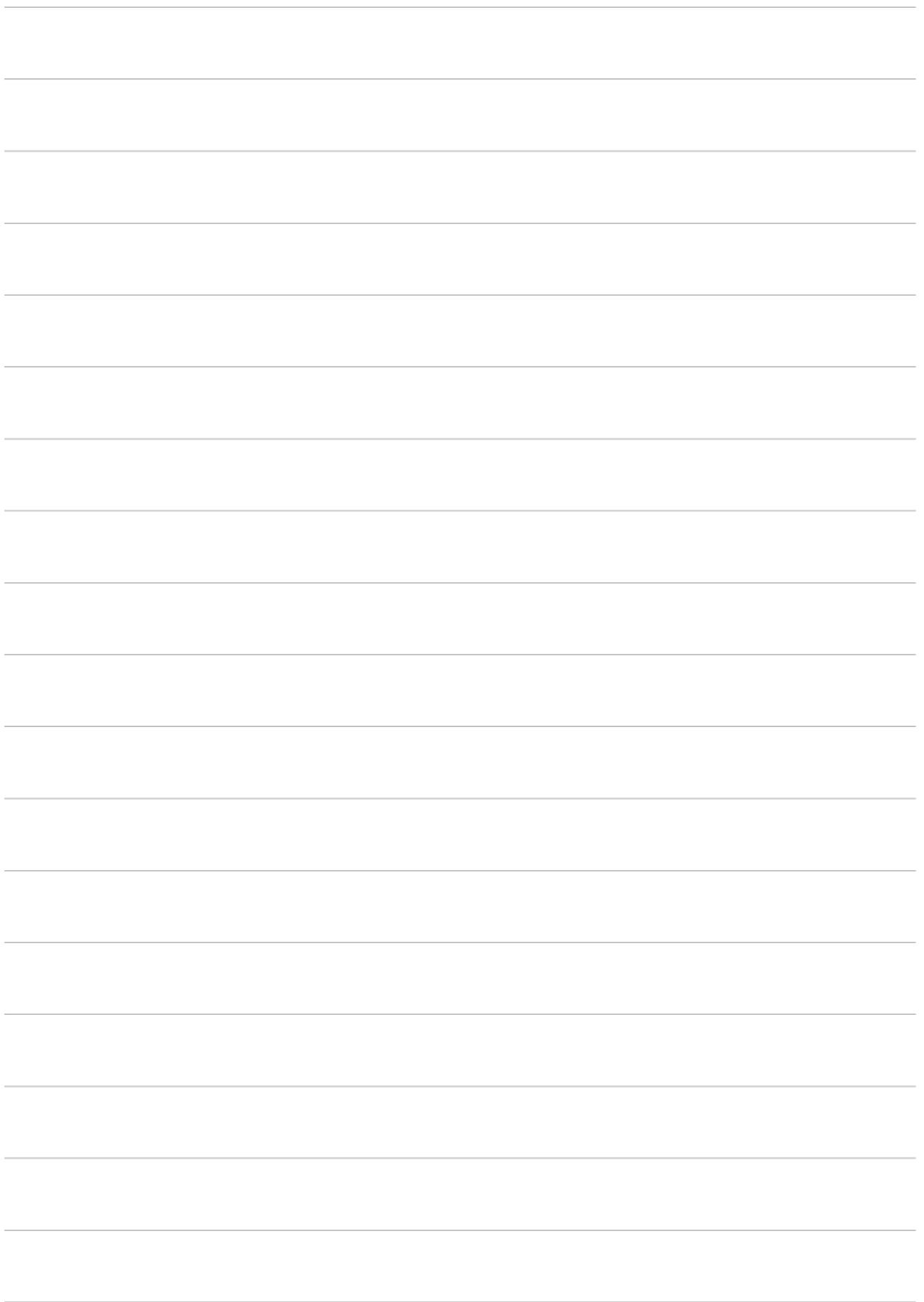
材料对照表

ISO	国家和标准										
	中国	美国	德国		英国		瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	DIN	BS	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	不锈钢										
	0Cr27Ni12Mo3	316L	1.4435	X2CrNiMo 18143	316S12	-	2353	Z2CDN17.13	X2CrNiMo1713	-	SCS16,
	00Cr19 Ni13Mo3	317L	1.4438	X2CrNiMo 17133	317S12	-	2367	Z2CND19.15	X2CrNiMo18.16	-	SUS317L
	-	329L	1.4460	X8CrNiMo275	-	-	2324	-	-	-	SUS329L SCH11;SCS11
	1Cr18Ni9Ti	321	1.4541	X6CrNiTi1810	2337	321S12	58B	Z6CNT18.10	X6CrNiTi1811	F.3553	SUS321
	1Cr18Ni11Nb	347	1.455	X6CrNiNb1810	347S17	58F	2338	Z6CNNb18.1	X6CrNiTi1811	F.3552	SUS347
	Cr18Ni12 Mo2Ti	316Ti	1.4571	X6CrNiMoTi1 7122	320S17	58J	2350	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17	F.3535	-
	-	-	1.4581	G-X5Cr NiMoNb1810	318C7	-	-	Z4CNDNb 1812M	XG8CrNiMo18	-	SCS22
	Cr17Ni12 Mo3Nb	318	1.4583	X10Cr NiMoNb1812	-	-	-	Z6CNDNb 1713B	X6CrNiMo TiNb17	-	-
	1Cr23Ni13	309	1.4828	X15CrNiSi2012	309S24	-	-	Z1 5CNS20.1	-	-	SUH309
	0Cr25Ni20	310S	1.4845	X12CrNi2521	310S24	-	2361	Z12CN2520	X6CrNi2520	F.331	SUH310
	Cr15Ni36W3Ti	330	1.4864	X12NiCrSi3616	-	-	-	Z12CNS35.1	-	-	SUH330
	-	-	1.4865	G-X40NiCrSi 3818	330C11	-	-	-	XG50NiCr3919	-	SCH15
	5Cr2Mn9Ni4N	EV8	1.4871	X53CrMnNiN 219	349S54 321S12	58B	-	Z52CMN21.0	X53CrMn NiN219	-	SUH35
	1Cr1 8Ni9Ti	321	1.4878	X12CrNiTi189	321S320	58C	-	Z6CNT18.12	X6CrNiTi1811	F.3523	SU321

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。

ISO	国家和标准								
	中国	美国	德国	英国	瑞典	法国	意大利	西班牙	日本
	GB	AISI/SAE	W.-nr	EN	SS	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	球墨铸铁								
	QT400-18	60-40-1 8	GGG40	400/17	071 7-02	FGS370-17	GS370-17	FGE38-17	FCD400
	QT450-10	65-45-12	-	420/12	-	FGS400-12	GS400-12	FGE42-12	FCD450
	QT500-7	70-50-05	GGG50	500/7	0727-02	FGS500-7	GS500-7	FGE50-7	FCD500
	QT600-3	80-60-03	GGG60	600/7	0732-03	FGS600-2	GS600-2	FGE60-2	FCD600
	QT700-2	100- 70-03	GGG70	700/2	0737-01	FGS700-2	GS700-2	FGE70-2	FCD700
	QT800-2	120-90-02	GGG80	800/2	0864-03	FGS800-2	GS800-2	FGE80-2	FCD800
	QT900-2	-	-	900/2	-	-	-	-	-
	灰口铸铁								
	-	NO.60	GG40	-	0140	FGL 400	-	-	-
	HT350	NO.50	GG35	350	0135	FGL 350	G35	FG35	FC350
	HT300	NO.45	GG30	300	0130	FGL 300	G30	FG30	FC300
	HT250	NO.35	GG25	250	0125	FGL 250	G25	FG25	FC250
	HT200	NO.30	GG20	200	0120	FGL 200	G20	FG20	FC200
	HT150	NO.20	GG15	150	0115	FGL 150	G15	FG15	FC150
HT100	-	-	100	0110	-	G10	-	FC100	

各材料标准信息来源于公开资料。数据仅供参考,以实际产品信息为准。





沃尔德(嘉兴)硬质合金数控工具有限责任公司

WORLDIA (JIAXING) CEMENTED CARBIDE CNC TOOLS CO.,LTD.

地址:浙江省嘉兴市秀洲区高照街道八字路1136号

电话:0573-83772713

E-mail:justaloy@worldiatools.com

<http://www.justaloy.com/>

