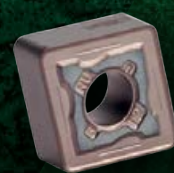


可靠的切削刀具，适用于所有的加工车间

# WIDIA刀具精选

中国·2022

---



**WIDIA** 

# 目录

## 旋转刀具

可转位铣削产品 .....	<b>2-58</b>
端面铣削 .....	2
方肩铣削 .....	34
ISO 和一般铣削刀片 .....	45
硬质合金立铣刀 .....	<b>59-70</b>
WCE立铣刀 .....	59

## 固定刀具

车削 .....	<b>71-177</b>
----------	---------------

M1600 系列是一款多功能的 16 刃端面铣刀，适合钢、铸铁和球墨铸铁材料的粗加工、半精加工和精加工，可在低功率机床、不稳定和非刚性夹持以及长悬伸条件下使用。



### M1600 Mini-F

M1600 Mini-F 端面铣刀作为精加工解决方案的一种， $A_p$  最大值为 2,1 毫米，可达成的表面质量为小于  $Ra 1,6$ 。

### M1600

M1600 标准端面铣刀是一款可靠的半精加工和粗加工刀具， $A_p$  最大值为 3,7 毫米，主偏角为 43 度。

#### M1600 MINI-F 刀片

半精加工刀片



WK15CM



WU10PM



WU20PM



修光刃刀片



THM-F



WU10PM



#### M1600 刀片

-MM



WK15CM



WK15CM 是耐磨材质，韧性均衡，适用于铸铁通用铣削。干式加工效果最佳，也可在湿式加工中使用。

WP35CM



WP35CM 在钢和铸铁的通用铣削和粗铣加工中应用广泛。在干式加工条件下性能最佳，也可在湿式加工中使用。

WU20PM



WU20PM 是一个用于铣削钢、不锈钢及高温合金的通用材质。也适用于加工灰口铸铁和球墨铸铁。抗断裂，并且具有更高的耐磨损性能和强度。支持干式和湿式加工。

# 适用于所有机床工况的多功能端面铣刀

产品		刀片		
系列	直径范围	刀片类型	材质	原材料
<b>M1600 MINI-F</b>	80-160mm	MM, 修光刃	WK15CM, WU10PM, WU20PM 修光刃: THM-F, WU10PM	
<b>M1600</b>	50-160mm	MM	WK15CM, WP35CM, WU20PM	

## 应用



端面铣削

## 行业



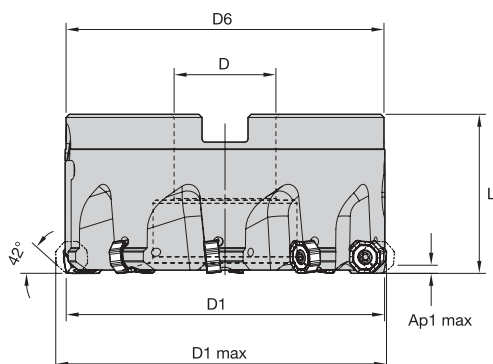
### 43°

主偏角

可在主轴 z 轴方向上均衡分配切削力。



## M1600 Mini-F • 42° • 套式铣刀 • 公制

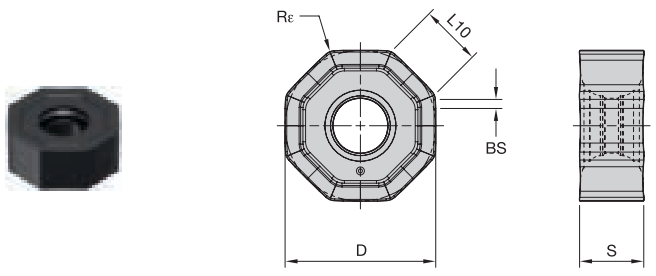


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
5626416	M1600D080Z08W2S27ON04	80	86,4	27	80	50	2,1	8	—	No	1,56
5626417	M1600D100Z10W2S32ON04	100	106,4	32	100	50	2,1	10	—	No	4,79
5546056	M1600D125Z12W3S40ON04	125	131,4	40	89	63	2,1	12	—	No	8,39
5626418	M1600D160Z16W4S40ON04	160	166,4	40	90	63	2,1	16	5700	No	6,40

如需获取备件, 请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。

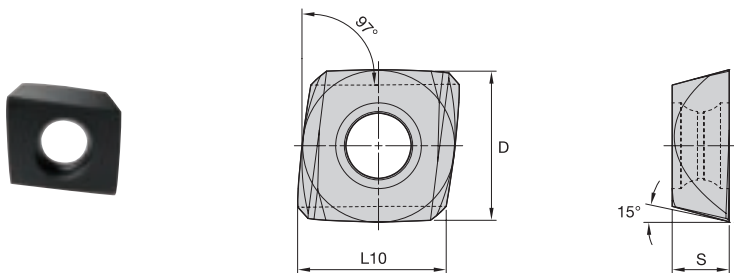
M1600 Mini-F • ONGX-MM



● 首选  
○ 备选

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-F	WK15CM	WU10PM	WU20PM
ONGX04T308ANSNMM	16	10	4,10	3,97	0,60	0,80	0,04	•	6095310	•	•
ONGX04T308ANSNMM	16	10	4,10	3,97	0,60	0,80	0,05	•	•	•	6291724

M1600 Mini-F • 修光刃刀片 • XDHX-W2C



● 首选  
○ 备选

目录编号	切削刃	D	L10	S	Re	hm	THM-F	WK15CM	WU10PM	WU20PM
XDHX1004RW2C	2	13	8,72	4,76	0,00	0,02	•	6739214	•	•
XDHX1004RW2C	2	13	—	4,76	—	0,02	•	•	6877620	•

### M1600 Mini-F • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU20PM
P3-P4	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
P5-P6	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
M1-M2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
M3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WU20PM
K3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WK15CM
N1-N2	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU20PM
N3	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU20PM
S1-S2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S4	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
H1	.S.MM	WU10PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM

### M1600 Mini-F • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WK15CM			WU10PM			WU20PM			THM-F		
		P	1	—	—	—	—	—	330	290	270	—	—
	2	—	—	—	—	—	275	250	200	—	—	—	
	3	—	—	—	—	—	255	220	175	—	—	—	
	4	—	—	—	245	200	170	225	190	150	—	—	
	5	—	—	—	—	—	—	185	175	150	—	—	
	6	—	—	—	—	—	—	165	130	100	—	—	
M	1	—	—	—	—	—	—	205	180	165	—	—	
	2	—	—	—	—	—	—	185	160	130	—	—	
	3	—	—	—	—	—	—	140	120	95	—	—	
K	1	420	385	340	295	265	240	250	220	185	190	170	
	2	335	295	275	230	205	190	200	180	150	—	—	
	3	280	250	230	195	175	160	180	150	120	—	—	
N	1	—	—	—	640	570	525	550	470	400	795	695	
	2	—	—	—	640	570	525	550	470	400	795	695	
	3	—	—	—	580	535	490	400	350	300	—	—	
S	1	—	—	—	—	—	—	40	35	25	—	—	
	2	—	—	—	—	—	—	40	35	25	—	—	
	3	—	—	—	—	—	—	50	40	25	—	—	
	4	—	—	—	—	—	—	70	50	35	—	—	
H	1	—	—	—	160	130	90	110	80	70	—	—	

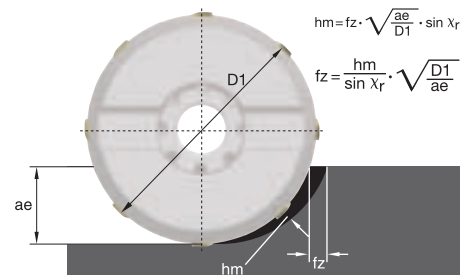
注：粗体样式表示的是首选初始 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M1600 Mini-F • 建议的初始进给量 [毫米]

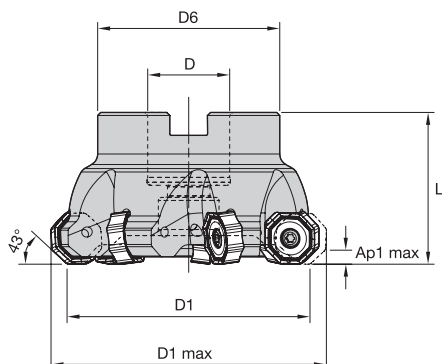
轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae) 与刀盘直径百分比															
.S.MM	0,17	<b>0,61</b>	1,23	0,12	<b>0,44</b>	0,88	0,09	<b>0,33</b>	0,66	0,08	<b>0,29</b>	0,57	0,07	<b>0,26</b>	0,52	.S.MM

注：首选初始进给量 (fz) 位于 切削 速度。  
使用相应的速度 (vc)。  
fz 和 vc 在 ae ≥ 0.4 D1 时有效。  
如果 ae 较小，则 fz 和 vc 应乘以对应系数：



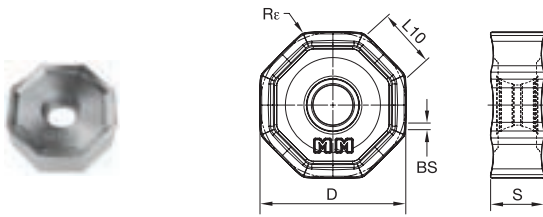
M1600 • 43° • 套式铣刀 • 公制



订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
4002796	M1600D050Z04S22ON06	50	60,7	22	40	40	3,7	4	—	Yes	0,28
4002797	M1600D063Z05S22ON06	63	73,7	22	40	40	3,7	5	—	Yes	0,43
3837977	M1600D080Z07S27ON06	80	90,7	27	60	50	3,7	7	—	Yes	0,97
3860336	M1600D100Z09S32ON06	100	110,7	32	78	50	3,7	9	—	Yes	1,52
3837978	M1600D125Z11S40ON06	125	135,7	40	89	63	3,7	11	6900	Yes	2,70
4002798	M1600D160Z13S40ON06	160	170,7	40	90	63	3,7	13	—	Yes	3,83



M1600 • ONGX-MM • 通用型端面铣削



- 首选
- 备选

P	■	■	●	●
M	■	■	●	●
K	■	■	●	○
N	■	■	○	○
S	■	■	○	○
H	■	■	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
ONGX060512ANSNMM	16	17	6,87	5,47	0,77	1,20	0,04	6072424	■	■
ONGX060512ANSNMM	16	17	6,87	5,47	0,77	1,20	0,06	6852431	■	3778942

### M1600 • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P3-P4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P5-P6	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
M1-M2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
M3	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WU20PM
K3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WK15CM
N1-N2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
N3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S1-S2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
H1	.S.MM	WU20PM	-	-	-	-

### M1600 • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WP35CM			WK15CM			WU20PM		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
P	1	455	395	370	-	-	-	330	290	270
	2	280	255	230	-	-	-	275	250	200
	3	255	230	205	-	-	-	255	220	175
	4	190	175	160	-	-	-	225	190	150
	5	260	230	210	-	-	-	185	175	150
	6	160	135	110	-	-	-	165	130	100
M	1	205	185	155	-	-	-	205	180	165
	2	185	160	140	-	-	-	185	160	130
	3	145	130	115	-	-	-	140	120	95
K	1	295	265	240	420	385	340	250	220	185
	2	235	210	190	335	295	275	200	180	150
	3	195	175	160	280	250	230	180	150	120
N	1	-	-	-	-	-	-	550	470	400
	2	-	-	-	-	-	-	550	470	400
	3	-	-	-	-	-	-	400	350	300
S	1	-	-	-	-	-	-	40	35	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	35	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	25
	4	-	-	-	-	-	-	70	50	35
H	1	-	-	-	-	-	-	110	80	70

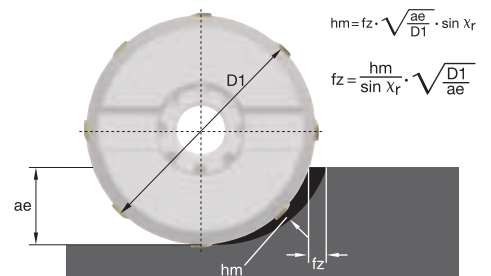
注: 首选初始进给量 (fz) 位于 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M1600 • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae) 与刀盘直径百分比															
.S.MM	5%	10%	20%	30%	40-100%											.S.MM
	0,26	<b>0,85</b>	1,42	0,19	<b>0,62</b>	1,01	0,14	<b>0,46</b>	0,75	0,12	<b>0,40</b>	0,66	0,11	<b>0,37</b>	0,60	

注: 首选初始进给量 (fz) 用粗体标出。  
使用相应的速度 (vc)。  
fz 和 vc 在 ae ≥ 0.4 D1 时有效。  
如果 ae 较小, 则 fz 和 vc 应乘以对应系数:





**M1200 MAX 螺钉锁紧 • 用于更大切深**  
M1200 Max 是一款 12 刃端面铣刀，适用于对钢、不锈钢、灰口铸铁和球墨铸铁有更高切深要求（高达 7,5 毫米）的客户。



**M1200 MAX 楔块锁紧 • 用于铸铁零件**  
M1200 Max 楔块锁紧是一款 12 刃端面铣刀，适用于中等粗加工 - 半精加工，同时在灰口铸铁和球墨铸铁部件中可满足更高的切深要求（高达 7,5 毫米）。



# 12 刃端面铣刀

产品		刀片		
系列	直径范围	槽型	材质	工件材料
最高 M1200 HNMU1107.....- 压制 HNMF1107 - 压制	63-250mm	MM — 中等加工	WK15CM, WP35CM, WU20PM	

## 应用



端面铣削



简易倒角

## 行业



TRANSPORTATION



AEROSPACE



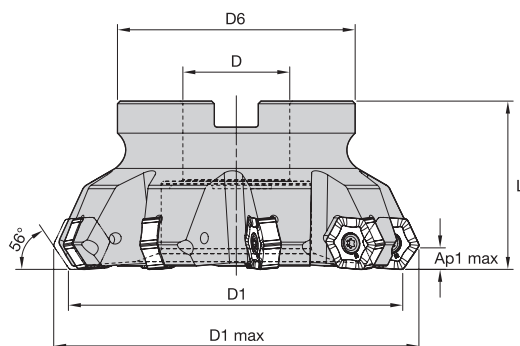
ENERGY



GENERAL  
ENGINEERING

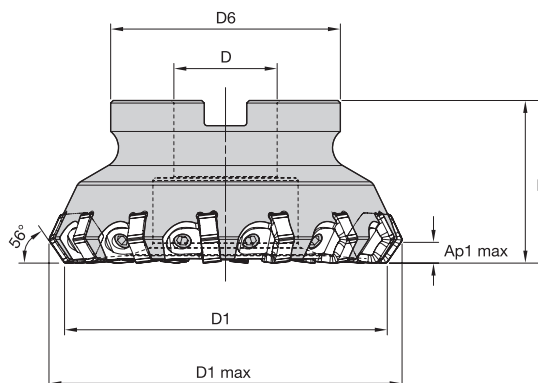


### M1200 Max 螺钉锁紧 • 56° • 套式铣刀 • 公制



订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6581490	M1200D080Z05S27HN11	80	91,8	27	60	50	7,5	5	—	No	0,99
6495103	M1200D100Z07S32HN11	100	111,8	32	78	50	7,5	7	8100	No	1,49
6495104	M1200D125Z09S40HN11	125	136,7	40	89	63	7,5	9	—	No	2,72
6581561	M1200D160Z10S40HN11	160	171,7	40	90	63	7,5	10	—	No	3,81
6626921	M1200D200Z12S60HN11	200	211,7	60	130	63	7,5	12	—	No	6,88
6852419	M1200D250Z14S60HN11	250	261,7	60	130	63	7,5	14	—	No	6,88

### M1200 Max 楔块锁紧 • 56° • 套式铣刀 • 公制


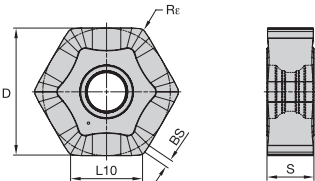


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6175726	M1200D063Z06S22HN11W	63	74,8	22	55	40	7,5	6	3600	No	0,56
6020535	M1200D080Z08S27HN11W	80	91,8	27	60	50	7,5	8	3100	No	1,17
6020523	M1200D100Z10S32HN11W	100	111,8	32	78	50	7,5	10	2700	No	1,73
6020530	M1200D125Z14S40HN11W	125	136,8	40	89	63	7,5	14	2400	No	3,05
6020621	M1200D160Z18S40HN11W	160	171,8	40	90	63	7,5	18	2050	No	4,19
6175727	M1200D200Z22S60HN11W	200	211,8	60	130	63	7,5	22	1800	No	7,43
6175728	M1200D250Z28S60HN11W	250	261,8	60	130	63	7,5	28	1600	No	10,81

如需获取备件, 请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀具安装螺栓。

### M1200 Max 螺钉锁紧刀片 • HNMU-MM • 重型端面铣削


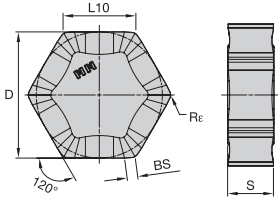



● 首选  
○ 备选

P			●
M			●
K		●	○
N			○
S			○
H			○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm		
HNMU110710ZNSNMM	12	19	10,75	6,92	1,20	1,00	0,06	6495106	6852420

### M1200 Max 楔块锁紧刀片 • HNMF-MM

● 首选  
○ 备选

P			●
M			●
K		●	○
N			○
S			○
H			○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm		
HNMF110710ZNSNMM	12	19	10,75	6,87	1,20	1,00	0,06	6465300	6870109

### M1200 Max • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P3-P4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P5-P6	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
M1-M2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
M3	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WU20PM
K3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WK15CM
N1-N2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
N3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S1-S2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM

### M1200 Max • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WP35CM			WK15CM			WU20PM		
		1	455	395	370	—	—	—	330	290
P	2	280	255	230	—	—	—	275	250	200
	3	255	230	205	—	—	—	255	220	175
	4	190	175	160	—	—	—	225	190	150
	5	260	230	210	—	—	—	185	175	150
	6	160	135	—	—	—	—	165	130	100
M	1	205	185	155	—	—	—	205	180	165
	2	185	160	140	—	—	—	185	160	130
	3	145	130	115	—	—	—	140	120	95
K	1	295	265	240	420	385	340	250	220	185
	2	235	210	190	335	295	275	200	180	150
	3	195	175	160	280	250	230	180	150	120
N	1	—	—	—	—	—	—	550	470	400
	2	—	—	—	—	—	—	550	470	400
	3	—	—	—	—	—	—	400	350	300
S	1	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	2	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	3	—	—	—	—	—	—	50	40	25
	4	—	—	—	—	—	—	70	50	35
H	1	—	—	—	—	—	—	110	80	70

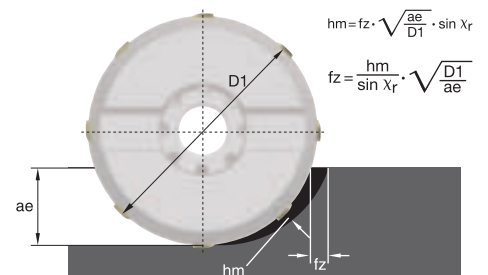
注：首选初始进给量 (fz) 位于 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M1200 Max • 建议的初始进给量 [毫米]

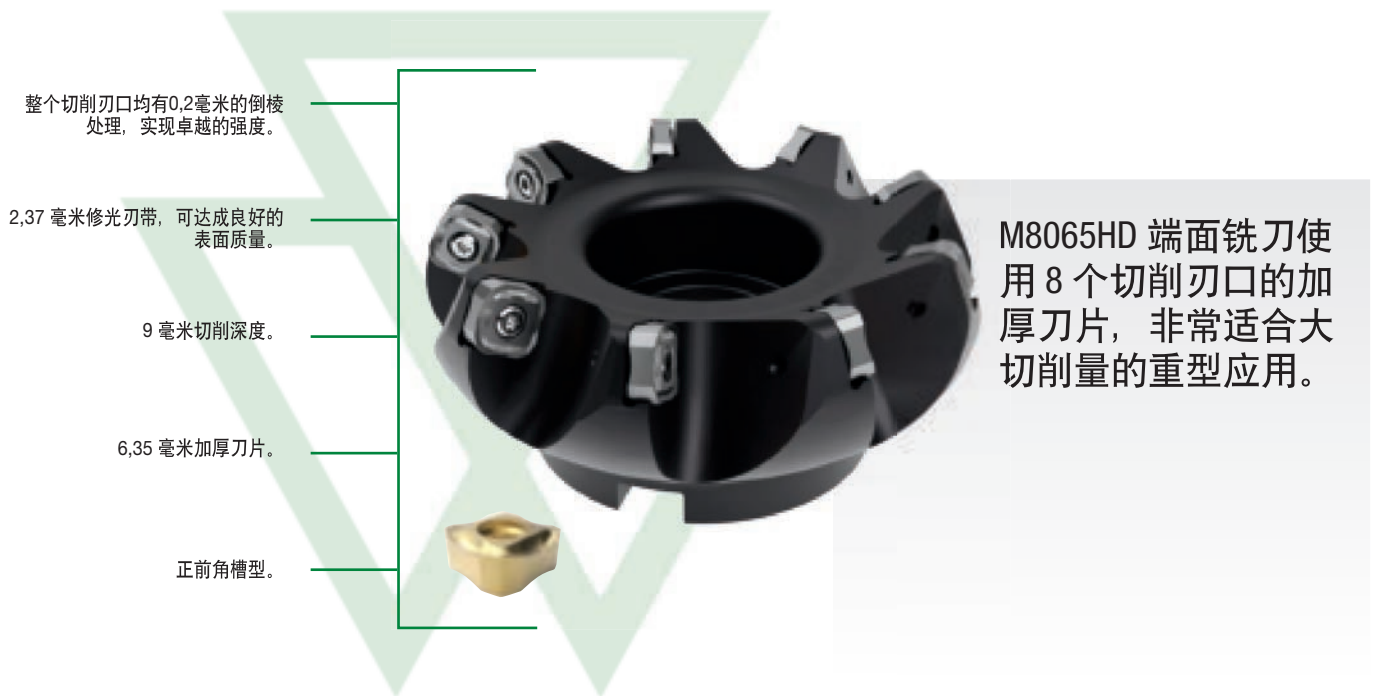
轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz) 切削宽度 (ae) 与 刀片直径百分比													刀片槽型		
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.S.MM	0,22	<b>0,71</b>	1,15	0,16	<b>0,51</b>	0,82	0,12	<b>0,38</b>	0,61	0,10	<b>0,33</b>	0,54	0,09	<b>0,31</b>	0,49	.S.MM

注：首选初始进给量 (fz) 用粗体标出。  
使用相应的速度 (vc)。  
fz 和 vc 在 ae ≥ 0.4 D1 时有效。  
如果 ae 较小，则 fz 和 vc 应乘以以下给定因子：



M8065HD 可轻松应对钢和铸铁材料的重型铣削应用，  
在保持高金属去除率的同时，实现更大的切深。



-MM



WK15CM



WK15CM 是耐磨材质, 韧性均衡, 适用于  
铸铁通用铣削。干式加工效果最佳, 也可在  
湿式加工中使用。

WP35CM



WP35CM 在钢和铸铁的通用铣削和  
粗铣加工中应用广泛。在干式加工条  
件下性能最佳, 也可在湿式加工中  
使用。

WU20PM



WU20PM 是一个用于铣削钢、不锈钢及高温合金的通用材  
质。也适用于加工灰口铸铁和球墨铸铁。抗断裂, 并且具  
有更高的耐磨损性能和强度。支持干式和湿式加工。



# 进一步了解 M8065HD 的切深能力

产品

系列

M8065HD

直径范围

50-315mm

刀柄类型

套式铣刀

行业



应用



端面铣削



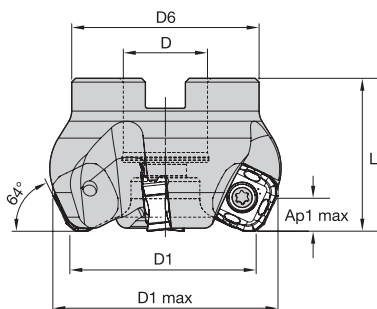
侧铣/方肩铣削: 简易倒角

重型

可靠



M8065HD • 64° • 套式铣刀 • 公制

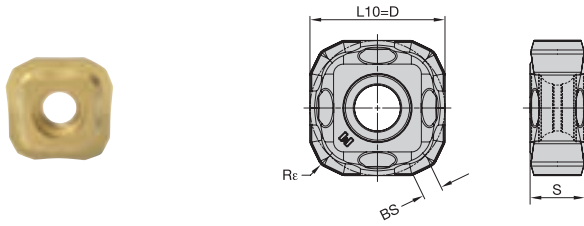


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	冷却液供应	kg
4124248	M8065HD050Z04S22SN15	50	58,9	22	49	40	9,0	4	No	0,38
4102270	M8065HD063Z05S22SN15	63	71,9	22	49	40	9,0	5	No	0,53
4073639	M8065HD080Z06S27SN15	80	88,8	27	60	50	9,0	6	No	1,15
4073640	M8065HD100Z07S32SN15	100	108,8	32	78	50	9,0	7	No	1,68
4039413	M8065HD125Z09S40SN15	125	133,8	40	89	63	9,0	9	No	3,24
4061110	M8065HD160Z11S40SN15	160	168,8	40	90	63	9,0	11	No	4,33
4113702	M8065HD200Z14S60SN15	200	208,8	60	130	63	9,0	14	No	7,13
4113753	M8065HD250Z16S60SN15	250	258,8	60	130	63	9,0	16	No	11,52
4113754	M8065HD315Z20S60SN15	315	323,8	60	225	80	9,0	20	No	27,90

如需获取备件，请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。

M8065HD • SNMX-MM • 重型端面铣削



- 首选
- 备选

P	■	■	●	●
M	■	■	●	●
K	■	■	●	●
N	■	■	○	○
S	■	■	○	○
H	■	■	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
SNMX150612ZNSNMM	8	16	15,88	6,35	2,37	1,20	0,05	5649102	■	■
SNMX150612ZNSNMM	8	16	15,88	6,35	2,37	1,20	0,06	■	6852432	4137987
SNMX1506ZZXP	8	16	15,88	6,35	2,37	1,20	—	■	6901786	■

### M8065HD • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P3-P4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM
P5-P6	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
M1-M2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
M3	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WU20PM
K3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WK15CM
N1-N2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
N3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S1-S2	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S3	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM
S4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WU20PM	.S.MM	WU20PM

### M8065HD • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WP35CM			WK15CM			WU20PM		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
P	1	455	395	370	-	-	-	330	290	270
	2	280	255	230	-	-	-	275	250	200
	3	255	230	205	-	-	-	255	220	175
	4	190	175	160	-	-	-	225	190	150
	5	260	230	210	-	-	-	185	175	150
	6	160	135	-	-	-	-	165	130	100
M	1	205	185	155	-	-	-	205	180	165
	2	185	160	140	-	-	-	185	160	130
	3	145	130	115	-	-	-	140	120	95
K	1	295	265	240	420	385	340	250	220	185
	2	235	210	190	335	295	275	200	180	150
	3	195	175	160	280	250	230	180	150	120
N	1	-	-	-	-	-	-	550	470	400
	2	-	-	-	-	-	-	550	470	400
	3	-	-	-	-	-	-	400	350	300
S	1	-	-	-	-	-	-	40	35	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	35	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	25
	4	-	-	-	-	-	-	70	50	35
H	1	-	-	-	-	-	-	110	80	70

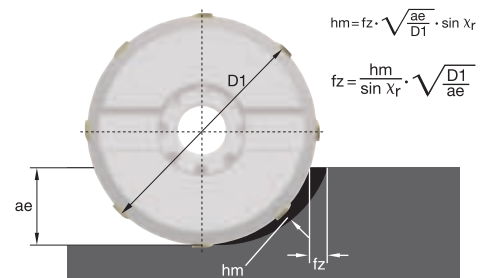
注: 粗体样式表示的是首选初始 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M8065HD • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

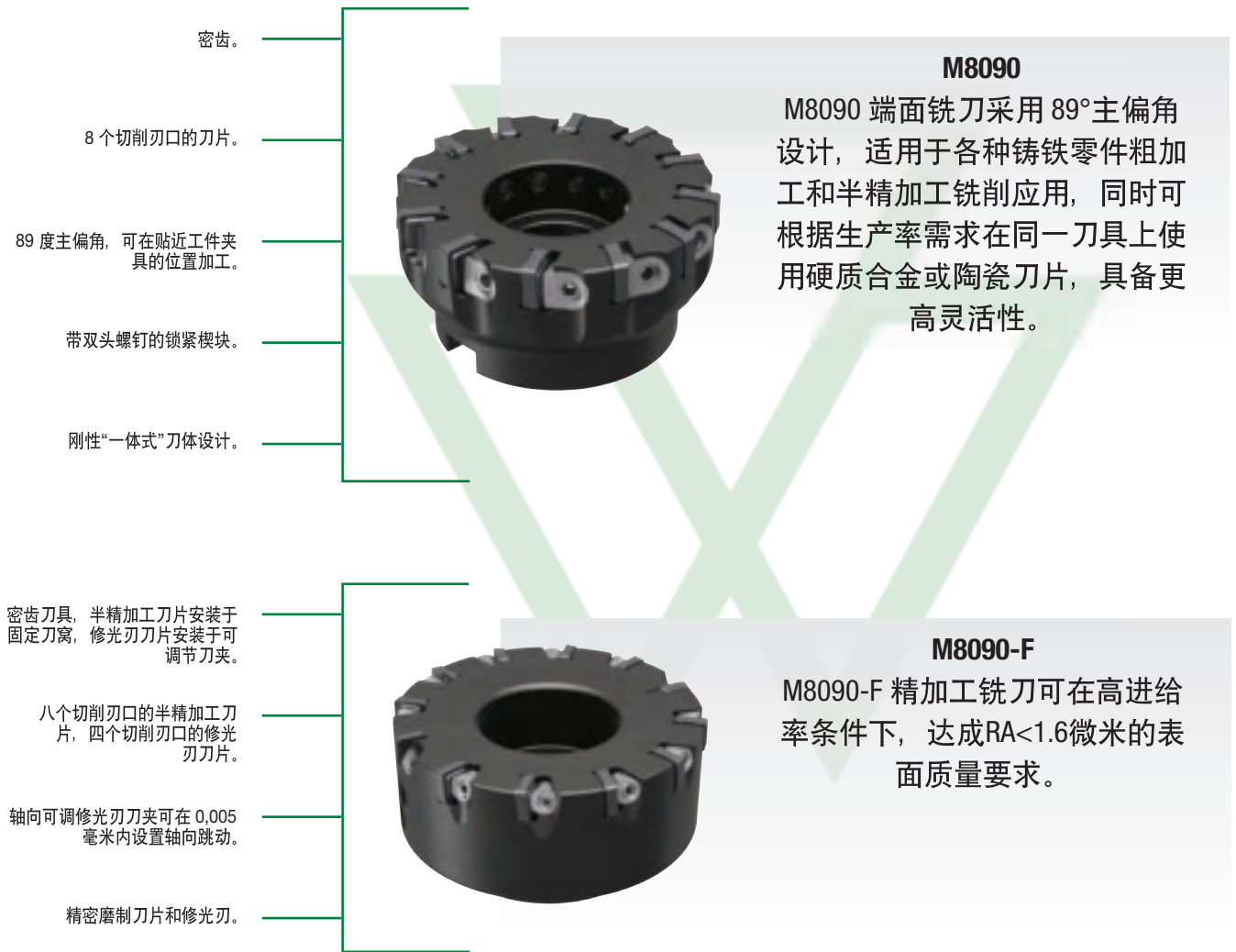
刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)														刀片槽型	
	切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比															
.S.MM	0,22	<b>0,65</b>	1,07	0,16	<b>0,47</b>	0,77	0,12	<b>0,35</b>	0,58	0,10	<b>0,31</b>	0,50	0,10	<b>0,28</b>	0,46	.S.MM

注: 首选初始进给量 (fz) 用粗体标出。  
使用相应的速度 (vc)。  
fz 和 vc 在 ae ≥ 0.4 D1 时有效。  
如果 ae 较小, 则 fz 和 vc 应乘以对应系数:





M8090 系列是一款 8 刃、密齿端面铣刀，适用于各种铸铁零件的粗加工、半精加工和精加工铣削应用，特别是高进给率的场合。



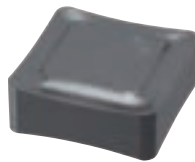
四个有效切削刃口的修光刃刀片，有硬质合金材质 **WK15PM** 和陶瓷 **WK25YM** 以及 **PCBN WBK40U** 可供选择



SNEN 刀片



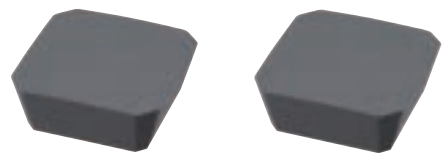
八个有效切削刃口的陶瓷刀片。



-MM 刀片



刀片具有八个有效的切削刃和正前角槽型，可用于较差的夹持工况。



M8090-F 修光刃刀片



4 个有效切削刃口的修光刃刀片。

# 高进给率铸铁粗加工、半精加工和精加工

## 产品

系列  
M8090,  
M8090-F

## 直径范围

M8090:  
63–250mm

M8090F:  
80–250mm

## 刀柄类型

套式铣刀

## 行业



## 应用



端面铣削

## 铸铁铣削

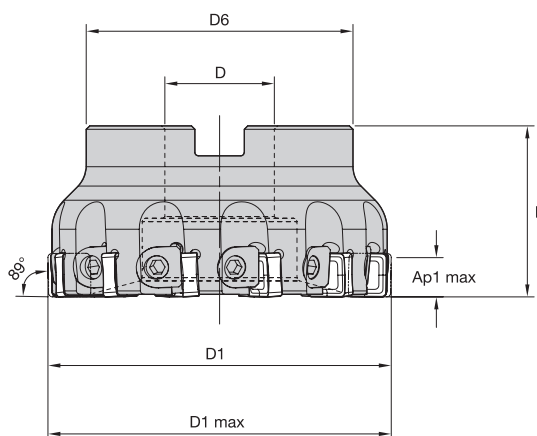
适用于铸铁零件的多功能高效端面铣刀。

## 高进给率

多种刀片配置，在高切削参数下也能保持达成极佳的表面质量。



M8090 • 89° • 套式铣刀 • 公制



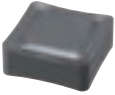
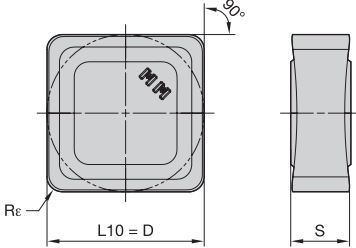
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
6876426	M8090D063Z05S22SN12	63	63,4	22	49	40	11,5	5	6000	No	0,57
3858649	M8090D063Z07S22SN12	63	63,4	22	49	40	11,5	7	6000	No	0,54
5049033	M8090D080Z07S27SN12	80	80,4	27	60	50	11,5	7	4800	No	1,18
3767299	M8090D080Z09S27SN12	80	80,4	27	60	50	11,5	9	4800	No	1,16
6870509	M8090D100Z10S32SN12	100	100,4	32	78	50	11,5	10	3800	No	1,77
6467715	M8090D100Z12S32SN12	100	100,4	32	78	50	11,5	12	3800	No	1,74
3889658	M8090D125Z12S40SN12	125	125,4	40	89	63	11,5	12	—	No	3,17
6873027	M8090D125Z16S40SN12	125	125,4	40	89	63	11,5	16	—	No	3,11
3996360	M8090D160Z15S40SN12	160	160,4	40	90	63	11,5	15	—	No	4,51
6870508	M8090D160Z18S40SN12	160	160,4	40	90	63	11,5	18	—	No	4,46
6876428	M8090D200Z18S60SN12	200	200,4	60	130	63	11,5	18	—	No	7,48
6876429	M8090D200Z24S60SN12	200	200,4	60	130	63	11,5	24	—	No	7,38
6877402	M8090D250Z24S60SN12	250	250,4	60	130	63	11,5	24	—	No	12,34
6877403	M8090D250Z28S60SN12	250	250,4	60	130	63	11,5	28	—	No	12,27

如需获取备件，请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀具安装螺栓。



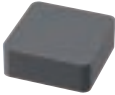
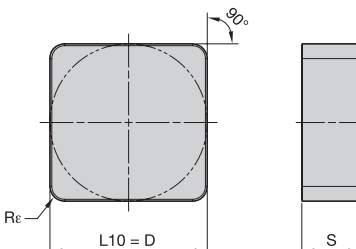
M8090 • 粗加工刀片 • SNHF

● 首选  
○ 备选

目录编号	切削刃	D	L10	S	Rε	hm	WK15CM	WK15PM	WK25YM
SNHF120412SNMM	8	12,70	12,70	4,76	1,20	0,05	6342141	6870510	
SNHF120412SNMM	8	12,70	12,70	4,76	1,20	—			

M8090 • 陶瓷刀片 • SNEN

● 首选  
○ 备选

目录编号	切削刃	D	L10	S	Rε	hm	WK15CM	WK15PM	WK25YM
SNEN120412SNHN	4	12,70	12,70	4,76	1,20	0,04	6880278		

### M8090 • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	-	-	-	-	-	-
P3-P4	-	-	-	-	-	-
P5-P6	-	-	-	-	-	-
M1-M2	-	-	-	-	-	-
M3	-	-	-	-	-	-
K1-K2	.S..HN	WK25YM	.S..MM	WK15CM	.S..MM	WK15CM
K3	.S..MM	WK15PM	.S..MM	WK15PM	.S..MM	WK15PM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
S4	-	-	-	-	-	-

### M8090 • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WK15CM			WK15PM			WK25YM		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	420	385	340	325	295	260	965	875	780
	2	335	295	275	250	230	210	760	685	635
	3	280	250	230	210	190	175	640	570	520
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-

注：粗体样式表示的是首选初始 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

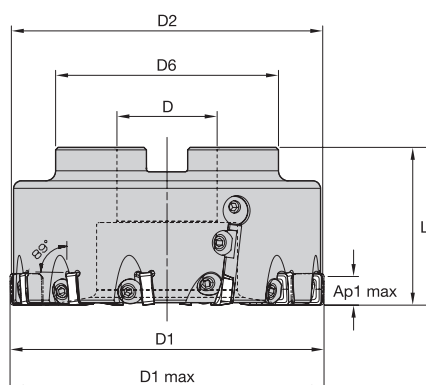
### M8090 • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae)与刀盘直径百分比															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.S..MM	0,16	<b>0,58</b>	0,94	0,12	<b>0,42</b>	0,68	0,09	<b>0,31</b>	0,51	0,08	<b>0,27</b>	0,44	0,07	<b>0,25</b>	0,41	.S..MM
.S..HN	0,12	<b>0,40</b>	0,81	0,08	<b>0,29</b>	0,59	0,06	<b>0,22</b>	0,44	0,06	<b>0,19</b>	0,38	0,05	<b>0,18</b>	0,35	.S..HN

注：使用“轻型加工”值作为初始进给率。  
对于新应用，建议从较低的进给率开始。  
% = ae/Dc X 100 (ae = 径向切削深度, Dc = 切削直径)。

## M8090-F • 89° • 套式铣刀 • 公制

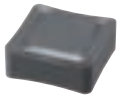
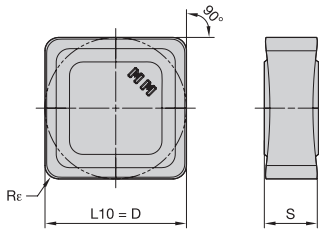


订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	冷却液供应	kg
6668000	M8090FD080Z08W2S27SN12	80	80,4	27	75	50	11,5	8	No	1,49
6750589	M8090FD100Z10W2S32SN12	100	100,4	32	95	50	11,5	10	No	2,21
6381961	M8090FD125Z12W2S40SN12	125	125,4	40	89	63	11,5	12	No	3,99
6779127	M8090FD160Z18W2S60SN12	160	160,4	40	89	63	11,5	18	No	6,85
6876424	M8090FD200Z24W4S60SN12	200	200,4	60	130	63	11,5	24	No	9,94
6876425	M8090FD250Z28W4S60SN12	250	250,4	60	130	63	11,5	28	No	13,46

如需获取备件，请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。

### M8090 • 粗加工刀片 • SNHF

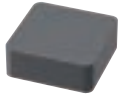
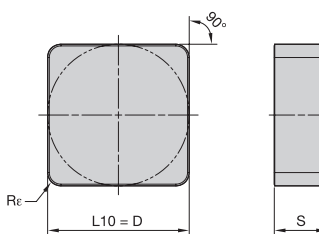



● 首选  
○ 备选

P				
M				
K	●	●	●	
N				
S				
H				

目录编号	切削刃	D	L10	S	Re	hm	WK15CM	WK15PM	WK25YM
SNHF120412SNMM	8	12,70	12,70	4,76	1,20	0,05		6870510	
SNHF120412SNMM	8	12,70	12,70	4,76	1,20	—	6342141		

### M8090 • 陶瓷刀片 • SNEN

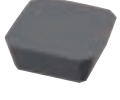
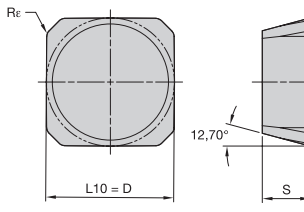



● 首选  
○ 备选

P				
M				
K	●	●	●	
N				
S				
H				

目录编号	切削刃	D	L10	S	Re	hm	WK15CM	WK15PM	WK25YM
SNEN120412SNHN	4	12,70	12,70	4,76	1,20	0,04			6880278

### M8090-F • 修光刃刀片 • SDEN

● 首选  
○ 备选

P				
M				
K	●	●	●	●
N	●			
S				
H				

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	THM-F	WBK40U	WK15CM	WK15PM	WK25YM
SDEN1204PDEN4WC	4	12,70	12,70	4,76	9,00	6458851	6296241			

### M8090 • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	-	-	-	-	-	-
P3-P4	-	-	-	-	-	-
P5-P6	-	-	-	-	-	-
M1-M2	-	-	-	-	-	-
M3	-	-	-	-	-	-
K1-K2	.S..HN	WK25YM	.S..MM	WK15CM	.S..MM	WK15CM
K3	.S..MM	WK15PM	.S..MM	WK15PM	.S..MM	WK15PM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
S4	-	-	-	-	-	-

### M8090-F • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WK15CM			WK15PM			WK25YM			THM-F			WBK40U		
P	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	420	<b>385</b>	340	325	<b>295</b>	260	965	<b>875</b>	780	145	<b>110</b>	90	1400	<b>800</b>	550
	2	335	<b>295</b>	275	250	<b>230</b>	210	760	<b>685</b>	635	150	<b>120</b>	85	1000	<b>665</b>	500
	3	280	<b>250</b>	230	210	<b>190</b>	175	640	<b>570</b>	520	155	<b>115</b>	70	100	<b>665</b>	500
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

注: 粗体样式表示的是首选初始 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M8090 • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae) 与刀盘直径百分比															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.S..MM	0.16	<b>0.58</b>	0.94	0.12	<b>0.42</b>	0.68	0.09	<b>0.31</b>	0.51	0.08	<b>0.27</b>	0.44	0.07	<b>0.25</b>	0.41	.S..MM
.S..HN	0.12	<b>0.40</b>	0.81	0.08	<b>0.29</b>	0.59	0.06	<b>0.22</b>	0.44	0.06	<b>0.19</b>	0.38	0.05	<b>0.18</b>	0.35	.S..HN

注: 使用“轻型加工”值作为初始进给率。  
对于新应用, 建议从较低的进给率开始。  
% = ae/Dc X 100 (ae = 径向切削深度, Dc = 切削直径)。

M4070 重型端面铣刀具有强大的性能，值得信赖，可在苛刻的加工条件下持续作业，即使是不平整的工件表面，也能使用高切削参数。



-MH



WK15CM



WK15CM 是耐磨材质，韧性均衡，适用于铸铁通用铣削。干式加工效果最佳，也可在湿式加工中使用。

WP35CM



WP35CM 在钢和铸铁的通用铣削和粗铣加工中应用广泛。在干燥条件下性能最佳，也可在湿式加工中使用。

# 使用 M4070 获得可靠性和安全性

产品

系列

M4070

直径范围

125-315mm

刀柄类型

套式铣刀

行业



应用



端面铣削

## 可靠性

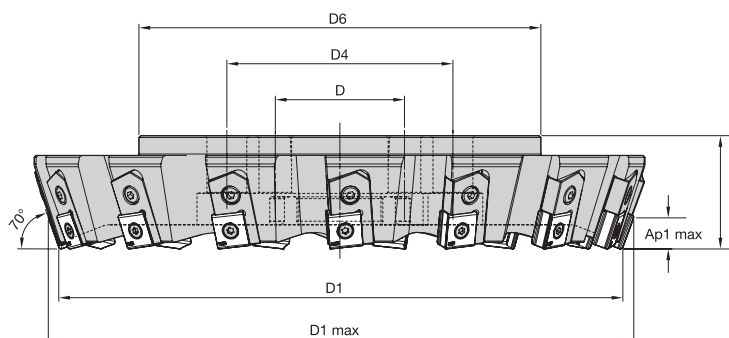
经淬火处理的刀夹，可在重型加工工况下有效保护刀体。

## 安全性

切向设计，带有 M6 刀片锁紧螺钉，可有效确保刀片强度。

应对重型加工工况

M4070 • 70° • 套式铣刀 • 公制



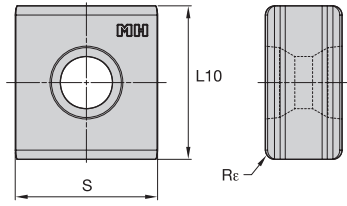
订货号	目录编号	D1	D1 max	D	D4	D6	L	Ap1 max	Z	冷却液供应	kg
6318346	M4070D125Z06S40LN20	125	137,8	40	—	89	63	17,3	6	No	4,22
6317290	M4070D160Z08S40LN20	160	172,7	40	66,7	90	63	17,3	8	No	7,18
6524556	M4070D200Z10S60LN20	200	212,7	60	101,6	130	63	17,3	10	No	10,30
6524557	M4070D250Z12S60LN20	250	262,7	60	101,6	225	63	17,3	12	No	16,86
6524558	M4070D315Z15S60LN20	315	327,7	60	101,6	225	63	17,3	15	No	25,17

如需获取备件，请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。



M4070 • LNGX-MH



- 首选
- 备选

P	●	○
M	●	○
K	●	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

目录编号	切削刃	L10	S	Re	hm	WK15CM	WP35CM
LNGU201012SNMH	4	20,00	10,00	1,20	0,07	6852417	6852418

### M4070 • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM
P3-P4	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM
P5-P6	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM
M1-M2	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM
M3	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM
K1-K2	.S..MH	WK15CM	.S..MH	WK15CM	.S..MH	WK15CM
K3	.S..MH	WK15CM	.S..MH	WK15CM	.S..MH	WK15CM
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	-	-	-	-	-	-
S3	-	-	-	-	-	-
S4	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM	.S..MH	WP35CM

### M4070 • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WP35CM			WK15CM		
		1	2	3	1	2	3
P	1	270	235	220	-	-	-
	2	165	150	135	-	-	-
	3	150	135	120	-	-	-
	4	135	125	110	-	-	-
	5	120	110	100	-	-	-
	6	110	95	85	-	-	-
M	1	145	130	110	-	-	-
	2	130	110	100	-	-	-
	3	105	90	80	-	-	-
K	1	195	175	155	250	230	205
	2	150	135	125	200	175	165
	3	125	115	100	165	150	135
N	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-

注: 粗体样式表示的是首选初始 切削 速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

### M4070 • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)														刀片槽型	
	切削宽度 (ae) 与刀盘直径百分比															
.S..MH	5 %			10 %			20 %			30 %			40-100 %		.S..MH	
	0,36	<b>0,93</b>	1,50	0,27	<b>0,68</b>	1,08	0,20	<b>0,51</b>	0,81	0,17	<b>0,44</b>	0,71	0,17	<b>0,41</b>	0,65	

注: 使用“轻型加工”值作为初始进给率。  
对于新应用, 建议从较低的进给率开始。  
% = ae/Dc X 100 (ae = 径向切削深度, Dc = 切削直径)。

VSM22 方肩铣刀可以使用大切深持续加工不锈钢、铸铁和钢等大尺寸侧壁类零件，同时顺畅的排屑也可保证工件表面的一致性。



两种刀片，每种各有三种材质



WK15CM

**K**

WK15CM 是耐磨材质，韧性均衡，适用于铸铁通用铣削。干式加工效果最佳，也可在湿式加工中使用。

WP35CM

**P M K S**

WP35CM 在钢和铸铁的通用铣削和粗铣加工中应用广泛。在干式加工条件下性能最佳，也可在湿式加工中使用。

WU20PM

**P M K N S H**

WU20PM 是一个用于铣削钢、不锈钢及高温合金的通用材质。也适用于加工灰口铸铁和球墨铸铁。抗断裂，并且具有更高的耐磨损性能和强度。支持干式和湿式加工。

# 要求更高可靠性时

产品

系列

VSM22™

直径范围

50-160mm

刀柄类型

套式铣刀

行业



## 应用



端面铣削



插铣



槽腔铣



坡铣



侧铣/方肩  
铣削: 方肩  
铣削



槽铣: 方肩  
铣削



槽腔铣



侧面槽铣

## 重型负载

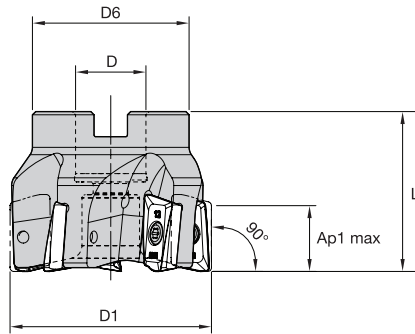
6,35 毫米厚 -MH 刀片, 适用于重型粗加工。

## 大切深

20毫米长切削刃刀片, 配合大容屑槽设计刀体使用, 实现更大切深能力。



## VSM22™ 系列 • 90° • 套式铣刀 • 公制

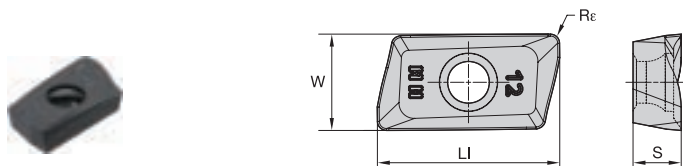


订货号	目录编号	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
3889581	VSM22D050Z04S22XP22	50	22	40	50	20,0	4	—	Yes	0,27
4056543	VSM22D063Z05S22XP22	63	22	49	50	20,0	5	—	Yes	0,54
3789432	VSM22D080Z06S27XP22	80	27	60	50	20,0	6	—	Yes	0,86
4056544	VSM22D100Z08S32XP22	100	32	78	50	20,0	8	—	Yes	1,38
4056545	VSM22D125Z09S40XP22	125	40	89	63	20,0	9	—	Yes	2,73
4056546	VSM22D160Z10S40XP22	160	40	90	63	20,0	10	6600	Yes	3,91

如需获取备件，请访问 [WIDIA.COM](http://WIDIA.COM) 或 [WIDIANOVO.COM](http://WIDIANOVO.COM)。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。

### VSM22™ • XPHT-MH

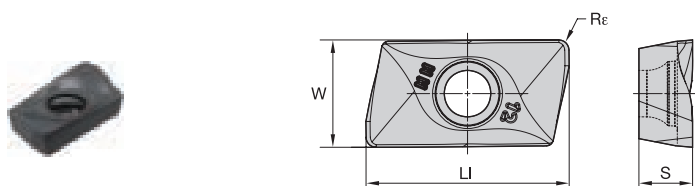


- 首选
- 备选

P	■	■	●	●
M	■	■	●	●
K	■	●	○	○
N	■	■	○	○
S	■	■	○	○
H	■	■	○	○

目录编号	切削刃	LI	S	W	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
XPHT220612PDSRMH	2	22,55	6,35	12,70	1,20	0,23	6094886	6852416	3789524

### VSM22 • XPHT-MM



- 首选
- 备选

P	■	■	●	●
M	■	■	●	●
K	■	●	○	○
N	■	■	○	○
S	■	■	○	○
H	■	■	○	○

目录编号	切削刃	LI	S	W	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
XPHT220612PDSRMM	2	22,55	6,35	12,70	1,20	0,23	6870184	6852415	-
XPHT220612PDSRMM	2	22,55	6,35	12,70	1,20	0,05	-	-	2567049

## VSM22™ • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.S.MM	WP35CM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WP35CM
P3-P4	.S.MM	WP35CM	.S.MH	WP35CM	.S.MH	WP35CM
P5-P6	.S.MM	WP35CM	.S.MH	WP35CM	.S.MH	WP35CM
M1-M2	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM
M3	.S.MM	WP35CM	.S.MH	WP35CM	.S.MH	WP35CM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MH	WK15CM
K3	.S.MM	WK15CM	.S.MM	WK15CM	.S.MH	WU20PM
N1-N2	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM
N3	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM
S1-S2	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM
S3	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM
S4	.S.MM	WP35CM	.S.MM	WP35CM	.S.MH	WP35CM
H1	.S.MH	WU20PM	.S.MH	WU20PM	-	-

## VSM22 • 建议的初始速度 [米/分钟]

材料分组		WK15CM			WU20PM			WP35CM		
		1	—	—	—	330	290	270	455	395
P	2	—	—	—	275	250	200	280	255	230
	3	—	—	—	255	220	175	255	230	205
	4	—	—	—	225	190	150	190	175	160
	5	—	—	—	185	175	150	260	230	210
	6	—	—	—	165	130	100	160	135	—
M	1	—	—	—	205	180	165	205	185	155
	2	—	—	—	185	160	130	185	160	140
	3	—	—	—	140	120	95	145	130	115
K	1	420	385	340	250	220	185	295	265	240
	2	335	295	275	200	180	150	235	210	190
	3	280	250	230	180	150	120	195	175	160
N	1	—	—	—	550	470	400	—	—	—
	2	—	—	—	550	470	400	—	—	—
	3	—	—	—	400	350	300	—	—	—
S	1	—	—	—	40	35	25	—	—	—
	2	—	—	—	40	35	25	—	—	—
	3	—	—	—	50	40	25	—	—	—
	4	—	—	—	70	50	35	66	50	33
H	1	—	—	—	110	80	70	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—

注：粗体样式表示的是首选初始切削速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。

## VSM22 • 建议的初始进给量 [毫米]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae) 与刀盘直径百分比															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.S.MM	0,23	<b>0,55</b>	0,90	0,17	<b>0,40</b>	0,65	0,13	<b>0,30</b>	0,49	0,11	<b>0,26</b>	0,42	0,10	<b>0,24</b>	0,39	.S.MM
.S.MH	0,23	<b>0,59</b>	0,95	0,17	<b>0,43</b>	0,68	0,13	<b>0,32</b>	0,51	0,11	<b>0,28</b>	0,44	0,10	<b>0,25</b>	0,41	.S.MH

注：使用“轻型加工”值作为初始进给率。  
对于新应用，建议从较低的进给率开始。  
% = ae/Dc X 100 (ae = 径向切削深度, Dc = 切削直径)。

# M680 系列

M680-09, M680-16, M680+ 方肩铣刀



## M680-09

M680-09 方肩铣刀提供加工深腔或壁式零件所需的长度。轴向正前角槽型使该刀具适用于不稳定的条件。



## M680-16

M680-16 是一款多功能 90°方肩铣刀，优化设计的强壮刀体，适用于具有挑战性的铣削加工。有多种刀片可供选择，可用于加工所有材料类型。



## M680+

M680+ 是一款通用型方肩铣刀，采用强壮的刀片，在粗加工应用和断续切削中具有高可靠性。

### M680 至 M680-16



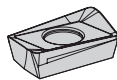
AL

铝和有色金属合金加工的其他选择。



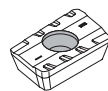
XP..16..

钢和铸铁一般加工应用的首选。



ERGE

钢、不锈钢及铸铁材料轻型到一般加工的首选刀具。



MR

重型加工和不稳定条件（例如，长距离）的首选。

### M680-09



-XDHT

多种选择，适用于钢、不锈钢、铸铁、有色金属、高温合金和淬硬材料的一般加工应用。



-MM

钢和铸铁一般加工的首选。



# 多种刀片，实现最佳性能

产品		刀片		
系列	直径范围	刀片类型	材质	原材料
<b>M680-09</b>	16–32mm	XDHT, MM	WK15PM, WU20PM	<b>P M K N S H</b>
<b>M680-16</b>	16–160mm	ALP, AL, GE, XP..16, MR	THR, THM-U, TN6501, TN6502, TN6510, TN6520, TN6525, TN6540, TTM08, WK15PM, WP35CM, WU20PM, TTI25, THM, WK15CM, WP40PM, WS30PM	<b>P M K N S H</b>
<b>M680+</b>	25–40mm	ML, MM, MH	THM, TN6510, TN6520, TN6540, WK15CM, WP35CM	<b>P M K N S</b>

## 应用



侧铣/方肩  
铣削: 方肩  
铣削



槽铣: 方肩  
铣削



端面铣削



内冷功能:  
径向: 可转  
位铣削产品



槽铣: 侧铣



插铣



槽腔铣

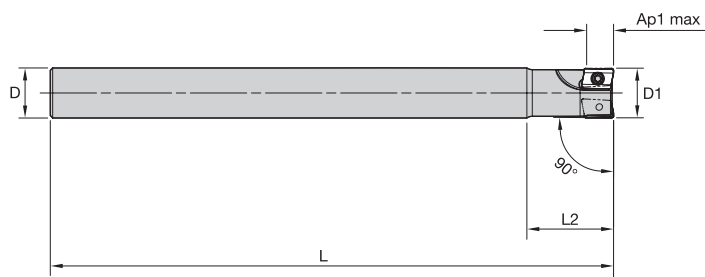
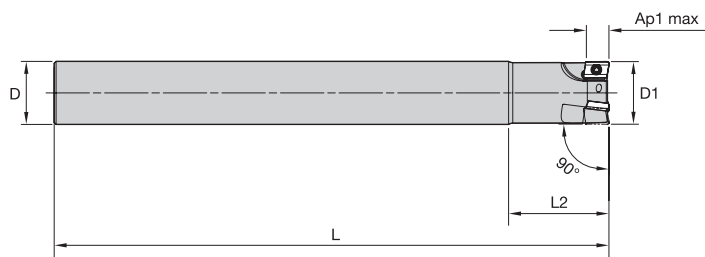


坡铣: 毛坯

## 行业



M680-09 • 圆柱立铣刀 • XD09 • 公制



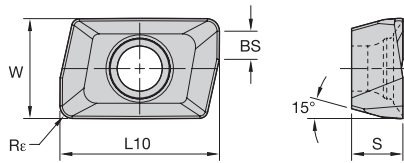
订货号	目录编号	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	max RPM	冷却液供应	kg
2582447	M680D016Z02A16XD09L180	16	16	180	26	9,0	2	22000	No	0,27
2582446	M680D020Z02A20XD09L200	20	20	200	31	9,0	2	19700	No	0,47
2582445	M680D025Z03A25XD09L220	25	25	220	37	9,0	3	17630	No	0,80
2582441	M680D032Z04A32XD09L250	32	32	250	38	9,0	4	15580	No	1,51

注: 请单独订购扳手。

如需获取备件, 请访问 WIDIA.COM 或 WIDIANOVO.COM。

标准包装中不包含刀体安装螺栓。

M680-09 • XDHT

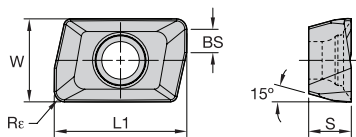


● 首选  
○ 备选

P	■	■	■	■	■	■	■	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○
M	■	■	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	■	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	■	■	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Re	hm	THM	THM-U	THR	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TT125	TTM08	WK15CM	WK15PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WU20PM	
XDHT090304	2	6,35	9,18	3,18	0,37	0,40	0,05	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	2568226
XDHT090308	2	6,35	9,47	3,18	1,00	0,80	0,04	2025281	■	■	■	■	■	■	■	■	2028938	2028940	■	■	6843556	■	■	■	■
XDHT090308	2	6,35	9,48	3,18	1,00	0,80	0,04	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	6724746	■	■	■	■	■	■	■
XDHT090312	2	6,35	9,00	3,18	0,61	1,20	0,05	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	4113802	
XDHT090316	2	6,35	8,96	3,18	—	1,60	0,05	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	3954913	
XDHT090320	2	6,35	8,88	3,18	—	2,00	0,05	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	2634307	

### M680-09 • XDMT-MM

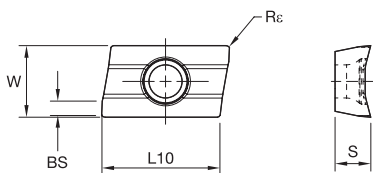
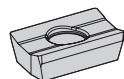


● 首选  
○ 备选

P							●	●	●	●										
M							○	○	○	○										
K		○	●				○	○	○	○										
N		●	○	○		●														
S		○	○																	
H																				

目录编号	切削刃	L10	S	BS	Re	hm	THM	THM-U	THR	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TT125	TTM08	WK15CM	WK15PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WU20PM	
XDMT090308PZSRMM	2	9,88	3,18	2,52	0,80	0,04	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	6870182	■	■	■	■	■
XDMT090308PZSRMM	2	9,88	3,18	2,52	0,80	0,05	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	4041195

### M680-09 • XDHT-AL



● 首选  
○ 备选

P							●	●	●	●														
M							○	○	○	○														
K		○	●				○	○	○	○														
N		●	○	○		●																		
S		○	○																					
H																								

目录编号	切削刃	W	L10	S	BS	Re	hm	THM	THM-U	THR	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	TT125	TTM08	WK15CM	WK15PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WU20PM	
XDHT090308AL	2	6,71	9,46	3,08	1,00	0,80	0,02	2031793	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

### M680-09 • 刀片选择指南

材料分组	轻切削		中等切削		重切削	
	槽型	材质	槽型	材质	槽型	材质
P1-P2	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM
P3-P4	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM
P5-P6	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM	..SRMM	WU20PM
M1-M2	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM
M3	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM	..SRMM	WU20PM
K1-K2	.XDHT..	WK15CM	.XDHT..	WK15CM	..SRMM	WK15PM
K3	.XDHT..	WK15CM	..SRMM	WK15PM	..SRMM	WK15PM
N1-N2	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM
N3	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM
S1-S2	.XDHT..	WU20PM	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM
S3	.XDHT..	WU20PM	..SRMM	WU20PM	..SRMM	WU20PM
S4	..SRMM	WU20PM	..SRMM	WU20PM	..SRMM	WU20PM
H1	.XDHT..	WU20PM	-	-	-	-

M680-09 • 建议的初始进给量 [毫米]

材料分组		THR	THM-U	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540
P	0	-	-	-	-	-	-	340 265 235	300 235 200
	1	-	-	-	-	-	-	340 265 235	300 235 200
	2	-	-	-	-	-	-	265 210 180	210 160 140
	3	-	-	-	-	-	-	235 180 155	180 140 115
	4	-	-	-	-	-	-	195 140 120	150 110 90
	5	-	-	-	-	-	-	260 195 165	200 150 125
6	-	-	-	-	-	-	170 135 110	135 100 85	
M	1	-	-	-	-	-	-	160 100 65	110 65 50
	2	-	-	-	-	-	-	100 65 40	65 40 35
	3	-	-	-	-	-	-	105 65 45	70 40 35
K	1	150 135 120	190 170 150	-	-	400 290 215	375 265 190	230 205 185	185 170 150
	2	185 140 120	-	-	-	350 235 170	325 210 160	180 160 150	145 130 115
	3	105 75 50	-	-	-	280 215 165	250 190 135	150 135 120	130 120 105
N	1	900 600 500	2000 1200 1000	2000 1200 1000	1075 945 875	-	-	-	-
	2	685 465 385	1365 815 665	1365 815 665	1075 945 875	-	-	-	-
	3	450 280 200	800 500 400	800 500 400	945 875 760	-	-	-	-
S	1	35 25 20	-	-	-	-	-	-	40 30 25
	2	25 20 15	-	-	-	-	-	-	20 15 10
	3	50 40 30	-	-	-	-	-	-	60 35 25
	4	35 25 18	-	-	-	-	-	-	50 25 20
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-

材料分组		TTM08	WK15PM	WP35CM	WU20PM	TTI25	THM	WK15CM	WP40PM	WS30PM
P	0	-	-	-	-	360 300 250	-	-	295 260 245	-
	1	230 200 190	-	455 395 370	330 290 270	360 300 250	-	-	295 260 245	-
	2	195 170 140	-	280 255 230	275 250 200	260 210 180	-	-	250 215 180	-
	3	180 150 125	-	255 230 205	255 220 175	260 210 180	-	-	230 195 160	-
	4	160 130 105	-	190 175 160	225 190 150	220 180 150	-	-	205 170 135	-
	5	-	-	260 230 210	185 175 150	265 195 165	-	-	170 155 135	-
6	-	-	160 135 110	165 130 100	120 90 75	-	-	150 115 90	-	
M	1	-	-	205 185 155	205 180 165	400 260 180	-	-	195 170 155	225 200 185
	2	-	-	185 160 140	185 160 130	270 170 120	-	-	175 150 125	205 180 145
	3	-	-	145 130 115	140 120 95	265 175 120	-	-	130 115 90	155 135 105
K	1	-	400 290 215	295 265 240	250 220 185	185 155 130	-	420 385 340	-	-
	2	-	350 235 170	235 210 190	200 180 150	150 120 105	-	335 295 275	-	-
	3	-	280 215 165	195 175 160	180 150 120	120 105 85	-	280 250 230	-	-
N	1	-	-	-	550 470 400	-	795 695 600	-	-	-
	2	-	-	-	550 470 400	-	795 695 600	-	-	-
	3	-	-	-	400 350 300	-	560 485 420	-	-	-
S	1	-	-	-	40 35 25	-	-	-	40 35 30	45 40 30
	2	-	-	-	40 35 25	-	-	-	40 35 30	45 40 30
	3	-	-	-	50 40 25	-	-	-	50 40 30	55 45 30
	4	-	-	66 50 33	70 50 35	-	-	-	65 50 35	85 60 40
H	1	-	-	-	110 80 70	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-

注: 粗体样式表示的是首选初始切削速度。  
随着平均切屑厚度的增加应相应地降低速度。


M680-09 • 建议的初始速度 [米/分钟]

轻切削	中等切削	重切削
-----	------	-----

刀片槽型	每齿进给量设定值 (fz)															刀片槽型
	切削宽度 (ae) 与 刀盘直径百分比															
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.XDHT..	0,15	<b>0,43</b>	0,65	0,11	<b>0,30</b>	0,46	0,08	<b>0,23</b>	0,34	0,07	<b>0,20</b>	0,30	0,06	<b>0,18</b>	0,27	.XDHT..
..SRMM	0,16	<b>0,48</b>	0,73	0,12	<b>0,34</b>	0,51	0,09	<b>0,25</b>	0,38	0,08	<b>0,22</b>	0,33	0,07	<b>0,20</b>	0,30	..SRMM

注: 使用“轻型加工”值作为初始进给率。

使用最新 WIDIA™ 材质的一般铣削和 ISO 刀片作为经济型解决方案，能提高端面铣削、方肩铣削和仿形铣削应用的生产力。



刀片提供压制和烧结成型 (PSTS) 以及磨制版本，以实现经济、精确的解决方案。

提供最新 Victory™ 材质：WK15CM、WP35CM 和 WU20PM。

刀片可用于现有刀体，以降低刀具成本。

材料包括所有类型的钢、不锈钢、铸铁和球墨铸铁。

一般铣削和 ISO 刀片是具有成本效益的刀片，可为汽车、重型设备、铁路零件和通用行业零件的加工应用提供更好的性能。

#### WK15CM



WK15CM 是耐磨材质，韧性均衡，适用于铸铁通用铣削。干式加工效果最佳，但也可在湿式加工中使用。

#### WP35CM



WP35CM 在钢和铸铁的通用铣削和粗铣加工中应用广泛。在干式加工条件下性能最佳，但也可在湿式加工中使用。

#### WU20PM



WU20PM 是一个用于铣削钢、不锈钢及高温合金的通用材质。也适用于加工灰口铸铁和球墨铸铁。抗断裂，并且具有更高的耐磨损性能和强度。支持干式和湿式加工。

# 以更低的成本实现更高的性能

## 产品

系列  
一般铣削/  
ISO 刀片

## 行业



## 应用



端面铣削



侧铣/方肩  
铣削

## 性能

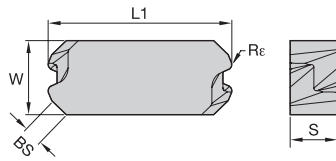
使用久经考验的 WIDIA™ 材质，可提高所有类型钢、不锈钢、铸铁和球墨铸铁工件材料的生产力。

## 成本效益

刀片可用于现有刀体，降低刀具成本。



可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • LNCX

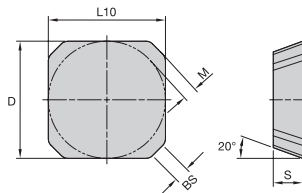
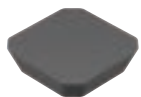


- 首选
- 备选

P	●	●
M	●	●
K	○	●
N	○	○
S	○	○
H	○	○

目录编号	切削刃	W	S	BS	Rε	hm	WP35CM	WK15CM
LNCX1806AZR11	4	10,00	6,40	2,16	0,75	0,05	•	5343199
LNCX1806AZR11	4	10,00	6,40	2,16	0,75	0,06	6852433	•

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SEAN-1 • SE1203..



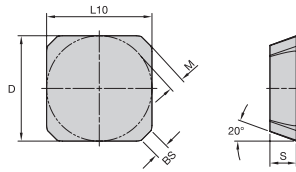
- 首选
- 备选

P	●	●
M	○	○
K	○	○
N	○	●
S	○	○
H	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	M	S	BS	hm	TT125	THM
SEAN1203AFN1	4	12,70	12,70	1,66	3,18	1,65	0,10	2028344	•
SEAN1203AFN	4	12,70	12,70	1,43	3,18	1,57	0,02	6870582	•



可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SEKN-1 • SE1203..

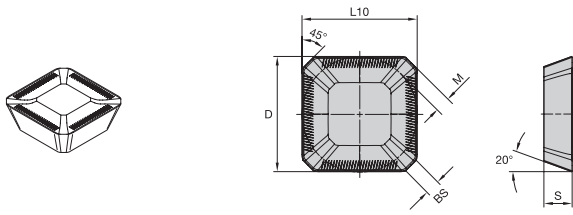


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●	●	●
M	●	●	○	○	○	○
K	●	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	M	S	BS	hm	TN6540	TT125	THM	WP35CM	WK15CM
SEKN1203AFN1	4	12,70	12,70	1,66	3,18	1,65	0,14	3065464	2028349	2028350	6923425	5427318
SEKN1203AFN1	4	12,70	12,70	1,66	3,18	1,65	—	—	—	—	—	—
SEKN1203AFN	4	12,70	12,70	1,66	3,18	1,65	0,02	—	—	2562668	—	—
SEKN1203AFN	4	12,70	12,70	1,66	3,18	1,65	0,05	—	—	—	6877205	—

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SEKR-MS • SE1203...

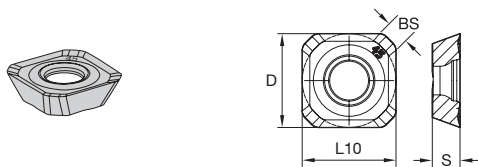


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	M	S	BS	hm	THR	WU20PM	WP35CM
SEKR1203AFNMS	4	12,70	12,70	1,66	3,10	1,65	0,14	2012927	•	•
SEKR1203AFNMS	4	12,70	12,70	1,66	3,10	1,65	0,04	•	•	6901194
SEKR1203AFNMS	4	12,70	12,70	1,66	3,10	1,65	0,05	•	2415793	•
SEKR1204AFNMS	4	12,70	12,70	1,66	4,76	1,65	—	•	•	6866937
SEKR1504AFNMS	4	15,88	15,88	2,25	4,76	1,90	0,13	•	•	6901200

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SEPT 刀片

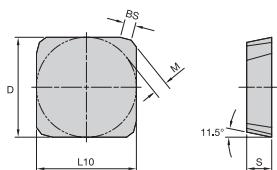


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	TN6525	TN6540
SEPT13T3AGENMM	4	13,41	13,41	3,96	2,50	4072174	4072175

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SP.. 刀片

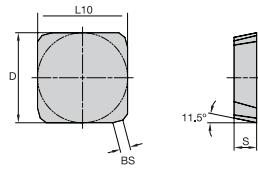


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	M	S	BS	hm	THM	WP35CM	WK15CM	WU20PM
SPKN1203EDL_WK15CM	4	12,70	12,70	0,90	3,18	1,42	0,06	•	•	•	•
SPKN1203EDL	4	12,70	12,70	1,80	3,18	1,03	0,02	2557236	•	•	•
SPKN1203EDL	4	12,70	12,70	1,80	3,18	1,03	0,05	•	6877206	5898252	2557226
SPKN1203EDR_WK15CM	4	12,70	12,70	0,90	3,18	1,42	0,06	•	•	5427378	•
SPKN1203EDR	4	12,70	12,70	1,80	3,18	1,03	0,02	2557306	•	•	•
SPKN1203EDR THM	4	12,70	12,70	0,90	3,18	1,42	0,06	2028510	•	•	•
SPKN1203EDR	4	12,70	12,70	1,80	3,18	1,03	0,05	•	6872920	5630205	2557291
SPKN1203EDTR	4	12,70	12,70	0,90	3,17	1,43	—	•	6923426	•	•
SPKN1504EDL	4	15,88	15,88	2,48	4,76	0,94	0,02	2557207	•	•	•
SPKN1504EDL	4	15,88	15,88	2,48	4,76	0,94	0,06	6877207	•	•	•
SPKN1504EDR	4	15,88	15,88	2,48	4,76	0,94	0,02	2557266	•	•	•
SPKN1504EDR	4	15,88	15,88	1,25	4,76	1,42	0,08	•	•	5427379	•
SPKN1504EDR	4	15,88	15,88	2,48	4,76	0,94	0,05	•	6801237	•	•
SPKN1504EDR	4	15,88	15,88	2,48	4,76	0,94	0,07	•	•	•	2557256

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SPAN

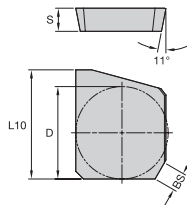


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	hm	WP35CM	WU20PM
SPAN1203EDL	4	13	12,70	3,18	1,03	0,05	●	○
SPAN1203EDR	4	13	12,70	3,18	1,03	0,05	○	●
SPAN1203EDR	4	13	12,70	3,18	1,03	0,06	○	○

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SPCX



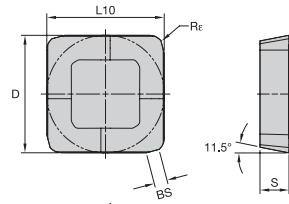
- 首选
- 备选

P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	hm	THM-F
SPCX1203EDL	1	13	15,00	3,18	0,02	○
SPCX1203EDR	1	13	15,00	3,18	0,02	○

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • SPKR

- 首选
- 备选

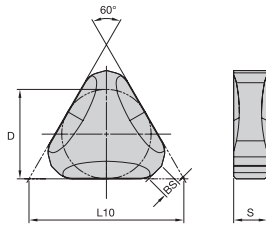


P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	Rε	hm	WU20PM
SPKR1203EDLMS	4	13	12,70	3,18	1,40	1,60	0,05	2558819
SPKR1203EDRMS	4	13	12,70	3,18	1,40	1,60	0,05	2561005

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • TNHF

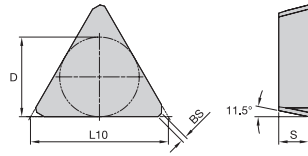
- 首选
- 备选



P	●
M	○
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	hm	WK15CM
TNHF1204ANCA	6	13	22,00	4,76	2,58	0,05	6008686

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • TPAN

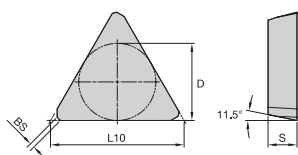
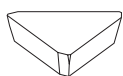


- 首选
- 备选

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	○	○
S	○	○
H	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	hm	WP35CM	WU20PM
TPAN1103PPN	3	6	10,96	3,18	0,71	0,04	6877241	2557715
TPAN1603PDR	3	10	16,45	3,18	0,03	0,05	6877242	2568655
TPAN1603PPN	3	10	16,45	3,18	1,17	0,05	6877204	2557665
TPAN2204PPN	3	13	21,96	4,76	1,24	0,06	6877210	6869240
TPAN2204PDR	3	13	21,96	4,76	1,35	0,06	6801236	-
TPAN2204PDR	3	13	21,96	4,76	1,35	0,07	-	2557789
TPAN22T3AER	3	13	22,49	3,97	2,11	0,06	6877243	-

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • TPKN 刀片

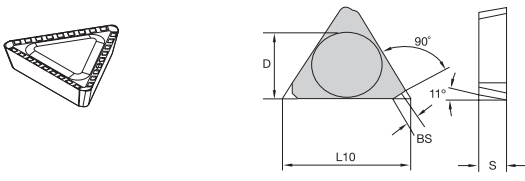


- 首选
- 备选

P	●	●	●
M	●	●	●
K	○	○	○
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	R <sub>ε</sub>	hm	WP35CM	WK15CM	WU20PM
TPKN1603PDR	3	10	16,45	3,18	1,29	—	0,05	●	●	●
TPKN1603PPN	3	10	16,50	3,18	1,20	—	0,05	○	○	○
TPKN1603PDR	3	10	16,50	3,18	1,22	1,10	0,13	●	●	●
TPKN2204PDL	3	13	21,95	4,76	0,72	—	0,05	○	○	○
TPKN2204PDR	3	13	21,95	4,76	0,72	—	0,05	○	○	○
TPKN2204PDR	3	13	21,95	4,76	0,72	—	0,06	○	○	○
TPKN2204PDL	3	13	21,95	4,76	0,72	—	0,06	○	○	○
TPKN2204PDR	3	13	21,95	4,76	0,72	—	0,18	○	○	○

可转位铣削 • 端面铣削 ISO 刀片 • TPKR-MS

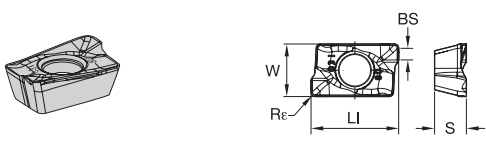


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

目录编号	切削刃	D	L10	S	BS	hm	THM	TTM08	WP35CM	WU20PM
TPKR1603PDRMS	3	10	16,50	3,18	1,40	0,04	5107759	-	6901196	-
TPKR1603PDRMS	3	10	16,50	3,18	1,40	0,05	-	-	-	4120195
TPKR1603PDRMS	3	10	16,50	3,18	1,40	0,10	-	2014835	-	-

可转位铣削 • 方肩铣削 ISO 刀片 • ADPT 刀片



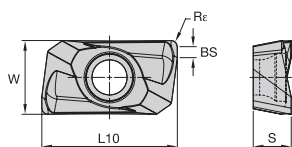
- 首选
- 备选

P	●	●	●	●
M	●	●	●	●
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

目录编号	切削刃	W	LI	S	BS	Rε	TN6540
ADPT150508ERMM	2	9,65	16,12	5,84	2,13	0,79	4071302



可转位铣削 • 方肩铣削 ISO 刀片 • APMT

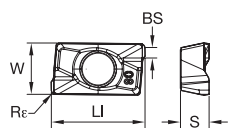
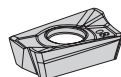


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	L10	W	S	BS	Re	hm	WU20PM
APMT1135PDR	2	11,20	5,95	3,50	—	0,80	0,05	6196890
APMT1604PDR	2	17,00	9,24	4,76	1,38	0,80	0,05	6196991

可转位铣削 • 方肩铣削 ISO 刀片 • APPT

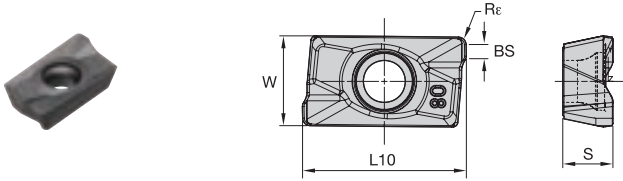


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

目录编号	切削刃	W	LI	S	BS	Re	TN6540
APPT160408PDERMM	2	9,43	17,24	5,26	1,47	0,79	4071254
APPT160408PDSRMM	2	9,41	17,20	5,26	1,49	0,79	4071257
APPT160416PDERMM	2	9,43	17,22	5,27	1,43	1,59	4071259
APPT160432PDERMM	2	9,44	16,87	5,26	—	3,18	4071265

可转位铣削 • 方肩铣削 ISO 刀片 • APPT-MM

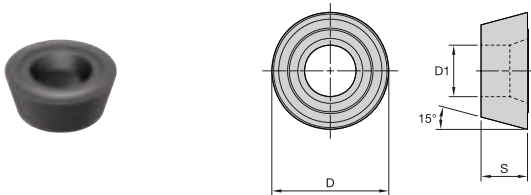


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	L10	W	S	BS	Rε	hm	WU20PM
APPT100308PDSRMM	2	11,10	6,70	3,56	—	0,80	0,07	6820930
APPT160408PDSRMM	2	—	9,41	5,26	1,49	0,79	0,06	6443862

可转位铣削 • 仿形铣削 ISO 刀片 • RDMX

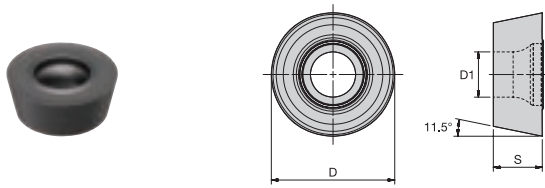


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D1	D	S	hm	WU20PM
RDMX10T3M0	1	4,40	10	3,97	0,05	2567081
RDMX1604M0T	1	5,50	16	4,76	0,06	4147744

可转位铣削 • 仿形铣削 ISO 刀片 • RPMT

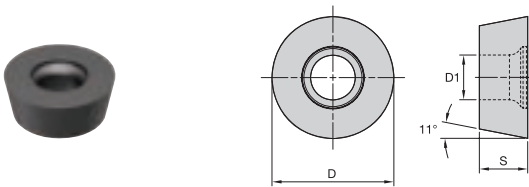


- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D1	D	S	hm	WU20PM
RPMT1204M0	1	4,40	12	4,76	0,05	4144073

可转位铣削 • 仿形铣削 ISO 刀片 • RPMW



- 首选
- 备选

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

目录编号	切削刃	D1	D	S	hm	WU20PM
RPMW1003M0	1	4,60	10	3,18	0,05	3367756
RPMW1204M0	1	4,40	12	4,76	0,05	3350976

WCE 平台将高性能和通用功能结合到一个立铣刀系列中，  
价格实惠，有4刃和5刃两个品种。



4 刃的槽型结合了不对称转位和可变螺旋角的特点，WCE4 价格合理，同时确保了材料和应用的通用性，也适用于满刀槽和重型切削等要求苛刻的加工。



5 刃的槽型结合了不等距转位和 38 度螺旋角的特点，WCE5 价格合理，主要用于碳钢和不锈钢的方肩铣和侧铣应用。

## 芯部锥度

WCE 立铣刀系列共有特征：




### 偏心后角

有助于减振和延长不锈钢加工时刀具的寿命。有助于提升切屑能力和刀具稳定性。

6mm+ = 偏心后角





6mm- = 平面后角

# 经济实惠，但性能不打折扣

产品	刀尖种类	行业	原材料
材质 WU20PD	<b>WCE4</b> 尖角 倒角 倒圆 球头		首选 
刃数 4, 5	<b>WCE5</b> 倒角 倒圆		次选 
<b>直径范围</b> <b>WCE4</b> <b>WCE5</b> 3-20mm                  4-20mm			

**应用**

<b>WCE4</b>						
	侧铣/方肩铣 削粗加工	平头切满 刀槽	螺旋铣削	坡铣	插铣	3D 仿形

<b>WCE5</b>				
	侧铣/方肩铣 削粗加工	螺旋铣削	坡铣	摆线铣削

**WCE4**

## 可变螺旋角

且不对称转位有助于减少振动并提高整体切削的稳定性。

**WCE5**

## 不等距转位

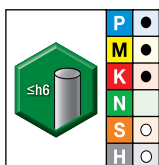
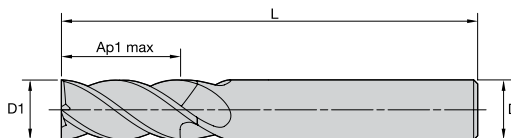
以减少振动/振纹

**WCE5**

## 38°螺旋角

以提高在各种应用中的性能。

WCE4 • W401 系列 • 尖角 • 4 刃 • 圆柱刀柄 • 公制

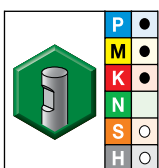
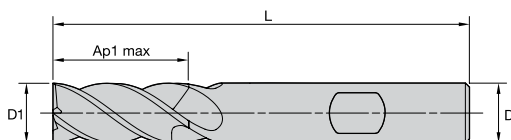


WU20PE

● 首选  
○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	Z U
6945502	W401M03003SZT	3,0	6	8,00	57	4
6945503	W401M04003SZT	4,0	6	11,00	57	4
6945504	W401M05003SZT	5,0	6	13,00	57	4
6945505	W401M06003SZT	6,0	6	13,00	57	4
6945548	W401M08004SZT	8,0	8	19,00	63	4
6945549	W401M10005SZT	10,0	10	22,00	72	4
6945684	W401M12006SZT	12,0	12	26,00	83	4
6945685	W401M16008SZT	16,0	16	32,00	92	4
6945686	W401M20009SZT	20,0	20	38,00	104	4

WCE4 • W401 系列 • 尖角 • 4 刃 • Weldon® 刀柄 • 公制

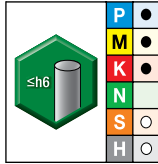
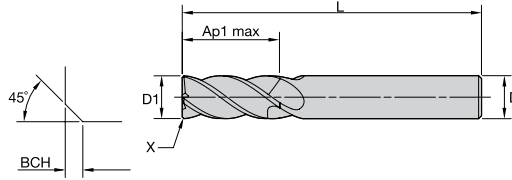


WU20PE

● 首选  
○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	Z U
6945510	W401M03003SZW	3,0	6	8,00	57	4
6945541	W401M04003SZW	4,0	6	11,00	57	4
6945542	W401M05003SZW	5,0	6	13,00	57	4
6945543	W401M06003SZW	6,0	6	13,00	57	4
6945562	W401M08004SZW	8,0	8	19,00	63	4
6945563	W401M10005SZW	10,0	10	22,00	72	4
6945690	W401M12006SZW	12,0	12	26,00	83	4
6945691	W401M16008SZW	16,0	16	32,00	92	4
6945692	W401M20009SZW	20,0	20	38,00	104	4

WCE4 • W401 系列 • 倒角 • 4 刃 • 圆柱刀柄 • 公制

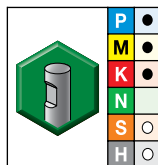
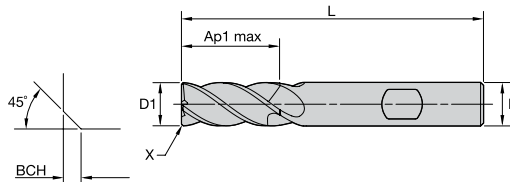


WU20PE

- 首选
- 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	BCH	Z U
6945506	W401M03003CAT	3,0	6	8,00	57	0,20	4
6945507	W401M04003CAT	4,0	6	11,00	57	0,20	4
6945508	W401M05003CAT	5,0	6	13,00	57	0,30	4
6945509	W401M06003CAT	6,0	6	13,00	57	0,40	4
6945550	W401M08004CAT	8,0	8	19,00	63	0,40	4
6945561	W401M10005CET	10,0	10	22,00	72	0,50	4
6945687	W401M12006CET	12,0	12	26,00	83	0,50	4
6945688	W401M16008CET	16,0	16	32,00	92	0,50	4
6945689	W401M20009CET	20,0	20	38,00	104	0,50	4

WCE4 • W401 系列 • 倒角 • 4 刃 • Weldon® 刀柄 • 公制

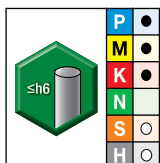
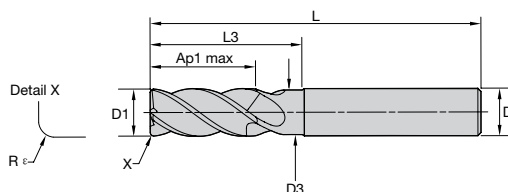


WU20PE

- 首选
- 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	BCH	Z U
6945544	W401M03003CAW	3,0	6	8,00	57	0,20	4
6945545	W401M04003CAW	4,0	6	11,00	57	0,20	4
6945546	W401M05003CAW	5,0	6	13,00	57	0,30	4
6945547	W401M06003CAW	6,0	6	13,00	57	0,40	4
6945564	W401M08004CAW	8,0	8	19,00	63	0,40	4
6945565	W401M10005CEW	10,0	10	22,00	72	0,50	4
6945693	W401M12006CEW	12,0	12	26,00	83	0,50	4
6945694	W401M16008CEW	16,0	16	32,00	92	0,50	4
6945695	W401M20009CEW	20,0	20	38,00	104	0,50	4

WCE4 • W4N1 系列 • 倒圆 • 4 刃 • 缩颈 • 圆柱刀柄 • 公制



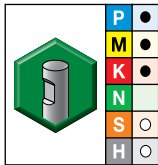
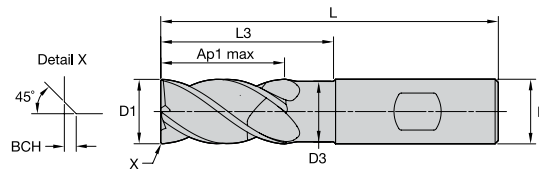
● 首选  
○ 备选

WU20PE

订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 (最大)	L	L3	R <sub>ε</sub>	Z U
6945620	W4N1M03003RAT	3,0	6	2,82	8,00	57	15,00	0,20	4
6945631	W4N1M04003RAT	4,0	6	3,76	11,00	57	16,00	0,20	4
6945632	W4N1M04003RET	4,0	6	3,76	11,00	57	16,00	0,50	4
6945633	W4N1M05003RAT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	0,20	4
6945634	W4N1M05003RET	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	0,50	4
6945635	W4N1M05003RJT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	1,00	4
6945636	W4N1M06003RHT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	0,50	4
6945638	W4N1M06003RHT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,50	4
6945637	W4N1M06003RJT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,00	4
6945640	W4N1M08004RET	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	0,50	4
6945642	W4N1M08004RHT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,50	4
6945641	W4N1M08004RJT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,00	4
6945643	W4N1M08004RKT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	2,00	4
6945644	W4N1M10005RET	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	0,50	4
6945646	W4N1M10005RHT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,50	4
6945645	W4N1M10005RJT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,00	4
6945647	W4N1M10005RKT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	2,00	4
6945128	W4N1M12006RET	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	0,50	4
6945130	W4N1M12006RHT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,50	4
6945129	W4N1M12006RJT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,00	4
6945481	W4N1M12006RKT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	2,00	4
6945482	W4N1M12006RQT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	4,00	4
6945483	W4N1M16008RJT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	1,00	4
6945484	W4N1M16008RKT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	2,00	4
6945485	W4N1M16008RPT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	3,00	4
6945486	W4N1M16008RQT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	4,00	4
6945487	W4N1M20009RJT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	1,00	4
6945488	W4N1M20009RKT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	2,00	4
6945489	W4N1M20009RPT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	3,00	4
6945490	W4N1M20009RQT	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	4,00	4



## WCE4 • W4N1 系列 • 倒角 • 4 刃 • 缩颈 • Weldon® 刀柄 • 公制



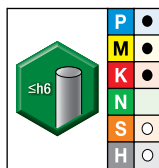
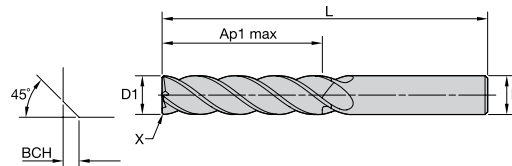
WU20PE

● 首选

○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 (最大)	L	L3	BCH	Z U
7006950	W4N1M03003CAW	3,0	6	2,82	8,00	57	15,00	0,15	4
7007001	W4N1M04003CAW	4,0	6	3,76	11,00	57	16,00	0,15	4
7007002	W4N1M05003CAW	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	0,15	4
7007003	W4N1M06003CAW	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	0,15	4
7007004	W4N1M08004CAW	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	0,20	4
7007005	W4N1M10005CAW	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	0,20	4
7006070	W4N1M12006CAW	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	0,20	4
7006091	W4N1M16008CYW	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	0,35	4
7006092	W4N1M20009CYW	20,0	20	18,80	38,00	104	53,00	0,35	4
7006093	W4N1M2500ACYW	25,0	25	23,50	45,00	121	75,00	0,35	4

## WCE4 • W411 系列 • 倒角 • 4 刃 • 长型 • 圆柱刀柄 • 公制



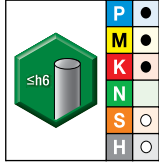
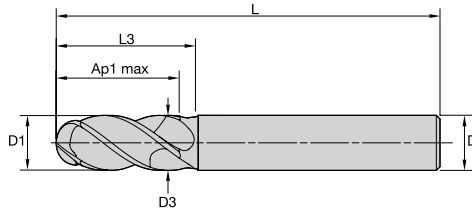
WU20PE

● 首选

○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 (最大)	L	BCH	Z U
6946013	W411M06013CAT	6,0	6	32,00	76	0,40	4
6946014	W411M08014CAT	8,0	8	32,00	87	0,40	4
6946015	W411M10015CET	10,0	10	38,00	89	0,50	4
6946046	W411M12016CET	12,0	12	51,00	100	0,50	4
6946047	W411M16018CET	16,0	16	57,00	125	0,50	4
6946048	W411M20019CET	20,0	20	57,00	125	0,50	4

WCE4 • W4NB 系列 • 球头刀 • 4 刃 • 圆柱刀柄 • 公制

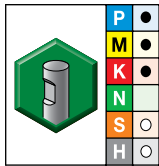
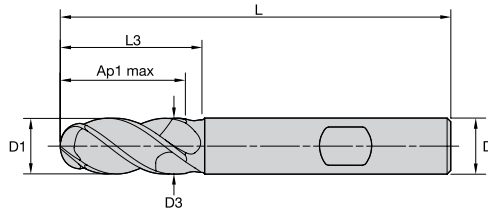


WU20PE

- 首选
- 备选

订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 最大	L	L3	Z U
6945882	W4NBM05003RBT	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	4
6945883	W4NBM06003RBT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	4
6945886	W4NBM08004RBT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	4
6945887	W4NBM10005RBT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	4
6945895	W4NBM12006RBT	12,0	12	11,28	26,00	83	30,00	4
6945896	W4NBM16008RBT	16,0	16	15,04	32,00	92	38,00	4
6945897	W4NBM20009RBT	20,0	20	18,80	38,00	104	50,00	4

WCE4 • W4NB 系列 • 球头刀 • 4 刃 • Weldon® 刀柄 • 公制



WU20PE

- 首选
- 备选

订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 最大	L	L3	Z U
6945884	W4NBM05003RBW	5,0	6	4,70	13,00	57	18,00	4
6945885	W4NBM06003RBW	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	4
6945888	W4NBM08004RBW	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	4
6945889	W4NBM10005RBW	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	4
6945898	W4NBM12006RBW	12,0	12	11,28	26,00	83	30,00	4
6945899	W4NBM16008RBW	16,0	16	15,04	32,00	92	38,00	4
6945900	W4NBM20009RBW	20,0	20	18,80	38,00	104	50,00	4



应用数据 • WCE4 侧铣 • 长刃型 • 公制

材料 分组	侧铣加工		WU20PE																
			侧铣加工推荐的每齿进给 (fz=mm/z) 不推荐进行切满刀槽加工应用																
	ap		ae		切削速度 - Vc (米/分钟)			D1 - 直径											
					最小值	初始值	最大值	mm	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0
P	0	Ap1 (最大)	0,2 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	1	Ap1 (最大)	0,2 x D1	150	175	200	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	Ap1 (最大)	0,2 x D1	140	165	190	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	3	Ap1 (最大)	0,2 x D1	120	140	160	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	4	Ap1 (最大)	0,2 x D1	90	120	150	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	5	Ap1 (最大)	0,2 x D1	60	80	100	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
M	6	Ap1 (最大)	0,15 x D1	50	65	75	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	1	Ap1 (最大)	0,2 x D1	90	100	115	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	Ap1 (最大)	0,2 x D1	60	70	80	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
K	3	Ap1 (最大)	0,2 x D1	60	65	70	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071
	1	Ap1 (最大)	0,2 x D1	120	135	150	fz	0,021	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124
	2	Ap1 (最大)	0,2 x D1	110	125	140	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
S	3	Ap1 (最大)	0,2 x D1	110	120	130	fz	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091
	1	Ap1 (最大)	0,1 x D1	50	70	90	fz	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114
	2	Ap1 (最大)	0,1 x D1	25	30	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
	3	Ap1 (最大)	0,15 x D1	25	30	40	fz	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061
H	4	Ap1 (最大)	0,15 x D1	50	55	60	fz	0,011	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084
	1	Ap1 (最大)	0,15 x D1	80	110	140	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098
	2	Ap1 (最大)	0,15 x D1	70	90	120	fz	0,012	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071

WCE • 进给计算修正系数表

要计算应用具体的切削数据，请使用右侧的 Kv 系数表来分别调整切削速度和进给量 KFz。

Vc new = Vc \* Kv  
Fz new = IPT \* KFz

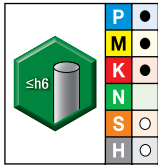
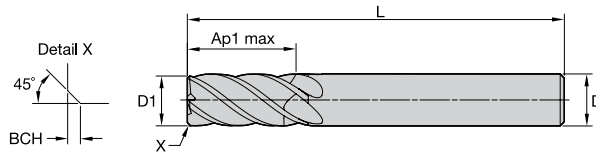
计算示例：  
应用：D = 20mm; M2 材料组；  
Ae = 2mm  
切削数据建议：Vc = 80 m/min；  
Fz = 0,089 mm/th  
调整系数：Ae = 2mm 等于 10,0%；  
Kv = 1,3; KFz = 1,64

最终切削数据建议：  
Vc new = 80 \* 1,3 = 104 m/min  
Fz new = 0,089 \* 1,64 = 0,146 mm/m

公制

	Ae/D	2%	4%	5%	8%	10%	12%	20%	30%	40%	50%	100%
速率因数	Kv	1,9-3,3	1,45-2,7	1,45-2,3	1,45	1,3	1,3	1,2	1,1	1,0	0,9	0,8
进给量因数	KFz	3,51	2,51	2,25	1,80	1,64	1,51	1,23	1,07	1,00	0,98	0,98

WCE5 • W501 系列 • 倒角 • 5 刃 • 直柄 • 公制

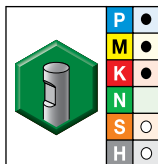
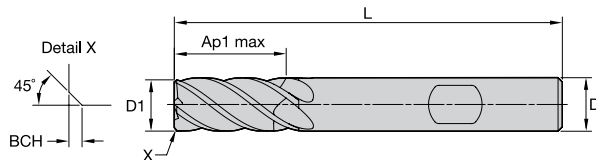


WU20PE

● 首选  
○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	BCH	Z U
7006956	W501M04003CAT	4,0	6	11,00	57	0,20	5
7006957	W501M05003CAT	5,0	6	13,00	57	0,30	5
7006958	W501M06003CAT	6,0	6	13,00	57	0,40	5
7007602	W501M08004CAT	8,0	8	19,00	63	0,40	5
7007603	W501M10005CET	10,0	10	22,00	72	0,50	5
7008716	W501M12006CET	12,0	12	26,00	83	0,50	5
7008717	W501M16008CET	16,0	16	32,00	92	0,50	5
7008718	W501M20009CET	20,0	20	38,00	104	0,50	5

WCE5 • W501 系列 • 倒角 • 5 刃 • Weldon® 刀柄 • 公制

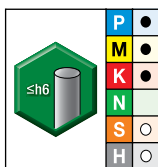
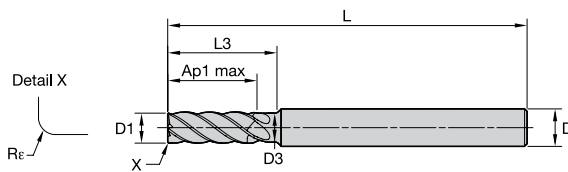


WU20PE

● 首选  
○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	Ap1 最大	L	BCH	Z U
7006959	W501M04003CAW	4,0	6	11,00	57	0,20	5
7006960	W501M05003CAW	5,0	6	13,00	57	0,30	5
7007081	W501M06003CAW	6,0	6	13,00	57	0,40	5
7007604	W501M08004CAW	8,0	8	19,00	63	0,40	5
7007605	W501M10005CEW	10,0	10	22,00	72	0,50	5
7008719	W501M12006CEW	12,0	12	26,00	83	0,50	5
7008720	W501M16008CEW	16,0	16	32,00	92	0,50	5
7008731	W501M20009CEW	20,0	20	38,00	104	0,50	5

WCE5 • W5N1 系列 • 倒圆 • 5 刃 • 缩颈 • 直柄 • 公制






WU20PE

● 首选  
○ 备选

订货号	产品目录	D1	D	D3	Ap1 最大	L	L3	Re	Z U
7007606	W5N1M04003RAT	4,0	6	3,76	11,00	57	15,00	0,20	5
7007607	W5N1M04003RET	4,0	6	3,76	11,00	57	15,00	0,50	5
7007608	W5N1M05003RAT	5,0	6	4,70	13,00	57	17,00	0,20	5
7007609	W5N1M05003RET	5,0	6	4,70	13,00	57	17,00	0,50	5
7007610	W5N1M05003RJT	5,0	6	4,70	13,00	57	17,00	1,00	5
7007611	W5N1M06003RET	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	0,50	5
7007613	W5N1M06003RHT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,50	5
7007612	W5N1M06003RJT	6,0	6	5,64	13,00	57	21,00	1,00	5
7007614	W5N1M08004RET	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	0,50	5
7007616	W5N1M08004RHT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,50	5
7007615	W5N1M08004RJT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	1,00	5
7007617	W5N1M08004RKT	8,0	8	7,52	19,00	63	27,00	2,00	5
7007618	W5N1M10005RET	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	0,50	5
7007620	W5N1M10005RHT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,50	5
7007619	W5N1M10005RJT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	1,00	5
7007621	W5N1M10005RKT	10,0	10	9,40	22,00	72	32,00	2,00	5
7008732	W5N1M12006RET	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	0,50	5
7008734	W5N1M12006RHT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,50	5
7008733	W5N1M12006RJT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	1,00	5
7008735	W5N1M12006RKT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	2,00	5
7008736	W5N1M12006RQT	12,0	12	11,28	26,00	83	38,00	4,00	5
7008737	W5N1M16008RJT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	1,00	5
7008738	W5N1M16008RKT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	2,00	5
7008739	W5N1M16008RPT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	3,00	5
7008740	W5N1M16008RQT	16,0	16	15,04	32,00	92	44,00	4,00	5
7008741	W5N1M20009RJT	20,0	20	18,80	38,00	104	55,00	1,00	5
7008742	W5N1M20009RKT	20,0	20	18,80	38,00	104	55,00	2,00	5
7008743	W5N1M20009RPT	20,0	20	18,80	38,00	104	55,00	3,00	5
7008744	W5N1M20009RQT	20,0	20	18,80	38,00	104	55,00	4,00	5

应用数据 • WCE5 侧铣 • 槽铣 • 公制

材料 分组																						
	侧铣加工		槽铣		WU20PE			侧铣加工 (A) 推荐每齿进给率 (fz = 毫米/齿)。 槽铣加工 (B), 每齿进给率降低 20%。														
					切削速度 - Vc (米/分钟)			D1 - 直径														
	ap	ae	ap	最小值	初始值	最大值	mm	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0				
P	0	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	1	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	150	-	200	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	2	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	140	-	190	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	3	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	120	-	160	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	4	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	90	-	150	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098			
	5	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	60	-	100	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
M	6	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	50	-	75	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071			
	1	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	90	-	115	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	2	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	60	-	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
K	3	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	60	-	70	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071			
	1	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	120	-	150	fz	0,028	0,036	0,044	0,060	0,072	0,083	0,092	0,101	0,108	0,114	0,124			
	2	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	110	-	140	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
S	3	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	110	-	130	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
	1	Ap1 (最大)	0,3 x D	0,2 x D	50	-	90	fz	0,023	0,030	0,036	0,050	0,061	0,070	0,079	0,087	0,095	0,101	0,114			
	2	Ap1 (最大)	0,3 x D	0,2 x D	25	-	40	fz	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,054	0,061			
	3	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	60	-	80	fz	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,056	0,063	0,070	0,076	0,081	0,091			
H	4	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	50	-	60	fz	0,016	0,021	0,026	0,037	0,045	0,052	0,058	0,064	0,069	0,074	0,084			
	1	Ap1 (最大)	0,4 x D	0,3 x D	80	-	140	fz	0,021	0,027	0,033	0,045	0,054	0,062	0,070	0,077	0,083	0,088	0,098			
	2	Ap1 (最大)	0,2 x D	0,3 x D	70	-	120	fz	0,016	0,020	0,025	0,034	0,040	0,047	0,052	0,057	0,061	0,065	0,071			

注: 较低的切削速度值用于高切削量应用或用于系统内较高的硬度 (切削性能)。  
较高的切削速度值用于精加工应用或用于系统内较低的硬度 (切削性能)。  
以上参数基于理想的条件。对于较小的锥形切削中心, 请在直径大于 12mm 时相应调整参数。  
为了获得更好的表面光洁度, 请减少每齿进给量。  
侧铣应用 -- 用于最长范围的 (L3) 刀具, 将 Ae 减少 30%。  
槽铣应用 -- 用于最长范围的 (L3) 刀具, 将 Ae 减少 30%。

WCE • 进给计算修正系数表

要计算应用具体的切削数据, 请使用右侧的 Kv 系数表来分别调整切削速度和进给量 KFz。

公制

Vc new = Vc \* Kv  
Fz new = IPT \* KFz

	Ae/D	2%	4%	5%	8%	10%	12%	20%	30%	40%	50%	100%
速率因数	Kv	1,9-3,3	1,45-2,7	1,45-2,3	1,45	1,3	1,3	1,2	1,1	1,0	0,9	0,8
进给量因数	KFz	3,51	2,51	2,25	1,80	1,64	1,51	1,23	1,07	1,00	0,98	0,98

计算示例:

应用: D = 20mm; M2 材料组;  
Ae = 2mm  
切削数据建议: Vc = 80 m/min;  
Fz = 0,089 mm/th  
调整系数: Ae = 2mm 等于 10,0%;  
Kv = 1,3; KFz = 1,64

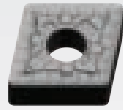
最终切削数据建议:

Vc new = 80 \* 1,3 = 104 m/min  
Fz new = 0,089 \* 1,64 = 0,146 mm/m

Victory ISO 车削产品线提供全面的 ISO 车削刀片系列，采用先进的基体和涂层技术，可在粗加工车削至精加工车削应用中实现高生产率、长刀具寿命和可靠性。该产品线中的刀片可应用于各种工况，具有有效的切屑控制和光滑的表面光洁度，性价比高。

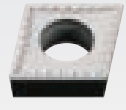
#### 负型刀片

- 负型刀片是在大中型车床上对所有材料进行通用加工的首选
- 负型刀片有压制级和精磨级，平板型和断屑槽型的刀片提供，适用于加工所有工件材料



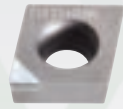
#### 正型刀片

- 正型刀片是对所有材料进行内圆车削以及在中小型车床上进行外圆车削的首选，适合所有工件材料



#### PcBN 和 PCD 刀片

- PcBN 可用于加工硬度高于 48 HRC 的钢
- PcBN 刀片还可用于提高加工铸铁和高温合金的生产率
- PCD 刀片用于加工有色金属材料



#### 陶瓷刀片

- 陶瓷刀片是高温合金高效加工的理想选择
- 还建议使用压制和精磨级的平板负型刀片加工硬化材料和铸铁



## WIDIA VICTORY 车削刀片

### 多功能性

具有耐磨多层涂层的特色设计基材，使其适用于各种应用。

### 稳定性

涂层前和涂层后处理以及涂层后磨削可提高刀刃韧性，提供安全固定，从而实现一致的性能。

### 生产力

采用  $\alpha$ -氧化铝层的多层 CVD 涂层可在提高速度和进给量时提供更高的生产率和刀具寿命，并具有可靠性。

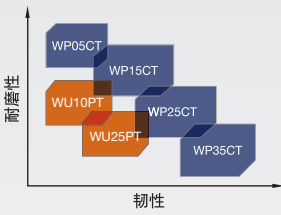
### 简单

外层古铜色，易于识别磨损。方便选择和应用的材质和断屑槽，适用于各种工件材料的粗加工和精加工应用。



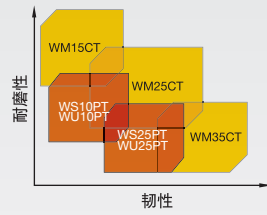
# 钢、不锈钢、铸铁和高温合金刀片

## VICTORY™ 车削加工



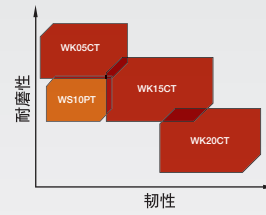
适用于钢材的 WP 材质

- 四种材质，用于粗加工到精加工操作
- 提高切削速度和/或进给速度，以提高生产率



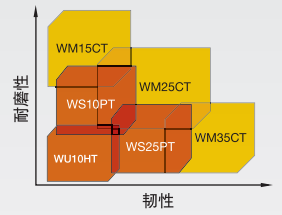
适用于不锈钢的 WM 材质

- 三种材质的合适断屑槽，用于粗加工到精加工操作
- 在耐磨性和韧性之间取得非常好的平衡，从而延长可预测的刀具寿命



适用于铸铁的 WK 材质

- 三种材质，涵盖所有铸铁车削操作
- 与同类竞争材质相比，切削速度和/或进给率最多可提高 30%
- WK15CT 是铸铁车削的首选



适用于高温合金的 WS 材质

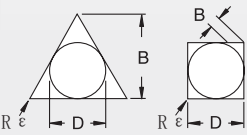
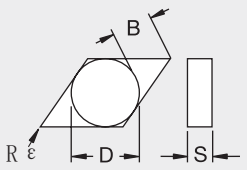
- 两种材质，用于粗加工到精加工操作
- 非常高的耐磨性，延长刀具寿命

### 行业



## 产品目录编号系统

我们产品编号中的每个字符都代表产品的一个具体特点。通过下列的关键列和对应的图像可容易确认所适用的属性。

C		N		M		G		12																																																																																																																																																																																									
刀片形状		刀片后角		公差等级		外型特征		接圆尺寸																																																																																																																																																																																									
H	六角形 120°	A	3°	刃口处理和涂层处理前的 通用公差      D = 刀片内接圆的理论直径 S = 厚度 B = 参看上面图形	N		英制 切削刃长度代码 "L10"  "D" <table border="1"> <thead> <tr> <th>mm</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,97</td> <td>S4</td> <td>04</td> <td>03</td> <td>03</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>4,76</td> <td>04</td> <td>05</td> <td>04</td> <td>04</td> <td>08</td> <td>08</td> <td>S3</td> </tr> <tr> <td>5,56</td> <td>05</td> <td>06</td> <td>05</td> <td>05</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>03</td> </tr> <tr> <td>6,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>06</td> <td>07</td> <td>06</td> <td>06</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> </tr> <tr> <td>7,94</td> <td>08</td> <td>09</td> <td>07</td> <td>07</td> <td>13</td> <td>13</td> <td>05</td> </tr> <tr> <td>8,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>08</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>9,52</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> </tr> <tr> <td>10,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>11,11</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>07</td> </tr> <tr> <td>12,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>12,70</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> </tr> <tr> <td>14,29</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>14</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>24</td> <td>09</td> </tr> <tr> <td>15,88</td> <td>16</td> <td>19</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td>27</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>17,46</td> <td>17</td> <td>21</td> <td>17</td> <td>17</td> <td>30</td> <td>30</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td>19,05</td> <td>19</td> <td>23</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td>33</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>20,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>22,22</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>38</td> <td>38</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>25,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>25</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25,40</td> <td>25</td> <td>31</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>44</td> <td>44</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>31,75</td> <td>32</td> <td>38</td> <td>31</td> <td>31</td> <td>54</td> <td>54</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>32,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>32</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	mm	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	—	—	10	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	—	—	20	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	—	—	32	—	—	—	—	R	
mm	C	D	R		S	T		V	W																																																																																																																																																																																								
3,97	S4	04	03		03	06		—	—																																																																																																																																																																																								
4,76	04	05	04		04	08		08	S3																																																																																																																																																																																								
5,56	05	06	05		05	09		09	03																																																																																																																																																																																								
6,00	—	—	06		—	—		—	—																																																																																																																																																																																								
6,35	06	07	06		06	11		11	04																																																																																																																																																																																								
7,94	08	09	07		07	13		13	05																																																																																																																																																																																								
8,00	—	—	08		—	—		—	—																																																																																																																																																																																								
9,52	09	11	09		09	16		16	06																																																																																																																																																																																								
10,00	—	—	10		—	—		—	—																																																																																																																																																																																								
11,11	11	13	11		11	19		19	07																																																																																																																																																																																								
12,00	—	—	12		—	—		—	—																																																																																																																																																																																								
12,70	12	15	12		12	22		22	08																																																																																																																																																																																								
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																										
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																										
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																										
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																										
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																										
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																										
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																										
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																										
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																										
32,00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																										
O	八角形 135°	B	5°	F																																																																																																																																																																																													
P	五角形 108°	C	7°	A																																																																																																																																																																																													
R	圆形 —	D	15°	M																																																																																																																																																																																													
S	方形 90°	E	20°	G																																																																																																																																																																																													
T	三角形 60°	F	25°	W																																																																																																																																																																																													
C	菱形 80°	G	30°	T																																																																																																																																																																																													
D	55°	N	0°	Q																																																																																																																																																																																													
E	75°	P	11°	U																																																																																																																																																																																													
M	86°	O	表明需要其它后角 度的刀片。	B																																																																																																																																																																																													
V	35°			H																																																																																																																																																																																													
W	三角形 80° 带有加大 圆角			C																																																																																																																																																																																													
L	长方形 90°			J																																																																																																																																																																																													
A	平行四边形 85°			X	特别 设计																																																																																																																																																																																												
B	82°			V																																																																																																																																																																																													
N/K	55°																																																																																																																																																																																																

## 产品目录编号系统

(续)

04		08		刀片方向 (可选)		刃口处理 (可选)		UR	
厚度 S		刀尖 半径“Re”						断屑槽 (可选)	
图标	厚度	图标	刀尖半径	R = 右手  L = 左手  N = 中置  		F 锋刃型  E 倒圆  T 倒角  S 倒角倒圆  K 双倒角  P 双倒角倒圆		13 = 铁路轻型加工  CT = 仿形车削  FF = 超精加工  FP = 精加工正角  FW = 精加工修光刃  ML = 一般轻加工  MR = 一般粗加工  MW = 一般加工修光刃  RH = 重型粗加工  T = 负倒棱  UF = 通用精加工  UM = 通用一般加工  UR = 通用粗加工  .NMP = 锋刃型一般加工  MP = 正角一般加工  FS = 高温合金精加工  MS = 高温合金一般加工  MU = 通用一般加工  SR = 超粗加工  65 = 重型轻快加工  8 = 重型粗加工  .NGP = 锋刃型一般加工	
mm	mm	mm	mm						
—	0,79	X0	0,04						
T0	1,00	01	0,1						
01	1,59	02	0,2	圆形刀片					
T1	1,98	04	0,4						
02	2,38	08	0,8						
03	3,18	12	1,2						
T3	3,97	16	1,6						
04	4,76	20	2,0						
05	5,56	24	2,4						
06	6,35	28	2,8						
07	7,94	32	3,2						
9	9,52	00							
11	11,11	M0							
12	12,70	—							

“D” mm	“D”公差±				“D” mm	“B”公差±			
	形状 S, T, C, R, & W	M级公差 形状 D	U级公差 形状 V	形状 S, T, & C		形状 S, T, C, R, & W	M级公差 形状 D	U级公差 形状 V	形状 S, T, & C
3,97	0,05	—	—	—	3,97	0,08	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,08	4,76	0,08	—	—	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	—	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	—	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	—	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,13	—	—	0,25	22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,13	—	—	0,25	25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,15	—	—	0,25	31,75	0,20	—	—	0,38

## Victory 材质命名系统

全明星计划中的 ISO 车削产品为钢、不锈钢、铸铁和高温合金应用提供解决方案。WIDIA™ Victory 车削材质和槽型通过缩短加工周期、延长刀具寿命和改善切屑控制来提高生产率。

W	P	15	C	T
品牌	工件材料	应用范围	刀片材料	应用
<p>W = WIDIA</p>	<p>P = 钢 M = 不锈钢 K = 铸铁 N = 有色金属 S = 高温合金 H = 淬火材料 U = 通用型</p>	<p>05 = 超精加工 10 = 精加工 15 = } 20 = } 半精加工到粗加工 25 = } 30 = } 粗加工 35 = } 40 = } 45 = } 重载粗加工 50 = }</p>	<p>H = 硬质合金 (无涂层) C = 硬质合金 + CVD P = 硬质合金 + PVD T = 金属陶瓷 Y = 陶瓷 D = 金刚石 B = PCBN S = HSS E = HSS-E M = HSS-E-PM</p>	<p>T = 车削 M = 铣削 H = 孔加工 D = 硬质合金钻头 E = 硬质合金立铣刀 G = 丝锥 R = 铰刀 V = 螺纹铣刀</p>

### 推荐切削速度 • P • 公制

低碳钢 (含碳量 < 0,3%) 和易切削钢

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min
P0/P1	WP05CT	◇									435
	WP15CT	◇									395
	WP25CT	◇									275
	WP35CT	◇									210
	WS10PT/WU10PT	◇									280

中碳钢和高碳钢 (含碳量 > 0,3%)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min
P2	WP05CT	◇									240
	WP15CT	◇									265
	WP25CT	◇									195
	WP35CT	◇									150
	WS10PT/WU10PT	◇									200

合金钢和工具钢 (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	135	180	225	275	320	360	410	455	495	m/min
P3	WP05CT	◇									205
	WP15CT	◇									190
	WP25CT	◇									155
	WP35CT	◇									120
	WS10PT/WU10PT	◇									155

合金钢和工具钢 (340–450 HB) (36–48 HRC)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	60	90	120	150	180	210	240	270	300	m/min
P4	WP05CT	◇									160
	WP15CT	◇									145
	WP25CT	◇									105
	WP35CT	◇									95
	WS10PT/WU10PT	◇									110

铁素体、马氏体和 PH 不锈钢 (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	120	150	180	210	240	270	300	330	360	m/min
P5	WP05CT	◇									240
	WP15CT	◇									215
	WP25CT	◇									195
	WP35CT	◇									135
	WS10PT/WU10PT	◇									200

铁素体、马氏体和 PH 不锈钢 (340–450 HB) (36–48 HRC)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	105	135	165	195	225	255	285	315	345	m/min
P6	WP05CT	◇									200
	WP15CT	◇									180
	WP25CT	◇									150
	WP35CT	◇									105
	WS10PT/WU10PT	◇									150

### 推荐切削速度 • M • 公制

奥氏体不锈钢

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min
M1	WM15CT			◇							180
	WM25CT			◇							150
	WM35CT		◇								120
	WS10PT				◇						215
	WS25PT			◇							180

奥氏体不锈钢

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min
M2	WM15CT			◇							165
	WM25CT			◇							140
	WM35CT		◇								105
	WS10PT				◇						200
	WS25PT			◇							165

奥氏体不锈钢: 双相 (铁素体和奥氏体混合物)

		速度 – m/min									起始状态
材料组	材质	90	135	180	225	270	315	360	405	450	m/min
M3	WM15CT			◇							150
	WM25CT			◇							120
	WM35CT		◇								90
	WS10PT				◇						185
	WS10PT/WU25PT			◇							150

### 推荐切削速度 • K • 公制

灰口铸铁

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	60	180	305	430	550	675	800	920	1040	1160	m/min
K1	WK05CT				◇							450
	WK15CT				◇							360
	WK20CT				◇							300

球墨、蠕墨和可锻铸铁 (<600 MPa 抗拉强度)

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	90	135	180	225	275	320	360	410	460	500	m/min
K2	WS10PT/WU10PT				◇							200
	WK05CT							◇				360
	WK15CT						◇					270
	WK20CT							◇				240

球墨、可锻和奥氏体铸铁 (>600 MPa 抗拉强度)

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	90	135	180	225	275	320	360	410	460	500	m/min
K3	WS10PT/WU10PT				◇							150
	WK05CT							◇				240
	WK15CT							◇				215
	WK20CT								◇			210

### 推荐切削速度 • N • 公制

低硅铝合金  
(亚共晶体 < 12,2% 硅) 和镁合金

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	m/min
N1	WU10HT	◇										488

低硅铝合金  
(亚共晶体 < 12,2% 硅) 和镁合金

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2250	m/min
N2	WU10HT	◇										488

高硅铝合金  
(过共晶体 > 12,2% 硅) 和镁合金

		速度 – m/min										起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	m/min
N3	WU10HT	◇										488
	WU05PT	◇										550

可切削性能  
范围为 70–100 的铜基、黄铜基、锌基

		速度 – m/min				起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	m/min
N4	WU10HT	◇				259
	WU05PT	◇				275

尼龙、塑料、橡胶、酚醛塑料、树脂、玻璃纤维和玻璃

		速度 – m/min				起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	m/min
N5	WU10HT	◇				170
	WU05PT	◇				170

碳和石墨复合材料:  
Brush 合金、Kevlar 和石墨 (280–400 HB) (30–43 HRC)

		速度 – m/min				起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	m/min
N6	WU05PT	◇				200

MMC (铝基金属矩阵复合材料)

		速度 – m/min				起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	m/min
N7	WU10HT	◇				180

锡合金, 铸件: ASTM 823, 合金 1、2、3、11

		速度 – m/min				起始状态
材料组	材质	250	500	750	1000	m/min
N8	WU05PT	◇				215

### 推荐切削速度 • S • 公制

铁基耐热合金 (135-320 HB) (≤34 HRC) 速度 – m/min 起始状态

材料组	材质	15	45	75	105	140	170	200	230	290	310	m/min
S1	WU10HT											30
	WS10PT/WU10PT											55
	WS25PT/WU25PT											40
	WM15CT											55
	WM25CT/WM35CT											40

钴基耐热合金 (150-425 HB) (≤45 HRC) 速度 – m/min 起始状态

材料组	材质	15	45	75	105	140	170	200	230	290	310	m/min
S2	WU10HT											35
	WS10PT/WU10PT											60
	WS25PT/WU25PT											30
	WM15CT											60
	WM25CT/WM35CT											30

镍基耐热合金 (140-475 HB) (≤48 HRC) 速度 – m/min 起始状态

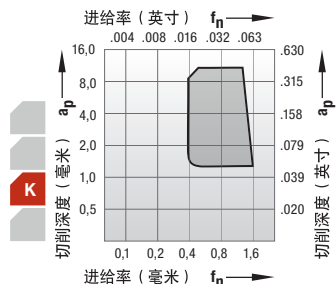
材料组	材质	15	45	75	105	140	170	200	230	290	310	m/min
S3	WU10HT											40
	WS10PT/WU10PT											70
	WS25PT/WU25PT											40
	WM15CT											70
	WM25CT/WM35CT											40

钛和钛合金 (110-450 HB) (≤48 HRC) 速度 – m/min 起始状态

材料组	材质	15	45	75	105	140	170	200	230	290	310	m/min
S4	WU10HT											45
	WM15CT											70
	WM25CT/WM35CT											55

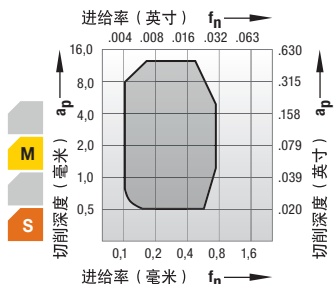


## 负型刀片



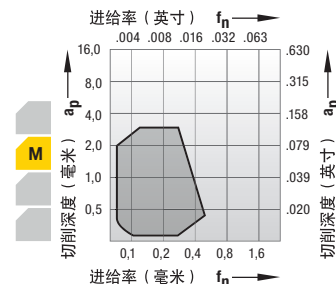
**.MA**

用于加工铸铁的平板槽型。适用于精加工到粗加工应用。



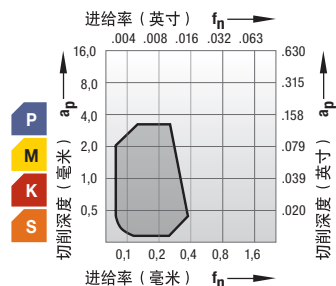
**.NMP**

适用于韧性材料的中型加工，如铬基和镍基合金。最大限度地减少材料粘附在刀片上的倾向。



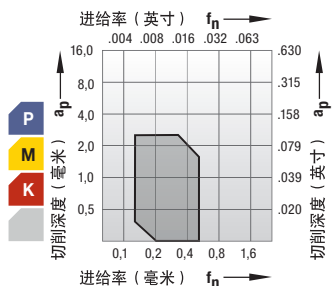
**CT**

专为向外仿形车削设计。在其他槽型产生长切屑的情况下，独特的切削分布可实现良好的切屑控制。



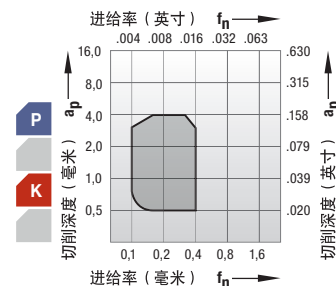
**FF**

适用于精加工车削，产生光滑、精确的表面。非常好的切屑控制，尤其是在低切削深度下。



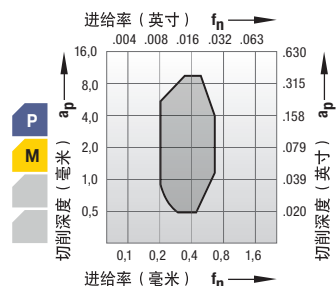
**FW**

当需要使用高进给率获得良好的表面光洁度时，用于精加工的修光刃槽型。高性能精加工的首选。



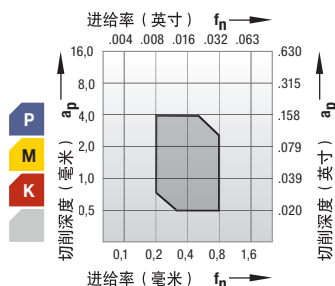
**ML**

具有倒棱设计的稳定切削刃，满足精至半精加工应用。



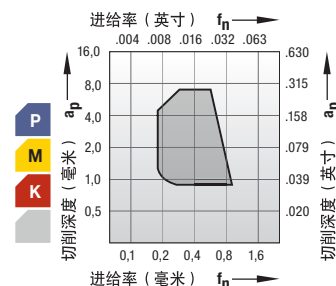
**MR**

适合高强度切屑变形困难的钢、难加工的高钛高铝合金的中等至轻型粗加工应用。



**MW**

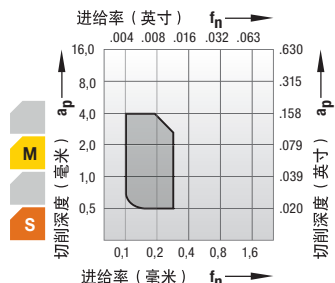
适用于高进给量时轻型到中等车削的修光刃断屑槽形。进给量是具有完整刀尖圆弧半径的刀刃的两倍，以产生相同的表面光洁度。



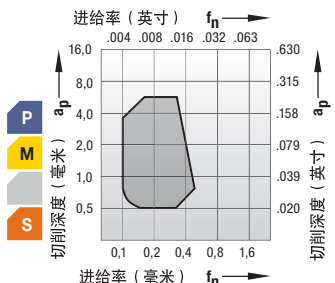
**RH**

适用于中型到粗加工。出色的切屑控制。高刀刃强度，适用于断续切削、锻造表皮或氧化皮。适用于所有铸铁，例如灰口铸铁、可锻铸铁和球墨铸铁。

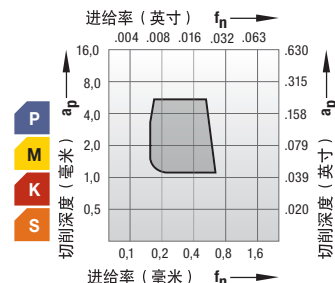
## 负型刀片



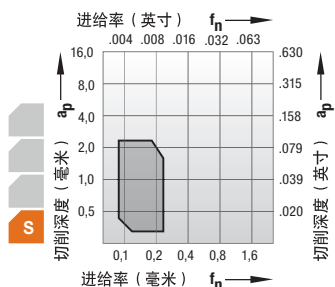
**UF**  
适用于使用正前角切削刃的  
精加工，可降低切削力并实  
现卓越的表面质量。



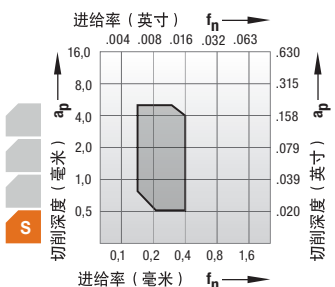
**UM**  
适用于中等车削操作。轻快切  
削断屑槽。可用于变切深的应  
用，如仿形车削。良好的尺寸精  
度。适用于软钢材料和不锈钢。



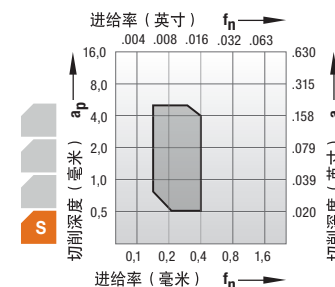
**UR**  
粗加工槽型，具有平滑的切屑成  
形和改进的冷却液流量，可延长  
刀具寿命。正前角槽型，可以降  
低切削力并提高切深处破阻力。  
非常适合不锈钢应用和钢的  
平滑加工。



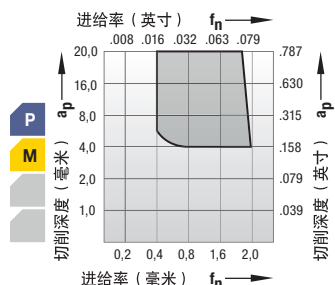
**FS**  
适用于精加工应用。带有正前角  
切削刃的周边磨刀片，非常适合  
高温合金。周边磨刀片上的微加  
工刀刃增加了轻微的倒圆处理，  
提高了刀刃完整性和可靠性。



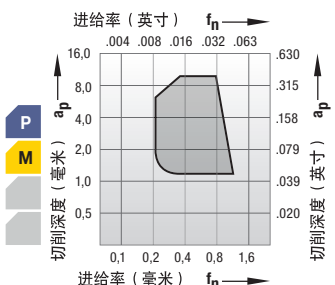
**MS**  
适用于高温材料的半精加工。  
利用微加工刃口处理来  
增加刀刃韧性。



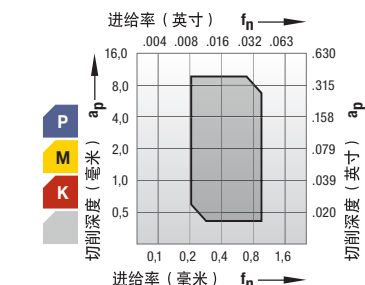
**.NGP**  
适用于韧性材料的中型加工，  
如铬基和镍基合金。最大限  
度地减少材料粘附在刀片上  
的倾向。



**SR**  
超粗加工槽型。-SR 具有强  
壮的切削刃，支持粗加工应  
用中的高切削负荷，可产生  
高金属切削率。

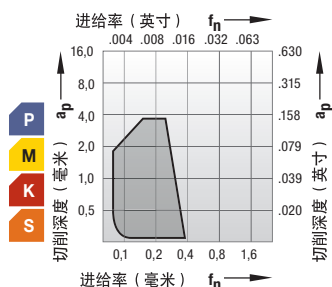


**65**  
粗车削加工槽型，切屑控  
制延伸至中型负荷范围。正  
前角可降低切削力，降低切  
削率要求。用于低应力力的  
不锈钢。



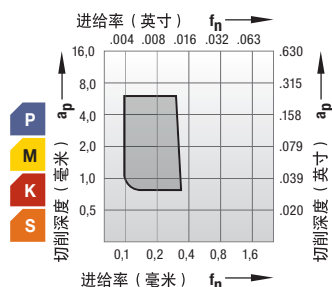
**-RU**  
正前角槽型，实现平滑切削。  
正倒棱前角降低切削力，提高  
切深处破阻力。对定位  
面进行涂层后磨削，以使定  
位面更加耐用。良好的刀刃  
强度，适用于断续切削、锻造  
表皮和铸造表面。

## 正型刀片



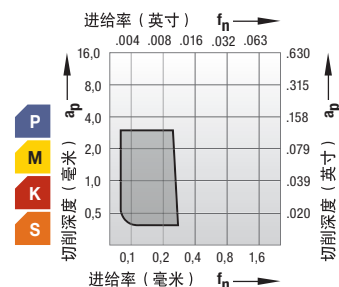
**MU**

一种中等通用槽型, 由于其正前角槽型而使切削操作更轻巧。具有多功能应用范围, 适用于车削不稳定的部件和镗削应用。



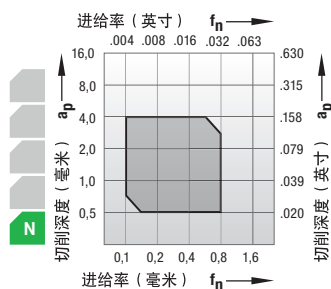
**MP**

适用于半精加工到粗车削加工, 切削力更小, 切屑控制更强, 进给率更高。适用于高金属切削率和细长轴应用。



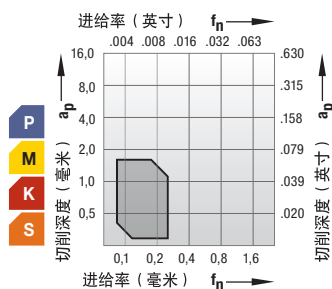
**FP**

适用于精加工到中型车削操作, 可在各种切削条件和工件材料中实现最佳的切屑控制。



**-AL**

适用于经济高效地加工铝、有色金属和塑料。切削刃极其尖锐, 切削力低且切屑短, 可实现部件表面最佳光洁度。



**1P**

首选轻型精加工。由于正前角, 切削力低, 功率要求低。在广泛的范围内实现良好的切屑控制。

## P 钢车削



曲轴/凸轮轴  
粗加工和精加工



连杆  
镗削



齿轮  
粗加工和精加工



输入/输出轴

## M 不锈钢车削



涡轮增压器  
粗加工和精加工



法兰  
粗加工和精加工



轴承座  
粗加工和精加工



阀体  
粗加工和精加工

## K 铸铁车削



汽缸衬套  
粗加工和精加工



汽缸体

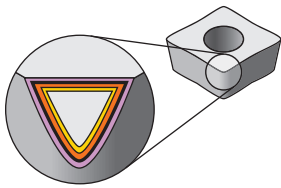


制动鼓和制动盘



轮毂  
粗加工和精加工

## 材质与材质说明



具有高速切削性能的涂层，专为精加工至重型粗加工而设计。

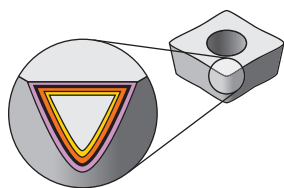
P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

耐磨性 ←————→ 韧性

涂层	材质说明										
		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
TTR HW-P35	无涂层硬质合金。坚固材质，适用于钢材半精到粗加工车削应用。适用于断续切削和较差加工条件。	P									
		M									
WP20TT HT-P05	无涂层金属陶瓷。高度耐磨材质，适用于连续切削中的钢材精加工车削应用。实现卓越的表面光洁度。	P									
		M									
WP05CT HC-P10	材质结构：一种防变形的富钴基体，覆有厚 MTCVD TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层。 应用：用于在连续切削到轻微断续切削中对钢和 PH 不锈钢进行高生产率车削。该材质提供出色的韧性和高速耐磨性，可实现最快的钢制零件生产。独特的基体和涂层组合也使其成为需要抗裂性的铸铁的理想粗加工材质。	P									
		K									
WP15CT HC-P15	涂层硬质合金，MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZrCN 涂层。很好的平衡了耐磨性和韧性。适合钢件材料的平稳至轻微断续高效加工。	P									
		K									
WP25CT HC-P25	涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -TiCN。良好的韧性。钢材加工的绝佳首选，除最苛刻的断续切削外，所有加工方式的金属去除率都很高。	P									
		K									
WP35CT HC-P35	带涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZrCN。在所有类型粗加工以及重型粗加工应用中，无论是湿式切削还是干式切削，断续切削或非断续切削加工中都有可靠的性能。	P									
		M									

材质

## 材质与材质说明



具有高速切削性能的涂层，专为精加工至重型粗加工而设计。

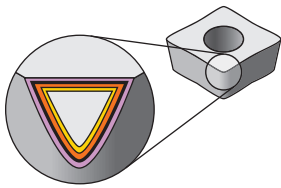
P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

耐磨性 ←————→ 韧性

涂层		材质说明		05	10	15	20	25	30	35	40	45
WM15CT		涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -TiOCN。具有高度耐磨性和优良的抗切深处破损性能，在精加工到中型车削应用中具有较长的刀具寿命。	P									
	HC-M15		M									
WM20CT		一种在耐磨基础上涂有 TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层的多层 CVD 涂层硬质合金材质。适用于中等速度和进给量的不锈钢普通/半精加工应用。该基体具有非常好的韧性和涂层高耐磨性，即使在断续切削中也能确保性能，维持长的刀具寿命。	P									
	HC-K15		M									
WM25CT		带涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZrCN。在耐磨性和韧性之间有很好的平衡性。轻型加工及一般加工。用于 AISI 系列奥氏体不锈钢材料加工。	P									
	HC-M25		M									
WM35CT		带涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> -ZrCN。在耐磨性和韧性之间有很好的平衡性。用于轻微和严重断续切削条件下的一般加工至粗加工应用。	P									
	HC-M35		M									
THM		无涂层硬质合金。在韧性、耐磨性、刀刃稳定性之间取得非凡平衡。适用于铸铁和有色金属等材料的连续和轻型断续切削中的轻型到中型车削应用。	K									
	HW-K15		N									
WK05CT		涂层硬质合金。MT-CVD/CVD — TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 。提高了耐磨性，刀具可在高切削速度下保持较长的使用寿命。增强了刃口强度，即使在断续切削中，也具有更强的抗切深处破损能力。最大限度地提高耐磨性，延长刀具在精加工至半精加工时，在高切削速度下的使用寿命。	P									
	HC-K05		K									

材质

## 材质与材质说明

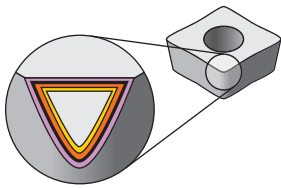


具有高速切削性能的涂层，专为精加工至重型粗加工而设计。

P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

涂层	材质说明	耐磨性 ←————→ 韧性									
			05	10	15	20	25	30	35	40	45
WK15CT HC-M20	材质结构: 覆有中等厚度的多层 MTCVD TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 涂层的高度抗变形的硬质合金基体。 应用: 专为高速加工灰口铸铁和球墨铸铁而设计。基体和涂层结构, 以及后涂层处理, 确保了极大的刀具寿命优势, 特别是在切削高抗拉强度的延展性铸铁, 工件尺寸一致性和刀具寿命稳定性要求很严苛时。在连续切削和不同切削深度方面均表现出色。	P									
		K									
WK20CT HC-K20	涂层硬质合金。MT-CVD/CVD – TiN-TiCN-Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 。是所有灰口铸铁和球墨铸铁加工、轻型加工到重型加工、平滑或断续切削以及湿式或干式加工的首选。	P									
		K									
WS10PT HC-S10	高级 PVD 涂层, 非合金硬质合金基体, 具有出色的抗变形性能。新型和改进的涂层提高了刀刃稳定性, 具有广泛的速度和进给能力。WS10PT™ 非常适合在各种速度和进给量下对大多数工件材料进行精加工到一般加工。非常适合加工大多数钢、不锈钢、铸铁、有色金属材料和超级合金, 具有更高的刃口韧性以及更高的切削速度和进给能力。	P									
		M									
WS25PT HC-S25	具有硬质 AlTiN 涂层和细晶粒非合金基体的高级 PVD 材质。新型和改进的涂层提高了刀刃稳定性, 具有广泛的速度和进给能力。WS25PT 是大多数钢材、不锈钢、高温合金、钛、铁和有色金属材料在中等速度下以及广泛进料范围进行一般加工的理想选择, 具有更好的刀刃韧性, 适用于断续切削和高进给量条件。	P									
		M									
WU10HT HW-N10	无涂层硬质合金。高度耐磨的微细基体。适用于铝材和所有其他类型有色金属材料、不锈钢和高温合金的精加工车削, 并具有合适的刃口处理。主要应用于连续切削。	N									
		S									
WU05PT HC-N05	涂层硬质合金。PVD AlTiN 涂层材质, 具有微细基体和高度耐磨涂层。适用于铝材和其他有色金属材料以及钢、不锈钢和高温合金的精加工车削, 在连续切削中具有可靠性, 并具有合适的刃口处理。	P									
		M									

## 材质与材质说明



具有高速切削性能的涂层，专为精加工至重型粗加工而设计。

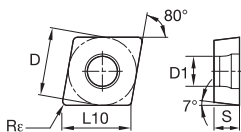
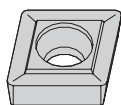
P	钢
M	不锈钢
K	铸铁
N	非铁金属
S	高温合金
H	硬材料

		耐磨性 ←————→ 韧性										
涂层		材质说明		05	10	15	20	25	30	35	40	45
材质	WU10PT	WU10PT 材质是对大多数工件材料进行精加工和普通加工的理想之选，速度更高。在加工状况稳定的情况下，非常适用于大多数钢、不锈钢、铸铁和超合金的加工。	P									
			M									
	K											
	S											
	H											
WU25PT	极细化晶粒非合金基体，配以最先进的 PVD-AlTiN 涂层。适用于大多数钢、不锈钢、高温合金、钛合金和铸铁的普通加工。	P										
		M										
		K										
		S										
		H										





## CCMT • 半精加工



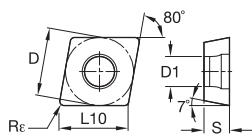
● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CCMT060202	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT060204	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT090304	9,53	9,67	3,18	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT090308	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T304	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T308	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T308	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



CCMT-MP • 半精加工正前角

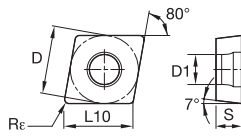


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CCMT060204MP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	—	4170197	4170217	—	—	4168906	—	—	—	4170237	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT09T304MP	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	—	4170198	4170218	—	—	4168907	—	—	—	4170238	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT09T308MP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	—	4170199	4170219	—	—	4168908	—	—	—	4170239	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT09T312MP	9,53	9,67	3,97	1,2	4,40	—	—	4170220	—	—	4168909	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT120408MP	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	—	4170200	4170221	—	—	4168910	—	—	6730909	4170240	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
CCMT120412MP	12,70	12,90	4,76	1,2	5,50	—	—	4170222	—	—	4168911	—	—	6730910	4170241	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

CCMT-MU • 半精通用

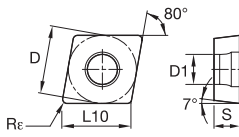
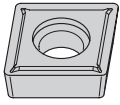


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CCMT060208MU	6,35	6,45	2,38	0,8	2,80						5623159	5623159			5623158										
CCMT090304MU	9,53	9,67	3,18	0,4	4,40			5623420			5623421				6208257										
CCMT090308MU	9,53	9,67	3,18	0,8	4,40		5623425	5623424			5623423				6208258										
CCMT09T3041P	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40																				
CCMT09T304MU	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40		5623431	5623430			5623427		5623429		5623432										
CCMT09T3081P	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40																				
CCMT09T308MU	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40		5623434	5623436	5623439		5623435				5623433										
CCMT120404MU	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50		6128256				6128254														
CCMT120408MU	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50		5623440	5623443			5623442				5623441										

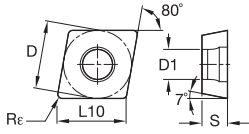
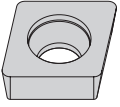
### CCMT-1P • 精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CCMT0602021P	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT0602041P	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T3021P	9,53	9,67	3,97	0,2	4,40	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T3041P	9,53	9,67	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT09T3081P	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT1204041P	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMT1204081P	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

CCMW • 半精加工

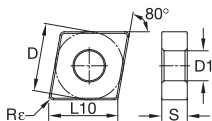
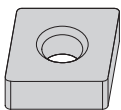


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CCMW060202	6,35	6,45	2,38	0,2	2,80	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW060204	6,35	6,45	2,38	0,4	2,84	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW060204	6,35	6,45	2,38	0,4	2,84	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4170368	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW090302	9,53	9,67	3,18	0,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW090304	9,53	9,67	3,18	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW090304	9,53	9,67	3,18	0,4	4,45	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4170369	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW090308	9,53	9,67	3,18	0,8	4,45	○	○	○	○	○	○	○	4170466	○	4170370	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW09T304	9,53	9,67	3,97	0,4	4,45	○	○	○	○	○	○	○	4170467	○	4170371	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW09T308	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CCMW120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4170374	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMA • 粗加工

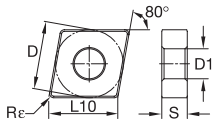
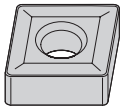


- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	R $\epsilon$	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT																																																																																																																																																												
						<table border="1" style="display: inline-table; font-size: small;"> <tr><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>M</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>K</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>N</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>S</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> <tr><td>H</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr> </table>																										P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	M	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
M	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
CNMA120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
CNMA120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16								4171595	4171863																																																																																																																																																																							
CNMA120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○																																																																																																																																																												
CNMA120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16								4171596	6287922	4171864																																																																																																																																																																						
CNMA120412	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	●	●	●	○	○	○	○	4171597	4171865	4171866																																																																																																																																																																						
CNMA120416	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16								4171598	4171866	4171868																																																																																																																																																																						
CNMA160612	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	●	●	●	○	○	○	○	4171599	4171868	4171869																																																																																																																																																																						
CNMA160616	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35								4171602	4171871	4171870																																																																																																																																																																						
CNMA190608	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	●	●	●	○	○	○	○																																																																																																																																																																									
CNMA190612	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93								4171872	4171871	4171870																																																																																																																																																																						
CNMA190616	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93																																																																																																																																																																																



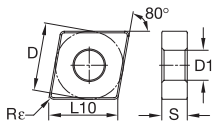
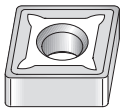
CNMG • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG190612	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

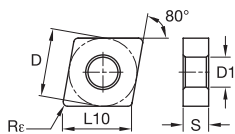
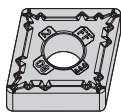
CNMG-5 • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120408-5	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412-5	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-FF • 超精加工

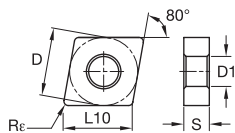
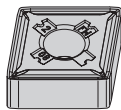


● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120404FF	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120408FF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412FF	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-FW • 精加工修光刃

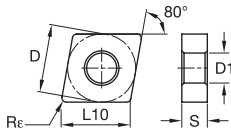
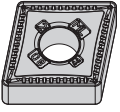


● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120408FW	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

CNMG-ML • 半精加工



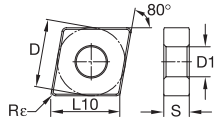
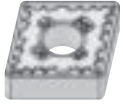
● 首选  
○ 备选

	P	M	K	N	S	H																					
P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120404ML	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
CNMG120408ML	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
CNMG120412ML	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•



CNMG-MS • 半精加工锋刃



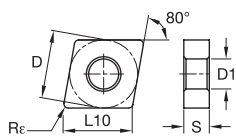
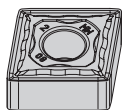
● 首选

○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CNMG120404MS	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120408MS	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412MS	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120416MS	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG160608MS	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG160612MS	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG190608MS	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG190612MS	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG190616MS	19,05	19,34	6,35	1,6	7,92	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-MW • 半精加工修光刃

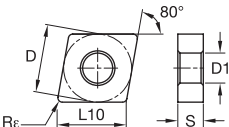
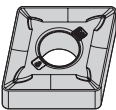


- 首选
- 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120408MW	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412MW	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

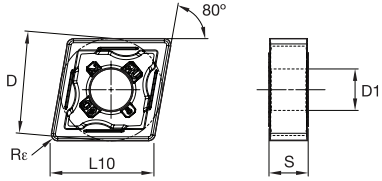
## CNMG-RH • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT		WP15CT		WP25CT		WP35CT		WM15CT		WM25CT		WM35CT		WK05CT		WK15CT		WK20CT		WS10PT		WS25PT		WU10HT		WU05PT		WP20TT		THM		TTR		WM20CT		WU10PT		WU25PT											
						4170979	4170980	4171504	5684356	4173035	4173036	6288264	4171903																																										
CNMG120408RH	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
CNMG120412RH	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
CNMG120416RH	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					
CNMG160608RH	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
CNMG160612RH	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
CNMG160616RH	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
CNMG190608RH	19,05	19,34	6,35	0,8	7,93	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
CNMG190612RH	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
CNMG190616RH	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG190624RH	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-RU • 粗加工通用型

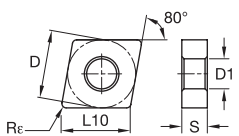
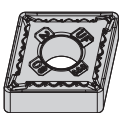


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Re	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120408RU	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412RU	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-UF • 超精加工



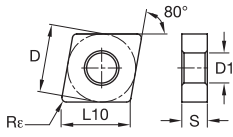
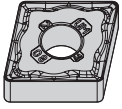
● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Re	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120404UF	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120408UF	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412UF	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



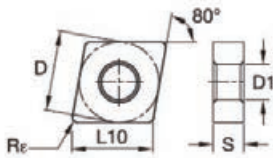
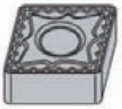
CNMG-UM • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CNMG120404UM	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120408UM	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMG120412UM	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

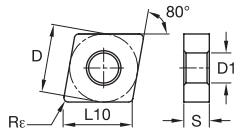
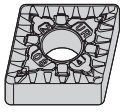
CNMG-6P • 通用中等加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CNMG1204086P	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### CNMG-UR • 通用粗加工

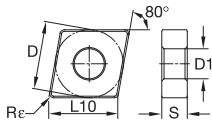
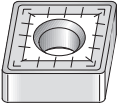


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMG120404UR	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	-	-	4170500	-	4169406	4169444	4169479	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120408UR	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	-	4171093	4170501	4169960	4169407	4169445	4169480	5680086	-	5680085	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120412UR	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	-	4171094	4170502	4169961	4169408	4169446	4169481	-	-	4171419	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG120416UR	12,70	12,90	4,76	1,6	5,16	-	-	4170503	-	-	4169447	4169482	-	-	4171420	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160608UR	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	-	4171096	4170504	-	4169410	4169448	4169483	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160612UR	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	-	4171097	4170505	4169962	4169411	4169449	4169484	-	-	4171422	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG160616UR	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	-	4171098	4170506	-	-	4169450	4169485	-	-	4171423	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190612UR	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	-	4171099	4170507	4169964	4169412	4169451	4169486	5680088	-	4171424	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
CNMG190616UR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	-	4170508	-	-	4169423	4169452	4169487	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

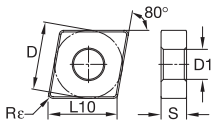
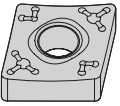
### CNMM-8 • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料兼容性																	
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT
<b>CNMM1906168</b>	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

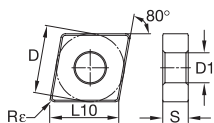
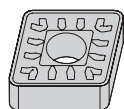
### CNMM-65 • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料兼容性																	
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT
<b>CNMM12040865</b>	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM12041265</b>	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM16060865</b>	15,88	16,12	6,35	0,8	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM16061265</b>	15,88	16,12	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM16061665</b>	15,88	16,12	6,35	1,6	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM19061265</b>	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM19061665</b>	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
<b>CNMM19062465</b>	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

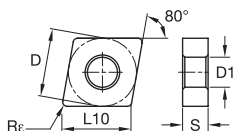
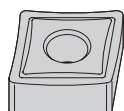
### CNMM-SR • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMM190616SR	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMM190624SR	19,05	19,34	6,35	2,4	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMM250924SR	25,40	25,79	9,53	2,4	9,12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

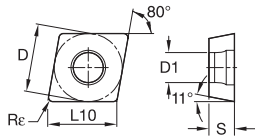
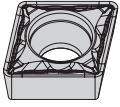
### CNMP • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
CNMP120404	12,70	12,90	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMP120408	12,70	12,90	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMP120412	12,70	12,90	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMP190612	19,05	19,34	6,35	1,2	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNMP190616	19,05	19,34	6,35	1,6	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**CPMT-FP • 精加工正前角**



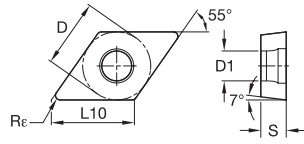
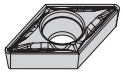
● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
CPMT060204FP	6,35	6,45	2,38	0,4	2,80	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CPMT09T308FP	9,53	9,67	3,97	0,8	4,40	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



### DCMT-FP • 精加工正前角

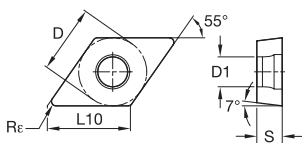
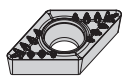


- 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DCMT070202FP	6,35	7,75	2,38	0,2	2,80	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT070204FP	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT070208FP	6,35	7,75	2,38	0,8	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT11T302FP	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT11T304FP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT11T308FP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT150404FP	12,70	15,50	4,76	0,4	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT150408FP	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

DCMT-MP • 半精加工正前角



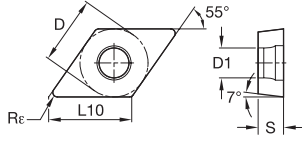
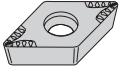
● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DCMT11T304MP	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT11T308MP	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DCMT11T312MP	9,53	11,63	3,97	1,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



DCMT-MU • 半精通用

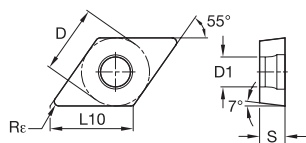
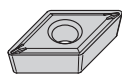


- 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DCMT070204MU	6,35	7,75	2,38	0,4	2,80	1	6128273	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT070208MU	6,35	7,75	2,38	0,8	3,75	1	1	1	1	1	6128276	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT11T308MU	9,52	11,63	3,97	0,8	4,40	1	5623585	5623600	1	1	5623588	1	1	1	5623589	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT11T304MU	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	1	5623583	1	1	5623581	1	1	1	5623587	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT150404MU	12,70	15,50	4,76	0,4	5,50	1	1	1	1	1	6128281	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT150408MU	12,70	15,50	4,76	0,8	5,50	1	5623606	5623608	1	1	5623604	1	1	1	5623607	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
DCMT150412MU	12,70	15,50	4,76	1,2	5,55	1	1	1	1	1	1	1	1	5623612	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

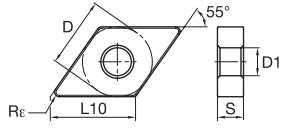
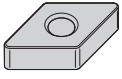
### DCMT-1P • 精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	Material / Application																																													
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT																										
DCMT0702041P	6,53	7,75	2,38	0,4	2,80	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										
DCMT11T3021P	9,53	11,63	3,97	0,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○								
DCMT11T3041P	9,53	11,63	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
DCMT11T3081P	9,53	11,63	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

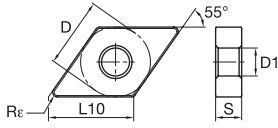
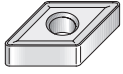
DNMA • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	Material Compatibility																								
						P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT
DNMA110408	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMA150408	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMA150412	12,70	15,50	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMA150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMA150612	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMA150616	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

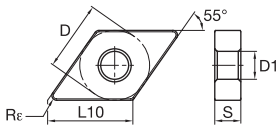
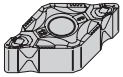
## DNMG • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
DNMG150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

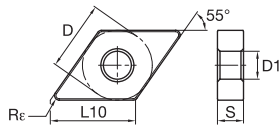
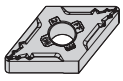
## DNMG-CT



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DNMG150608CT	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### DNMG-FF • 超精加工

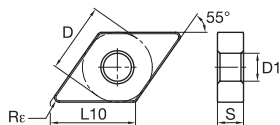


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
DNMG110404FF	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG110408FF	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150404FF	12,70	15,50	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150408FF	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150604FF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608FF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150612FF	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

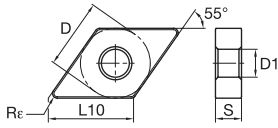
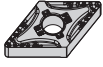
### DNMG-ML • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	R $\epsilon$	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DNMG110404ML	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG110408ML	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG110412ML	9,53	11,63	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150404ML	12,70	15,50	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150408ML	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150412ML	12,70	15,50	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150604ML	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608ML	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150612ML	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

DNMG-MR • 中等粗加工

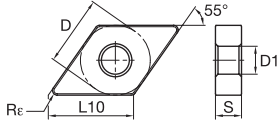
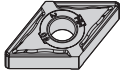


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
DNMG110408MR	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150404MR	12,70	15,50	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150408MR	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150412MR	12,70	15,50	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150604MR	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608MR	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150612MR	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

DNMG-MW • 半精加工修光刃

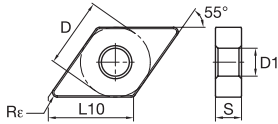
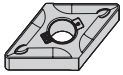


● 首选  
○ 备选

	P	M	K	N	S	H
WP05CT	●	●	●	○	○	○
WP15CT	●	●	●	○	○	○
WP25CT	●	●	●	○	○	○
WP35CT	●	●	●	○	○	○
WM15CT	○	○	○	○	○	○
WM25CT	○	○	○	○	○	○
WM35CT	○	○	○	○	○	○
WK05CT	○	○	○	○	○	○
WK15CT	○	○	○	○	○	○
WK20CT	○	○	○	○	○	○
WS10PT	○	○	○	○	○	○
WS25PT	○	○	○	○	○	○
WU10HT	○	○	○	○	○	○
WU05PT	○	○	○	○	○	○
WP20TT	○	○	○	○	○	○
THM	○	○	○	○	○	○
TTR	○	○	○	○	○	○
WM20CT	○	○	○	○	○	○
WU10PT	○	○	○	○	○	○
WU25PT	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
DNMG150408MW	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608MW	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

DNMG-RH • 粗加工



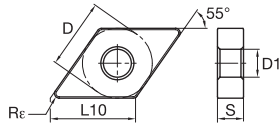
● 首选  
○ 备选

	P	M	K	N	S	H
WP05CT	●	●	●	○	○	○
WP15CT	●	●	●	○	○	○
WP25CT	●	●	●	○	○	○
WP35CT	●	●	●	○	○	○
WM15CT	○	○	○	○	○	○
WM25CT	○	○	○	○	○	○
WM35CT	○	○	○	○	○	○
WK05CT	○	○	○	○	○	○
WK15CT	○	○	○	○	○	○
WK20CT	○	○	○	○	○	○
WS10PT	○	○	○	○	○	○
WS25PT	○	○	○	○	○	○
WU10HT	○	○	○	○	○	○
WU05PT	○	○	○	○	○	○
WP20TT	○	○	○	○	○	○
THM	○	○	○	○	○	○
TTR	○	○	○	○	○	○
WM20CT	○	○	○	○	○	○
WU10PT	○	○	○	○	○	○
WU25PT	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DNMG150408RH	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608RH	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150612RH	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150616RH	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG190612RH	15,88	19,38	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



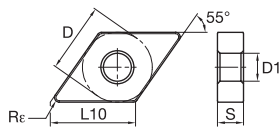
DNMG-UF • 超精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料/涂层																							
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT				
DNMG110404UF	9,53	11,63	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG110408UF	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150404UF	12,70	15,50	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150408UF	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150604UF	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150608UF	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMG150612UF	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

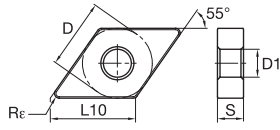
### DNMG-UM • 半精加工



● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	Legend								
																										● 首选	○ 备选							
DNMG110404UM	DNMG110408UM	DNMG150404UM	DNMG150408UM	DNMG150604UM	DNMG150608UM	DNMG150612UM	DNMG150616UM																											

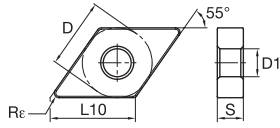
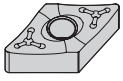
DNMG-UR • 通用粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料选择																			
						P	M	K	N	S	H	T	L	G	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
DNMG110408UR	9,53	11,63	4,76	0,8	3,81	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG110412UR	9,53	11,63	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG150408UR	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG150412UR	12,70	15,50	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG150608UR	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG150612UR	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMG150616UR	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

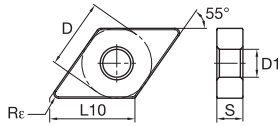
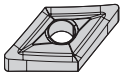
## DNMM-65 • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
						●	●	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMM15060865	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMM15061265	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMM15061665	12,70	15,50	6,35	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

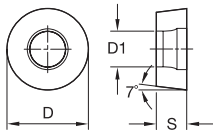
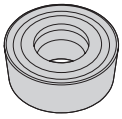
## DNMP • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
						●	●	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMP150404	12,70	15,50	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
DNMP150408	12,70	15,50	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMP150604	12,70	15,50	6,35	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4173661	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMP150608	12,70	15,50	6,35	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4173662	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNMP150612	12,70	15,50	6,35	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

RCMT • 半精加工

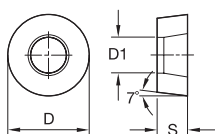
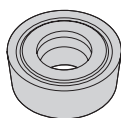


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	S	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
RCMT0602M0	6,00	2,38	2,80	-	4169975	4170536	-	-	-	-	-	-	4170478	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT0803M0	8,00	3,18	3,40	-	4169976	4170537	-	-	-	-	-	-	4170479	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT10T3M0	10,00	3,97	4,40	-	4169977	4170538	4170752	-	-	-	-	-	4170480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT1204M0	12,00	4,76	4,40	-	4169978	4170539	4170803	-	-	-	-	-	4170481	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RCMT1606M0	16,00	6,35	5,50	-	4169979	-	4170804	-	-	-	-	-	4170482	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

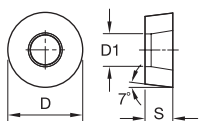
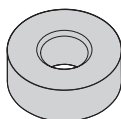
### RCMX • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	S	D1	Material Compatibility																			
				WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
RCMX2006M0	20,00	6,35	6,50	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
RCMX2006M0T	20,00	6,35	6,50	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
RCMX2507M0T	25,00	7,94	7,40	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
RCMX3209M0	32,00	9,53	11,85	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
RCMX3209M0T	32,00	9,53	9,50	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

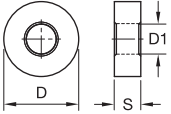
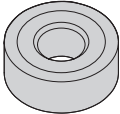
### RNMA • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	S	D1	Material Compatibility																			
				WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
RNMA120400	12,70	4,76	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

RNMG-RH • 粗加工

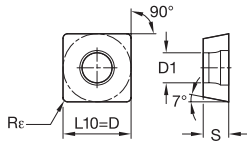


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	S	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
<b>RNMG090300RH</b>	9,53	3,18	3,81	-	-	4171530	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RNMG120400RH</b>	12,70	4,76	5,16	-	4170896	4171531	4171713	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>RNMG190600RH</b>	19,05	6,35	7,93	-	-	4171532	4171714	-	-	-	-	-	4171917	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SCMT • 半精加工



● 首选

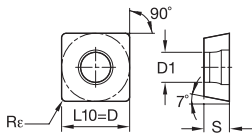
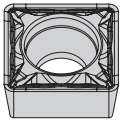
○ 备选

	P	M	K	N	S	H														
P	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SCMT090304	9,53	9,53	3,18	0,4	4,45	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT090308	9,53	9,53	3,18	0,8	4,40	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT09T304	9,53	9,53	3,97	0,4	4,45	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT09T308	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT150512	15,88	15,88	5,56	1,2	5,50	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



SCMT-FP • 精加工正前角

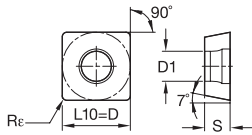
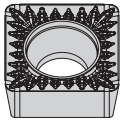


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SCMT09T308FP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	—	—	4170309	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT120408FP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	—	—	4170311	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

SCMT-MP • 半精加工正前角

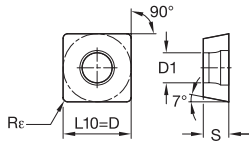
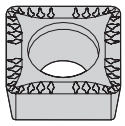


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SCMT09T304MP	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	—	—	4170226	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT09T308MP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	—	—	4170227	—	4168914	—	—	6730907	4170245	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT120404MP	12,70	12,70	4,76	0,4	5,50	—	—	4170228	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT120408MP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	—	4170215	4170229	—	—	—	—	6730908	4170247	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SCMT120412MP	12,70	12,70	4,76	1,2	5,50	—	4170230	—	—	4168917	—	—	—	4170248	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

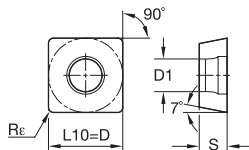
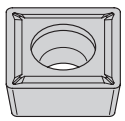
SCMT-MU • 半精通用



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SCMT090308MU	9,53	9,53	3,18	0,8	4,40	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT09T304MU	9,53	9,53	3,97	0,4	4,40	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT09T308MU	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT120408MU	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SCMT120412MU	12,70	12,70	4,76	1,2	5,50	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

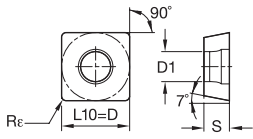
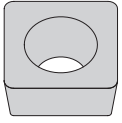
SCMT-1P • 精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SCMT1204081P	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

SCMW • 半精加工

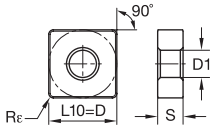
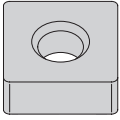


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1
SCMW090304	9,53	9,53	3,18	0,4	4,40
SCMW09T308	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40
SCMW120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50

SNMA • 粗加工

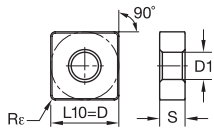
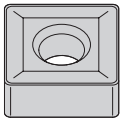


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMA120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA120412	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA120416	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA150608	15,88	15,88	6,35	0,8	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA150612	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA150616	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA190612	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA190616	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA250724	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMA250724	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### SNMG • 粗加工

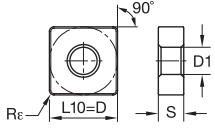
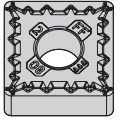


● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMG120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16																				
SNMG120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16								6613608												
SNMG190612	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93																				
SNMG250724	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12																				
SNMG250924	25,40	25,40	9,53	2,4	9,12				5091303																

### SNMG-FF • 超精加工



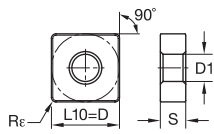
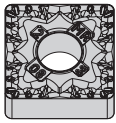
● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMG090308FF	9,53	9,53	3,18	0,8	3,81	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG120404FF	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG120408FF	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
SNMG120412FF	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—



SNMG-MR • 中等粗加工



● 首选  
○ 备选

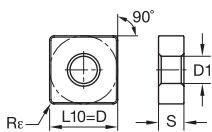
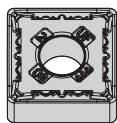
P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TJM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TJM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMG120408MR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	4171146	4170571	4170057																	
SNMG120412MR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	5684355																			
SNMG120416MR	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16						4173142														
SNMG150612MR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	4171147				4173029															
SNMG190612MR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	4171148	4170572																		





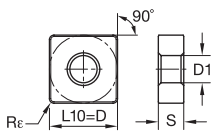
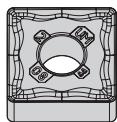
### SNMG-UF • 超精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT		
						●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG120404UF	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
SNMG120408UF	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

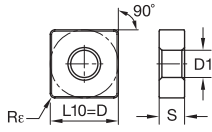
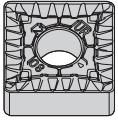
### SNMG-UM • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT		
						●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG120404UM	12,70	12,70	4,76	0,4	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
SNMG120408UM	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG120412UM	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

SNMG-UR • 通用粗加工



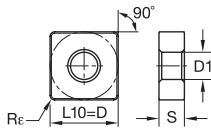
● 首选

○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
						4171108	4171109	4170516	4169989	4169429	4169458	4169495	4171434	4171110	4171111	4170518	4169991	4169461	4169462	4169499	4171437	4171438	4171113	4170520	4169433	4169463
●	●	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMG120408UR	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG120412UR	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG120416UR	12,70	12,70	4,76	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG150612UR	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG150616UR	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG190612UR	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMG190616UR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

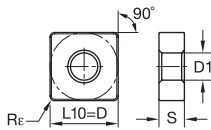
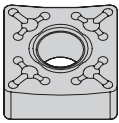
SNMM-8 • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
SNMM2507248	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

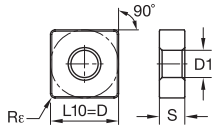
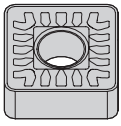
SNMM-65 • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMM12040865	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM12041265	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM15061665	15,88	15,88	6,35	1,6	6,35	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM19061265	19,05	19,05	6,35	1,2	7,93	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM19061665	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM19062465	19,05	19,05	6,35	2,4	7,93	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

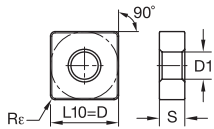
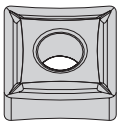
### SNMM-SR • 重型粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMM190616SR	19,05	19,05	6,35	1,6	7,93	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM190624SR	19,05	19,05	6,35	2,4	7,93	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM250724SR	25,40	25,40	7,94	2,4	9,12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMM250924SR	25,40	25,40	9,53	2,4	9,12	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

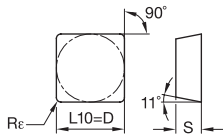
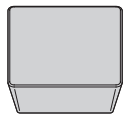
### SNMP • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	R <sub>ε</sub>	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SNMP120408	12,70	12,70	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMP120412	12,70	12,70	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SNMP150612	15,88	15,88	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### SPGN/SPG • 半精加工

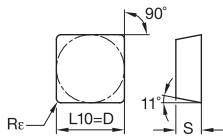
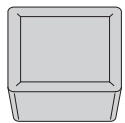


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SPGN090308	9,53	9,53	3,18	0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4170943	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

### SPMR • 半精加工

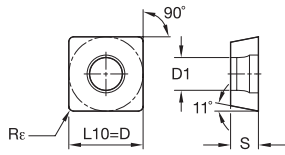
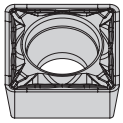


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T4M	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SPMR120308	12,70	12,70	3,18	0,8	-	4170854	-	4170652	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

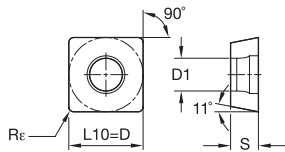
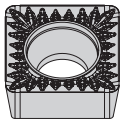
### SPMT-FP • 精加工正前角



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
SPMT09T308FP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### SPMT-MP • 半精加工正前角



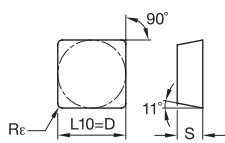
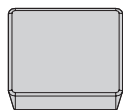
● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SPMT09T308MP	9,53	9,53	3,97	0,8	4,40	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
SPMT120408MP	12,70	12,70	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○





SPUN-T/SPU-T • 半精加工

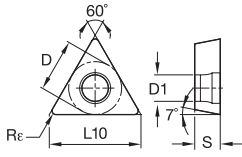
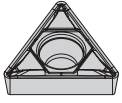


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT
SPUN250620T	25,40	25,40	6,35	2,0	4170858																			

TCMT-FP • 精加工正前角

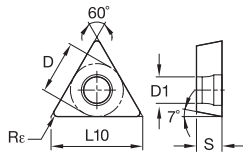


- 首选
- 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TTHM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TTHM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TCMT110202FP	6,35	11,00	2,38	0,2	2,90	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT110204FP	6,35	11,00	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT110208FP	6,35	11,00	2,38	0,8	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT16T304FP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT16T308FP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT220408FP	12,70	22,00	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

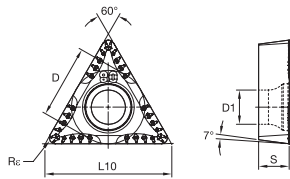
### TCMT-MP • 半精加工正前角



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
TCMT110208MP	6,35	11,00	2,38	0,8	2,80	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT16T304MP	9,53	16,50	3,97	0,4	4,40	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
TCMT16T308MP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
TCMT16T312MP	9,53	16,50	3,97	1,2	4,40	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
								4170231			4168904	4168918			6730905	4170249										
							4170216	4170233			4168919				6730904	4170251										
							4170234								4170252											

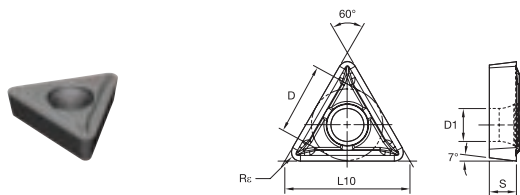
### TCMT-MU • 半精通用



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TCMT16T304MU	9,53	13,89	3,97	0,4	4,40	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT16T308MU	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TCMT220412MU	12,70	22,00	4,76	1,2	5,50	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
								5623614			5623613				5623616										
							5623621	5623620			5623619				5623618										
							6128327																		

TCMT-1P • 精加工



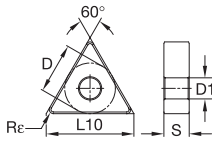
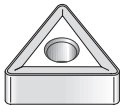
● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rr	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TCMT1102041P	6,35	11,00	2,38	0,4	2,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6911261	6868862
TCMT1102081P	6,35	11,00	2,38	0,8	2,80	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6911263	6868863



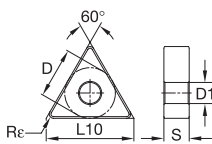
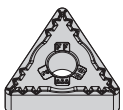
### TNMG • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160404	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160404	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160408	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160408	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160412	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

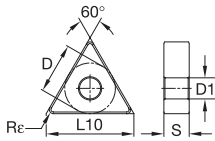
### TNMG-FF • 超精加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160404FF	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160408FF	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160412FF	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### TNMG-ML • 半精加工

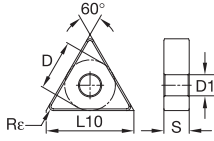


- 首选
- 备选

P	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160404ML	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160408ML	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160412ML	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220404ML	12,70	22,00	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220408ML	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

TNMG-MR • 中等粗加工

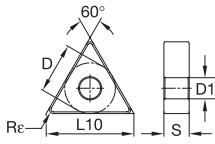
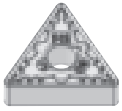


● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	材料												
																										P	M	K	N	S	H							
TNMG160404MR	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
TNMG160408MR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
TNMG160412MR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
TNMG220404MR	12,70	22,00	4,76	0,4	5,16	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
TNMG220408MR	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
TNMG220412MR	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220416MR	12,70	22,00	4,76	1,6	5,16	•	•	•	•	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



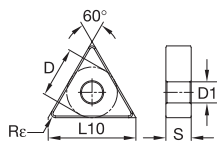
### TNMG-MS • 半精加工锋刃



● 首选  
○ 备选

		●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
目录编号	D	L10	S	Rε	D1																				
TNMG160404MS	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81																				6928623 6945444
TNMG160408MS	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81																				6921122 6945444
TNMG220404MS	12,70	22,00	4,76	0,4	5,16																				
TNMG220408MS	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16																				
TNMG220412MS	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16																				
TNMG270608MS	15,88	27,50	6,35	0,8	6,35																				

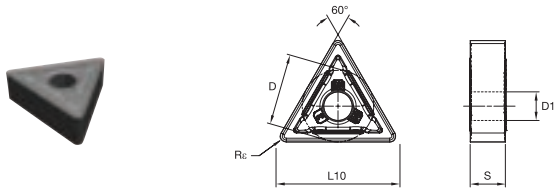
### TNMG-RH • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Re	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
TNMG160408RH	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	-	4171007	4171542	4171724	-	4173058	-	-	6673946	4171927	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG160412RH	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	-	-	4171543	4171725	-	-	-	-	-	4171928	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220408RH	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	-	4171009	4171544	4171726	-	-	-	-	-	4171929	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220412RH	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16	-	4171010	4171545	4171727	-	-	-	-	-	4171930	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG220416RH	12,70	22,00	4,76	1,6	5,16	-	-	-	4171728	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG270612RH	15,88	27,50	6,35	1,2	6,35	-	-	4171547	4171729	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG270616RH	15,88	27,50	6,35	1,6	6,35	-	-	4171548	4171730	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TNMG330924RH	19,05	33,00	9,53	2,4	7,93	-	-	4171549	4171731	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

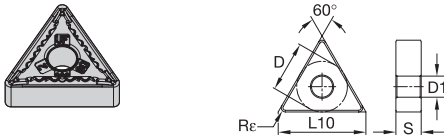
### TNMG-RU • 粗加工通用型



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160408RU	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160412RU	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### TNMG-UF • 超精加工

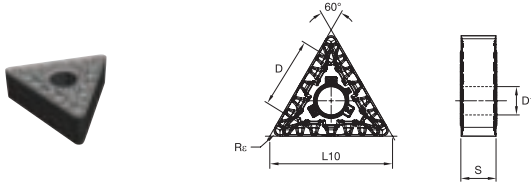


● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160404UF	9,53	16,50	4,76	0,4	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160408UF	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220404UF	12,70	22,00	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220408UF	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



TNMG-UR • 通用粗加工



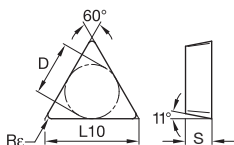
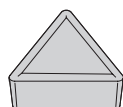
● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	应用材料																			
						P	M	K	N	S	H	Al	Cu	St	In	Co	Br	Ti	Ni	Fe					
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TTHM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
TNMG160408UR	9,53	16,50	4,76	0,8	3,81	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160412UR	9,53	16,50	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG160416UR	9,53	16,50	4,76	1,6	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220408UR	12,70	22,00	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220412UR	12,70	22,00	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG220416UR	12,70	22,00	4,76	1,6	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG270612UR	15,88	27,50	6,35	1,2	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TNMG270616UR	15,88	27,50	6,35	1,6	6,35	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○





## TPMR • 半精加工

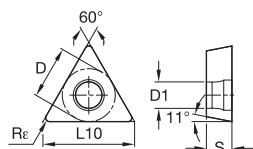
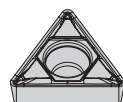


● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Re	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
TPMR110304	6,35	11,00	3,18	0,4	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMR110308	6,35	11,00	3,18	0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMR160304	9,53	16,50	3,18	0,4	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMR160308	9,53	16,50	3,18	0,8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMR160312	9,53	16,50	3,18	1,2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

## TPMT-FP • 精加工正前角



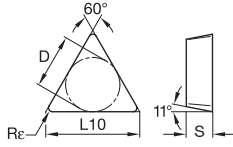
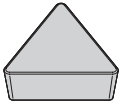
● 首选  
○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Re	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
TPMT110204FP	6,35	11,00	2,38	0,4	2,80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMT16T308FP	9,53	16,50	3,97	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TPMT220408FP	12,70	22,00	4,76	0,8	5,50	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



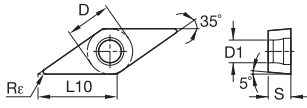
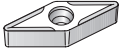
TPUN/TPU • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	Material Compatibility Matrix																		
					WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT
TPUN110304	6,35	11,00	3,18	0,4																			
TPUN110308	6,35	11,00	3,18	0,8																			
TPUN160304	9,53	16,50	3,18	0,4																			
TPUN160308	9,53	16,50	3,18	0,8																			
TPUN160308	9,53	16,50	3,18	0,8																			
TPUN160312	9,53	16,50	3,18	1,2																			
TPUN220408	12,70	22,00	4,76	0,8																			
TPUN220408	12,70	22,00	4,76	0,8																			
TPUN220412	12,70	22,00	4,76	1,2																			

VBMT • 半精加工



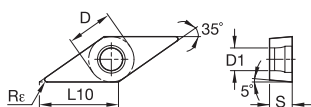
● 首选  
○ 备选

P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	T1M	T1R	WM20CT	WU10PT	WU25PT
VBMT160404	9,53	16,66	4,76	0,4	4,45	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VBMT160408	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VBMT160412	9,53	16,61	4,76	1,2	4,40	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



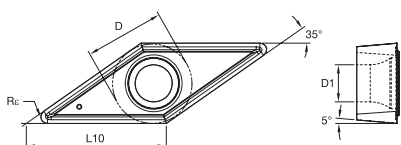
### VBMT-MP • 半精加工正前角



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料选择																					
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT		
VBMT160404MP	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40																						
VBMT160408MP	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40																						

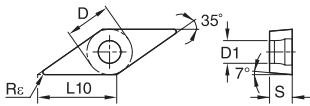
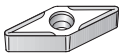
### VBMT-1P • 精加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	材料选择																					
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT		
VBMT1604041P	9,53	16,61	4,76	0,4	4,40																						
VBMT1604081P	9,53	16,61	4,76	0,8	4,40																						

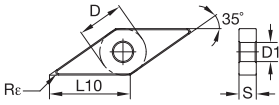
VCMT • 半精加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
VCMT16T304	9,53	16,61	3,97	0,4	4,40	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VCMT16T308	9,53	16,61	3,97	0,8	4,40	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

VNMA • 粗加工



- 首选
- 备选

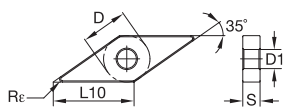
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
VNMA160408	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○







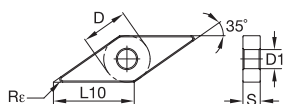
### VNMG-MS • 半精加工锋刃



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Re	D1	Material Compatibility																	
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT
VNMG160404MS	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81																		
VNMG160408MS	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81																		
VNMG220404MS	12,70	22,14	4,76	0,4	5,16																		
VNMG220408MS	12,70	22,14	4,76	0,8	5,16																		

### VNMG-RH • 粗加工

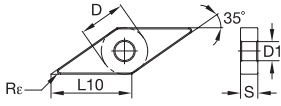
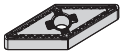


● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Re	D1	Material Compatibility																	
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT
VNMG160408RH	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81			4171550	4171732														
VNMG220408RH	12,70	22,14	4,76	0,8	5,16			4171551	4171733														
VNMG220412RH	12,70	22,14	4,76	1,2	5,16		4171017	4171552	4171734														



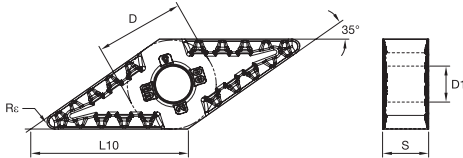
### VNMG-UF • 超精加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
VNMG160404UF	9,53	16,61	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VNMG160408UF	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

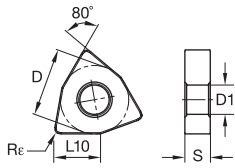
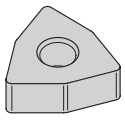
### VNMG-UR • 通用粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
VNMG160408UR	9,53	16,61	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
VNMG160412UR	9,53	16,61	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

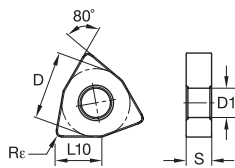
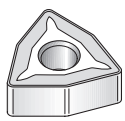
WNMA • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1																				
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMA060408	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81		●	●	●	○	○	○	○	○	○		○	○		○	○		●	●	●
WNMA060412	9,53	6,52	4,76	1,2	3,81								●	●	●										○
WNMA080408	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16								●	●	●										
WNMA080412	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16								●	●	●										
WNMA080416	12,70	8,69	4,76	0,6	5,16									●	●	●									

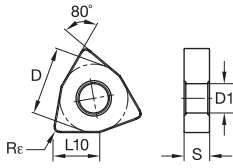
WNMG-5 • 粗加工



- 首选
- 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1																				
						WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG080408-5	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16																				

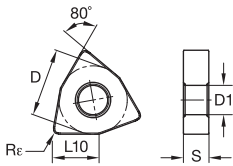
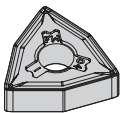
### WNMG-FF • 超精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060404FF	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060408FF	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080404FF	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408FF	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

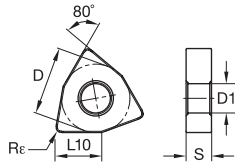
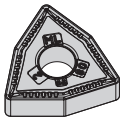
### WNMG-FW • 精加工修光刃



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060408FW	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408FW	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

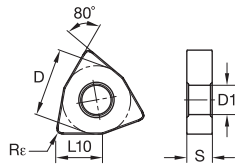
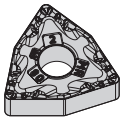
### WNMG-ML • 半精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TTHM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060404ML	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060408ML	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080404ML	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408ML	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### WNMG-MR • 中等粗加工

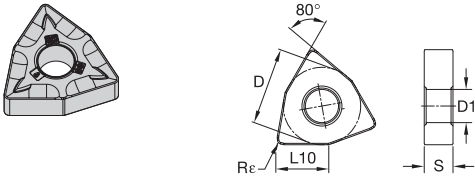


● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	TTHM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG080408MR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080412MR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080416MR	12,70	8,69	4,76	1,6	5,16	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



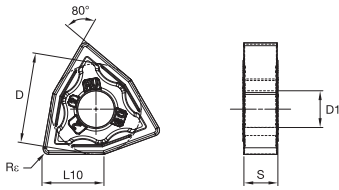
### WNMG-RH • 粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060408RH	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81																				
WNMG080408RH	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16																				
WNMG080412RH	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16																				
WNMG080416RH	12,70	8,69	4,76	1,6	5,16																				

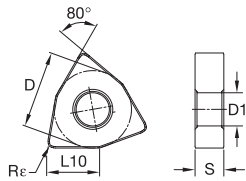
### WNMG-RU • 粗加工通用型



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG080408RU	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16																				
WNMG080412RU	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16																				

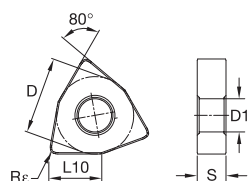
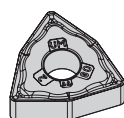
WNMG-UF • 超精加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rε	D1	P	M	K	N	S	H	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT	
						●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060404UF	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060408UF	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080404UF	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408UF	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080412UF	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

WNMG-UM • 半精加工

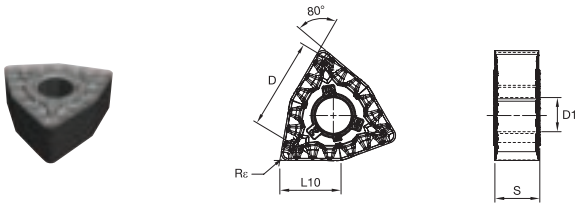


● 首选  
○ 备选

	P	M	K	N	S	H																			
目录编号	D	L10	S	Rε	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060404UM	9,53	6,52	4,76	0,4	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060408UM	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060412UM	9,53	6,52	4,76	1,2	3,81	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080404UM	12,70	8,69	4,76	0,4	5,16	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408UM	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	6496992	6496991	5645270	○	4172377	4172378	4172407	4172406	4172405	4172403	4172404	4172432	4172433	4172436	○	○	○	○	○	○
WNMG080412UM	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	6496992	○	○	○	4172377	4172406	4172435	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



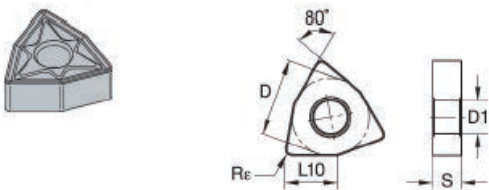
WNMG-UR • 通用粗加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rc	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG060408UR	9,53	6,52	4,76	0,8	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG060412UR	9,53	6,52	4,76	1,2	3,81	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080408UR	12,70	8,69	4,76	0,8	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080412UR	12,70	8,69	4,76	1,2	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
WNMG080416UR	12,70	8,69	4,76	1,6	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

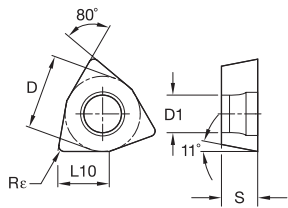
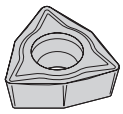
WNMG-6P • 通用中等加工



● 首选  
○ 备选

目录编号	D	L10	S	Rc	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WM15CT	WM25CT	WM35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WNMG0804086P	12,7	8,69	4,76	0,4	5,16	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

WPMT-FP • 精加工正前角



● 首选

○ 备选

P	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

目录编号	D	L10	S	Re	D1	WP05CT	WP15CT	WP25CT	WP35CT	WN15CT	WN25CT	WN35CT	WK05CT	WK15CT	WK20CT	WS10PT	WS25PT	WU10HT	WU05PT	WP20TT	THM	TTR	WM20CT	WU10PT	WU25PT
WPMT06T308FP	9,53	6,52	3,97	0,8	4,40			4170342			4168840														

# 切削刀具

公制 | 2022

## 全球总部

### WIDIA

Kennametal Inc.  
1600 Technology Way  
Latrobe, PA 15650 USA  
电话: 1 800 979 4342  
w-na.service@widia.com

## 欧洲总部

### WIDIA

Kennametal Europe GmbH  
Rheingoldstrasse 50  
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall  
Switzerland  
电话: +41 52 6750 100  
w-ch.service@widia.com

## 亚太地区总部

### WIDIA

Kennametal (Singapore) Pte. Ltd.  
3A International Business Park  
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP  
Singapore 609935  
电话: +65 6265 9222  
w-sg.service@widia.com

## 印度总部

### WIDIA

Kennametal India Limited  
CIN: L27109KA1964PLC001546  
8/9th Mile, Tumkur Road  
班加罗尔 - 560073  
电话: +91 80 2839 4321  
w-in.service@widia.com

## 中国总部

### WIDIA

上海市浦东金桥出口加工区金豫路750号  
全国服务热线: 400 889 2136  
w-cn.ne-service@widia.com (北区)  
w-cn.cs-service@widia.com(南区)



威迪亚刀具官方微信



widia.com