

车削用新金属陶瓷

刀片
增加

NX3035

胜任任何加工环境的稳定性与优异的加工面。

- 实现耐破损性、耐热冲击性、耐磨损性超群的金属陶瓷性能。
- 采用特殊结合金相，在湿式条件下也能实现优异的稳定性。



车削用新金属陶瓷

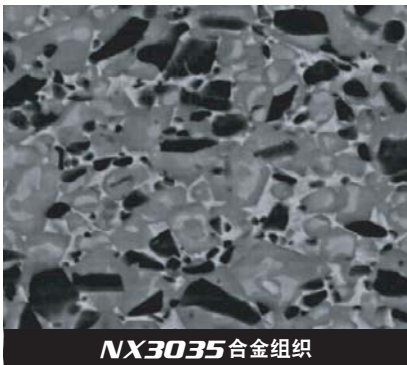
NX3035

科

特点

金属陶瓷的科全能的金属陶瓷材料登场
优异的耐热冲击性实现长寿命稳定切削

特殊结合金相金属陶瓷



- 即使在湿式条件下也能实现优异的切削刃稳定性
采用不曾有的高热传导性、高结合力的特殊结合金相,大幅度提高了耐热冲击性。在以往金属陶瓷易出现寿命不稳定的湿式切削条件下仍可实现非常优异的稳定性。
- 加工面稳定性提高
采用特殊结合金相,硬质相粒子的结合力也得到了提高,可减少热龟裂与微小崩刃等异常损伤的发生,在加工钢时可长时间维持金属陶瓷特有的精美加工面。

适用范围与推荐切削条件

适用范围

| ISO 使用分类代号 | 适用范围 |
|---------------|---|
| P01 | |
| P10 | <div><div>NX2525</div><div>NX3035 NEW</div></div> |
| P20 | |
| P30 | |

NX2525比NX3035的耐热冲击性差,请在干式或油性切削液条件下使用。

推荐切削条件

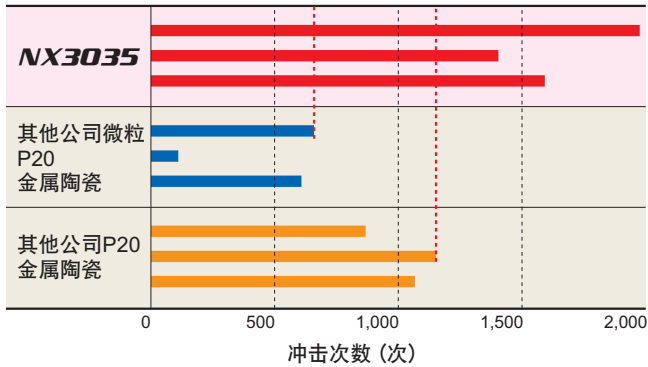
| 工件材料 | 硬度 | 加工形态 | 切削速度 (m/min) |
|------------------------|--------|------|------------------|
| P软钢 SS400、S10C等 | ≤HB180 | 普通切削 | 300 (240—340) |
| 碳钢、合金钢 S45C、SCM440等 | ≥HB180 | 普通切削 | 230 (190—260) |

NX3035 切削性能

耐破损性、耐热冲击性

合金钢(SCM440)的湿式断续切削加工

NX3035 极不易破损，
可实现稳定切削。



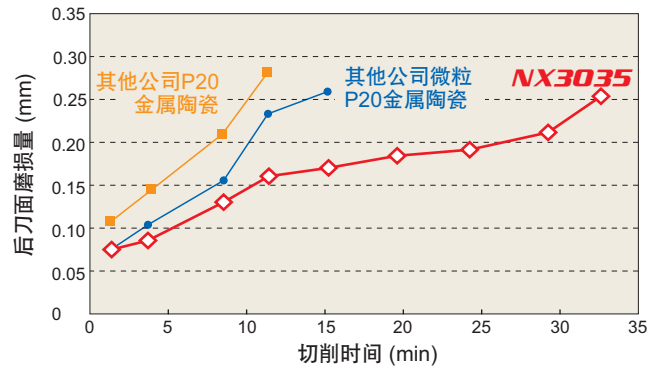
<切削条件>

刀片: CNMG120408-○○○ 切削液: 水溶性
刀具: PCLNR2525M12 断续车削外圆
切削速度: 200m/min
每转进给量: 0.2mm/rev
切削深度: 1.5mm

耐磨损性能

碳钢(S45C)的连续切削加工

NX3035 表现出
优异的耐磨损性。



<切削条件>

刀片: CNMG120408-○○○ 切削液: 水溶性
刀具: PCLNR2525M12 连续车削外圆
切削速度: 250m/min
每转进给量: 0.15mm/rev
切削深度: 1.0mm

断屑槽选择标准

钢加工用负角刀片

● 软钢



| 断屑槽 | 特点 | 断屑槽剖面 |
|-----------|--|------------------------|
| FY | 软钢精加工用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 有效控制切屑连续的现象。 广泛适用于软钢精加工的领域。 | 15° 主切削刃部分 15° 刀尖部分 |
| SY | 软钢轻切削用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 有效控制切屑。 广泛适用于软钢的轻切削领域。 | 10° 主切削刃部分 10° 刀尖部分 |
| MS | 软钢中切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 尖锐切削刃, 切削锋利性高。 通用性高的全周断屑槽形状。 | 25° 主切削刃部分 15° 刀尖部分 |

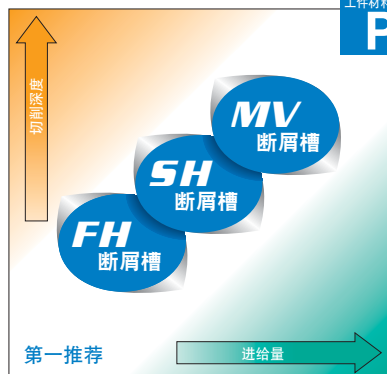
断屑槽选择标准

钢加工用负角刀片

● 碳钢、合金钢

工件材料分类

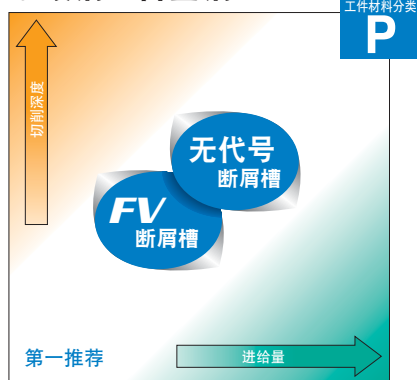
P



| 断屑槽 | 特点 | 断屑槽剖面 |
|---------|---|------------------------|
| 第一推荐断屑槽 | FH 普通钢、合金钢精加工用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 在小切削深度、低进给量的条件下,实现稳定的切屑处理。 | 12° 主切削刃部分 12° 刀尖部分 |
| | SH 普通钢、合金钢轻切削用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 最适合轻切削领域内的小切削深度、高进给领域。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。 推荐用于硬度HB160—250的工件材料。 | 15° 主切削刃部分 15° 刀尖部分 |
| | MV 普通钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 广泛适用于中切削领域及轻切削的最高切削领域。 适合仿形、提拉加工的断屑槽形状。 正棱边刃形,切削锋利性高。 | 22° 主切削刃部分 30° 刀尖部分 |
| 第二推荐断屑槽 | R/L-1M 普通钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 兼备刀尖强度与切削锋利性,适用于精加工到轻切削的广泛范围。 有切削方向,因此控制切屑的排出。 | 15° 主切削刃部分 0.2 刀尖部分 |
| | C 普通钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 可适用于轻切削的广泛领域。 曲线形切削刃可使切屑顺利排出。 | 12° 主切削刃部分 12° 刀尖部分 |
| | SA 普通钢、合金钢轻切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 在轻切削领域的低进给量加工领域,切屑处理性优异。 波浪形切削刃可用于仿形、提拉加工。 推荐用于硬度HB200—300的工件材料。 | 25° 主切削刃部分 25° 刀尖部分 |
| | SW 普通钢、合金钢轻切削用修光刃刀片 M级双面断屑槽。 进给量可提升至以往的2倍。 大容屑槽,防止切屑堵塞。 | 18° 主切削刃部分 18° 刀尖部分 |
| | MA 普通钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 最适合通用领域。 正棱边刃形,切削锋利性高。 | 22° 主切削刃部分 22° 刀尖部分 |
| | 全周 普通钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 扁平棱边刃形,切削刃强度高。 通用性高的全周断屑槽形状。 | 15° 主切削刃部分 15° 刀尖部分 |
| | R/L-2M 普通钢、合金钢中切削用第二推荐断屑槽 M级双面断屑槽。 兼备刀尖强度与切削锋利性,适用于从轻切削到中切削的广泛领域。 有切削方向,因此有效控制切屑排出。 | 15° 主切削刃部分 0.2 刀尖部分 |

钢加工用7°正角刀片

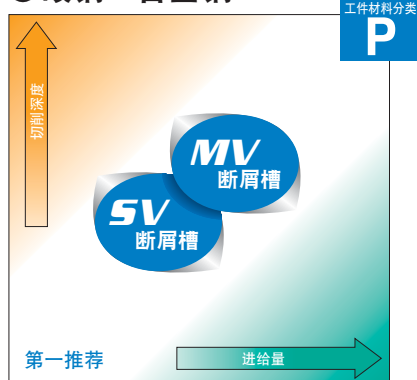
●碳钢、合金钢



| 断屑槽 | 特点 | 断屑槽剖面 |
|------------|--|------------------------|
| FV | 普通钢、合金钢精加工用第一推荐断屑槽 适用于微小切削深度、微小进给量等的精密加工。 尖锐的切削刃与低切削力断屑槽组合,切削锋利性高。 | 8° 主切削刃部分 18° 刀尖部分 |
| 无代号 | 普通钢、合金钢中切削用第一推荐断屑槽 扁平棱边与大前角组合,同时确保刀刃强度与切削锋利性。 | 18° 主切削刃部分 18° 刀尖部分 |
| SV | 普通钢、合金钢、软钢轻切削用第二推荐断屑槽 大前角,切削锋利性高。 半岛形断屑槽,1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。 | 8° 主切削刃部分 18° 刀尖部分 |
| MV | 普通钢、合金钢、软钢轻切削用第二推荐断屑槽 正棱边刃形与大前角组合,切削锋利性高。 球形断屑槽,适用于广泛的切削条件。 | 20° 主切削刃部分 20° 刀尖部分 |

钢加工用11°正角刀片

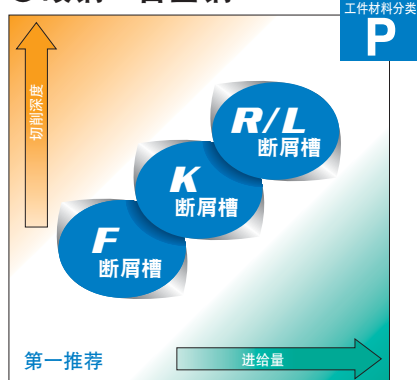
●碳钢、合金钢



| 断屑槽 | 特点 | 断屑槽剖面 |
|-----------|---|------------------------|
| SV | 普通钢、合金钢、软钢轻切削用第一推荐断屑槽 大前角,切削锋利性高。 半岛形断屑槽,1mm以下的切削也能稳妥控制切屑。 | 8° 主切削刃部分 18° 刀尖部分 |
| MV | 普通钢、合金钢、软钢中切削用第一推荐断屑槽 正棱边刃形与大前角组合,切削锋利性良好。 球形断屑槽适用于广泛的切削条件。 | 20° 主切削刃部分 20° 刀尖部分 |

钢加工用精密级负角刀片


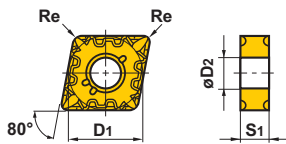

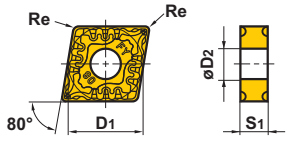

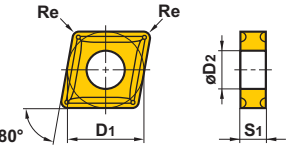

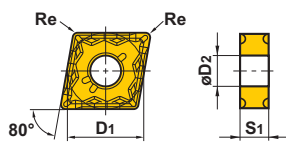

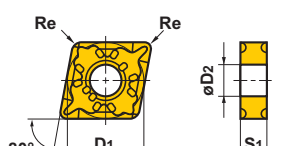

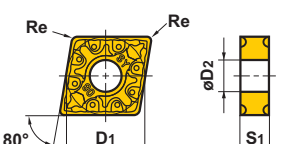

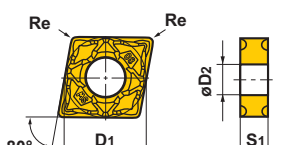

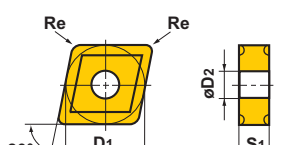
●碳钢、合金钢


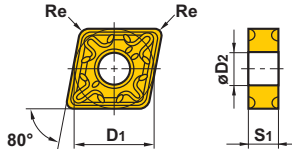

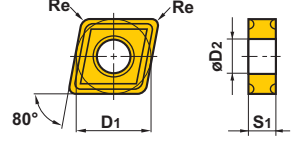

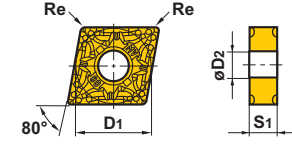

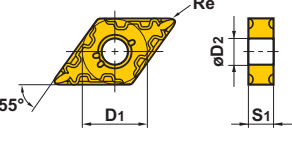

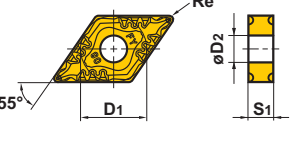

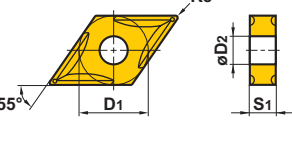

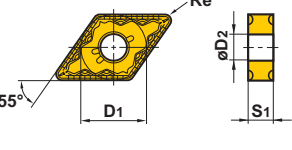

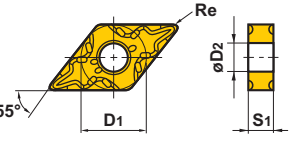


| 断屑槽 | 特点 | 断屑槽剖面 |
|--------------|--|-------------------------|
| R/L-F | 精加工用第一推荐断屑槽 双面断屑槽。 控制切屑排出的导向断屑槽。 尖锐的切削刃,加工表面精度良好。 | 14° 主切削刃部分 |
| R/L-K | 轻切削用第一推荐断屑槽 双面断屑槽。 平行断屑槽。 在低-中进给量条件下切屑处理良好。 | 14° 主切削刃部分 0.25 刀尖部分 |
| R/L | 中切削用第一推荐断屑槽 双面断屑槽。 平行断屑槽。 中进给量条件下,切屑处理良好。 | 14° 主切削刃部分 0.25 刀尖部分 |

刀片规格


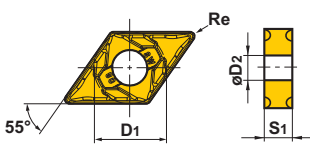

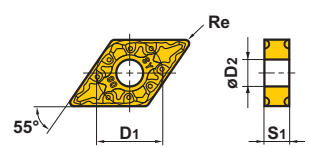

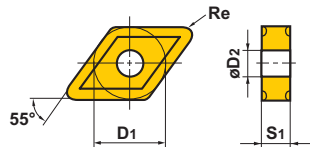

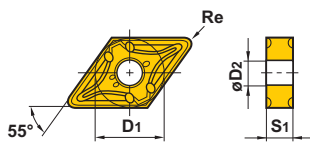

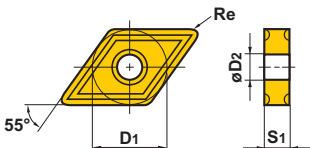

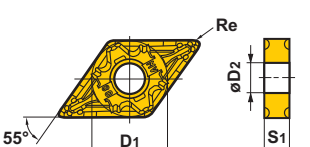

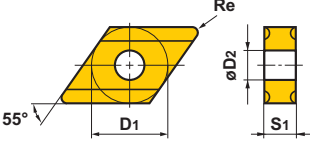
●负角刀片(带孔)

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FH 断屑槽  精加工 | CNMG120404-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| FY 断屑槽  精加工 | CNMG120404-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| C 断屑槽  轻切削 | CNMG120404-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| SA 断屑槽  轻切削 | CNMG120404-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| SH 断屑槽  轻切削 | CNMG120404-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| SY 断屑槽  轻切削 | CNMG120404-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| SW 断屑槽  轻切削 (修光刃) | CNMG120404-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| 全周 断屑槽  中切削 | CNMG120404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |


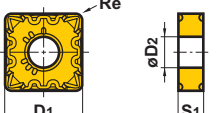

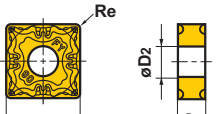

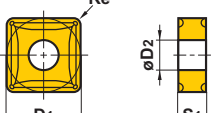

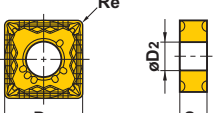

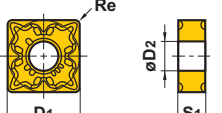

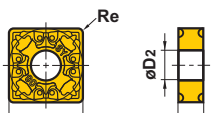

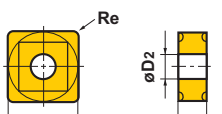

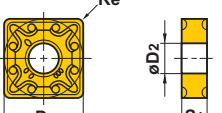
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|---------------|---------|------|-----|------|---|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| MA 断屑槽  中切削 | CNMG120404-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| MS 断屑槽  中切削 | CNMG120404-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| MV 断屑槽  中切削 | CNMG120404-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| FH 断屑槽  精加工 | DNMG150404-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-FH | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-FH | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| FY 断屑槽  精加工 | DNMG150404-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-FY | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-FY | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| C 断屑槽  轻切削 | DNMG150404-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-C | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-C | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| SA 断屑槽  轻切削 | DNMG150404-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-SA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-SA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-SA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| SH 断屑槽  轻切削 | DNMG150404-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-SH | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-SH | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-SH | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |

刀片规格

●负角刀片(带孔)


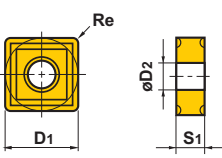

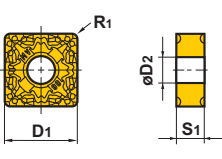

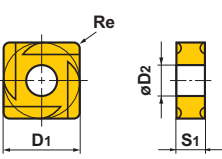

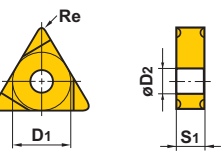

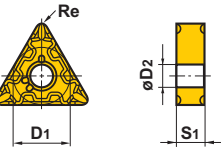

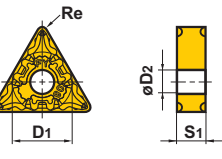

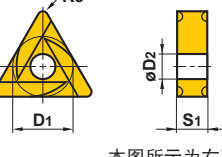
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| SW 断屑槽  轻切削 (修光刃) | DNMX150404-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-SW | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-SW | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-SW | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| SY 断屑槽  轻切削 | DNMG150404-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604-SY | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-SY | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| 全周 断屑槽  中切削 | DNMG150404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604 | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608 | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612 | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| MA 断屑槽  中切削 | DNMG150404-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-MA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-MA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-MA | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| MS 断屑槽  中切削 | DNMG150404-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-MS | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-MS | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-MS | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| MV 断屑槽  中切削 | DNMG150404-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150408-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150412-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 150604-MV | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608-MV | M | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150612-MV | M | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | |
| R/L 断屑槽  中切削 | DNMG150404R | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 150404L | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150408R | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150408L | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150604R | G | ○ | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150604L | G | ○ | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | |
| | 150608R | G | ○ | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |
| | 150608L | G | ○ | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | |

本图所示为右手刀(R)。

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FH 断屑槽  精加工 | SNMG120404-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| FY 断屑槽  精加工 | SNMG120408-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  |
| | | | | | | | | |
| C 断屑槽  轻切削 | SNMG120408-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  |
| | | | | | | | | |
| SA 断屑槽  轻切削 | SNMG120404-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| SH 断屑槽  轻切削 | SNMG120404-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| SY 断屑槽  轻切削 | SNMG120408-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  |
| | | | | | | | | |
| 全周 断屑槽  中切削 | SNMG090304 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 090308 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 3.81 | |
| | 120404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 120408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | 120416 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.6 | 5.16 | |
| MA 断屑槽  中切削 | SNMG120404-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |

刀片规格


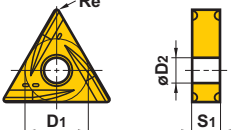

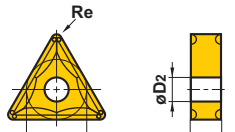

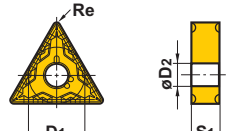

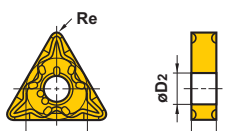

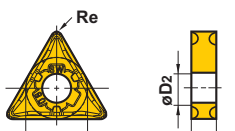

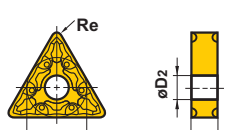

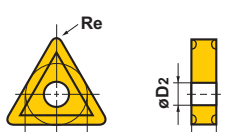

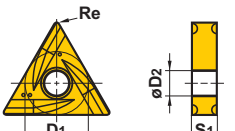
●负角刀片(带孔)

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| MS 断屑槽  中切削 | SNMG120404-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| MV 断屑槽  中切削 | SNMG120404-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 120408-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120412-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| NEW R/L 断屑槽  中切削 | SNGG090304R | G | ○ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 090304L | G | ○ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 3.81 | |
| | 090308R | G | ○ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 3.81 | |
| | 090308L | G | ○ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 3.81 | |
| | 120404R | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 120404L | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 120408R | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 120408L | G | ○ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| R/L-F 断屑槽  精加工 | TNGG160402R-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  |
| | 160402L-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | |
| | 160404R-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160404L-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408R-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160408L-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| FH 断屑槽  精加工 | TNMG160404-FH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-FH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| FY 断屑槽  精加工 | TNMG160404-FY | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-FY | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| R/L-K 断屑槽  轻切削 | TNGG160402R-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  |
| | 160402L-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | |
| | 160404R-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160404L-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408R-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160408L-K | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |

本图所示为右手刀(R)。

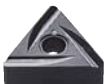
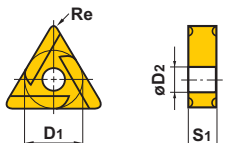

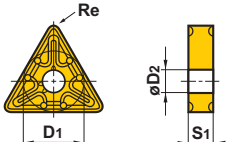

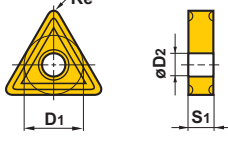

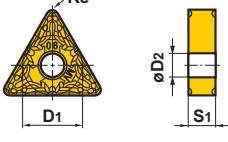
本图所示为右手刀(R)。

本图所示为右手刀(R)。


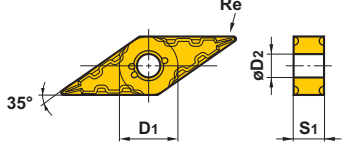

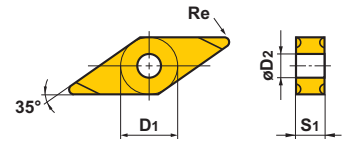

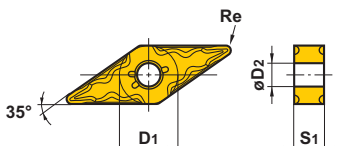

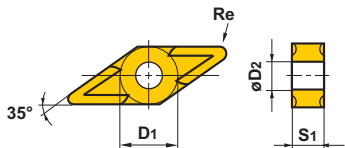

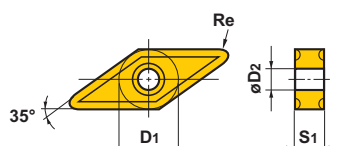

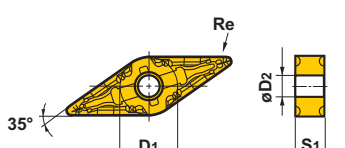

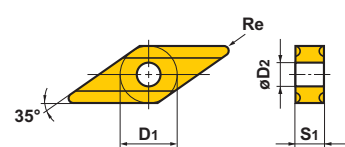
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|-----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|--|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| R/L-1M 断屑槽  轻切削 | TNMG160404R-1M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160404L-1M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408R-1M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160408L-1M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| C 断屑槽  轻切削 | TNMG160404-C | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408-C | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 220404-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 220408-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| SA 断屑槽  轻切削 | TNMG160404-SA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408-SA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412-SA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | | | | | | | | |
| SH 断屑槽  轻切削 | TNMG160404-SH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408-SH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412-SH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | | | | | | | | |
| SW 断屑槽  轻切削 (修光刃) | TNMX160404-SW | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408-SW | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| SY 断屑槽  轻切削 | TNMG160404-SY | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408-SY | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| 全周 断屑槽  中切削 | TNMG160404 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160408 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | 160416 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.6 | 3.81 | |
| | 220404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 220408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| R/L-2M 断屑槽  中切削 | TNMG160404R-2M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  本图所示为右手刀 (R)。 |
| | 160404L-2M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408R-2M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160408L-2M | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |

刀片规格

●负角刀片(带孔)


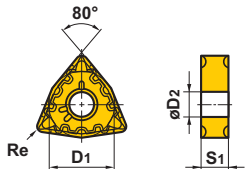

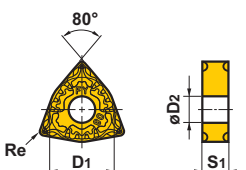

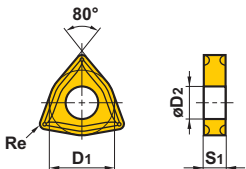

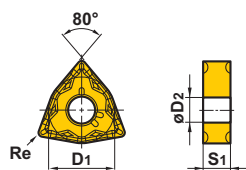

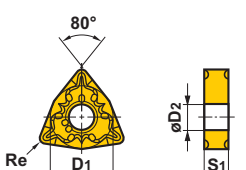

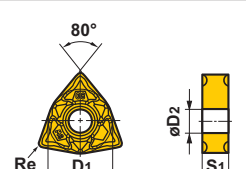

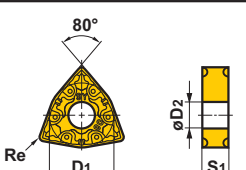

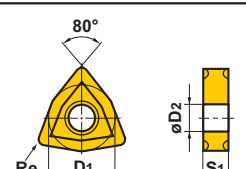
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| R/L 断屑槽  | TNGG110302R | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 2.26 |  |
| | 110302L | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 2.26 | |
| | 110304R | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.26 | |
| | 110304L | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.26 | |
| | 110308R | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.26 | |
| | 110308L | G | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.26 | |
| | 160304R | G | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160304L | G | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160308R | G | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160308L | G | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160402R | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | |
| | 160402L | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | |
| | 160404R | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160404L | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160408R | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160408L | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412R | G | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | 160412L | G | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | 220404R | G | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| | 220404L | G | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | |
| MA 断屑槽  | TNMG160404-MA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-MA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412-MA | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | | | | | | | | |
| MS 断屑槽  | TNMG160404-MS | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-MS | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412-MS | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | | | | | | | | |
| MV 断屑槽  | TNMG160404-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| | | | | | | | | |

本图所示为右手刀(R)。


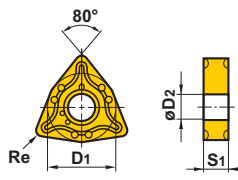

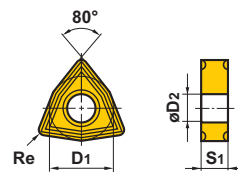

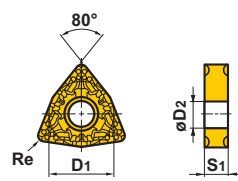
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|-----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|--|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FH 断屑槽  精加工 | VNMG160404-FH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-FH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| R/L-F 断屑槽  精加工 | VNMG160404-R-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  <p>本图所示为右手刀 (R)。</p> |
| | 160402L-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | |
| | 160404R-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| | 160404L-F | G | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |
| SH 断屑槽  轻切削 | VNMG160404-SH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-SH | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| 全周 断屑槽  中切削 | VNMG160404 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| | 160412 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | |
| MS 断屑槽  中切削 | VNMG160404-MS | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-MS | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| MV 断屑槽  中切削 | VNMG160404-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  |
| | 160408-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | |
| R/L 断屑槽  中切削 | VNMG160404R | G | ○ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  <p>本图所示为右手刀 (R)。</p> |
| | 160404L | G | ○ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | |

刀片规格


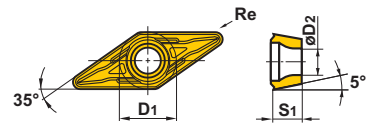

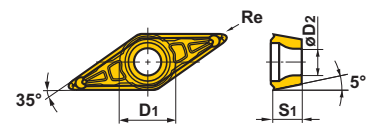

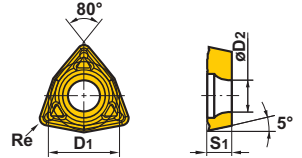
●负角刀片(带孔)

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|--------|---------|------|-----|------|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FH 断屑槽  精加工 | WNMG080404-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-FH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| FY 断屑槽  精加工 | WNMG080404-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-FY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| C 断屑槽  轻切削 | WNMG080404-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-C | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| SA 断屑槽  轻切削 | WNMG080404-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-SA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| SH 断屑槽  轻切削 | WNMG080404-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-SH | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| SW 断屑槽  轻切削 (修光刃) | WNMG080404-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-SW | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| SY 断屑槽  轻切削 | WNMG080404-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-SY | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| 全周 断屑槽  中切削 | WNMG080404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |

●负角刀片(带孔)

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|---------------|---------|------|-----|------|--|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| MA 断屑槽  中切削 | WNMG080404-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-MA | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| MS 断屑槽  中切削 | WNMG080404-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-MS | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |
| MV 断屑槽  中切削 | WNMG080404-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  |
| | 080408-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | |
| | 080412-MV | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | |
| | | | | | | | | |


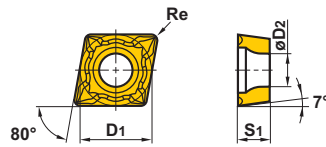

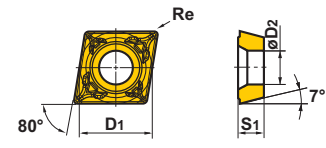

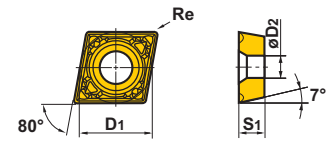

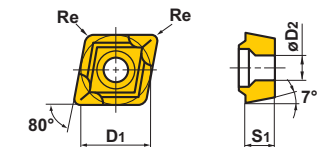

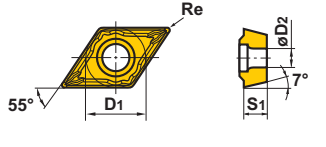

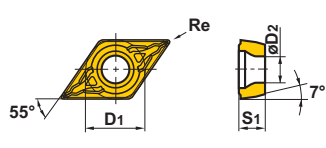

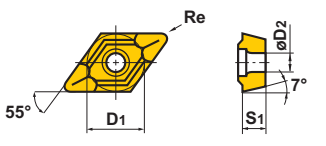
●5°正角刀片

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|-----------------------|----|---------------|---------|------|-----|------|---|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | VBMT110304-SV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.85 |  |
| | 110308-SV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.85 | |
| | 160404-SV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.43 | |
| | 160408-SV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.43 | |
| MV 断屑槽  中切削 | VBMT110304-MV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.85 |  |
| | 110308-MV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.85 | |
| | 160404-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.43 | |
| | 160408-MV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.43 | |
| R/L-MV 断屑槽  中切削 | WBMTL30202R-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.3 |  |
| | L30202L-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.3 | |
| | L30204R-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 | |
| | L30204L-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 | |


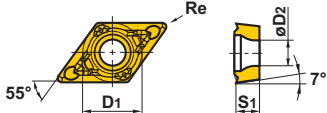



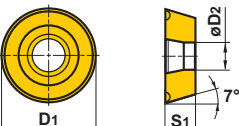

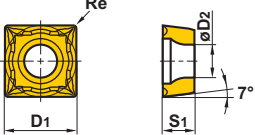

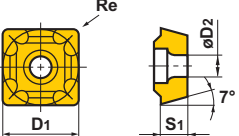

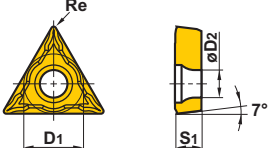

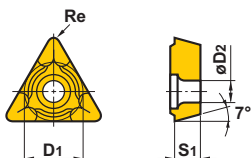
本图所示为右手刀(R)。

刀片规格

●7°正角刀片


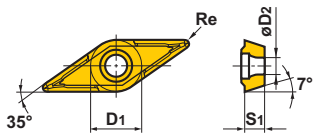

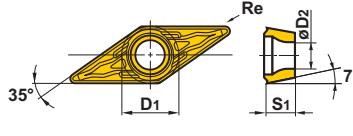

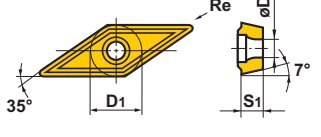

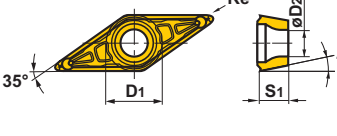

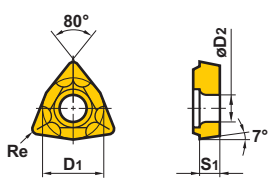
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|--------|---------|------|-----|-----|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FV 断屑槽  精加工 | CCMT060202-FV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 060204-FV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 09T302-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | |
| | 09T304-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 09T308-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | CCMH060202-SV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 060204-SV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| MV 断屑槽  中切削 | CCMH060202-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 060204-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | CCMT060202 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 060204 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 080304 | M | ● | 7.94 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | |
| | 09T302 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | |
| | 09T304 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 09T308 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| | 120404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.5 | |
| | 120408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.5 | |
| | 120412 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.5 | |
| FV 断屑槽  精加工 | DCMT070202-FV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 070204-FV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 11T304-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 11T308-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | DCMT070202-SV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 070204-SV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 070208-SV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | |
| | 11T302-SV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | |
| | 11T304-SV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | DCMT070202 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 070204 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 070208 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | |
| | 11T302 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | |
| | 11T304 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 11T308 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| | 150404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.5 | |
| | 150408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.5 | |

●7°正角刀片(带孔)


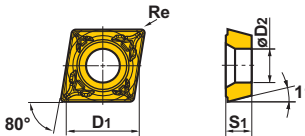

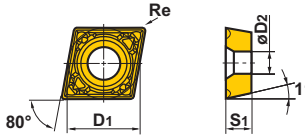
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|---|----------------------|----|---------------|---------|------|-----|-----|---|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| MV 断屑槽  中切削 | DCMT070202-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 070204-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 070208-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | |
| | 11T302-MV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | |
| | 11T304-MV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 11T308-MV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | RCMT0602M0 | M | ● | 6 | 2.38 | — | 2.8 |  |
| | 0803M0 | M | ● | 8 | 3.18 | — | 3.4 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | RCMX1003M0 | M | ● | 10 | 3.18 | — | 3.6 |  |
| | 1204M0 | M | ● | 12 | 4.76 | — | 4.2 | |
| FV 断屑槽  精加工 | SCMT09T304-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |  |
| 无代号 断屑槽  中切削 | SCMT09T304 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |  |
| | 09T308 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |
| | 120404 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.5 | |
| | 120408 | M | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.5 | |
| FV 断屑槽  精加工 | TCMT110204-FV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 |  |
| | 16T304-FV | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | TCMT080204 | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 |  |
| | 090204 | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | |
| | 110202 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | |
| | 110204 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 130302 | M | ● | 7.94 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | |
| | 130304 | M | ● | 7.94 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | |
| | 16T304 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 16T308 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |


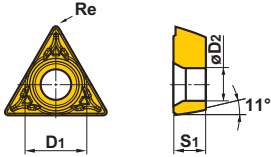

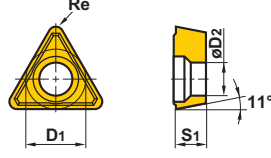

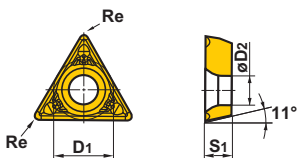

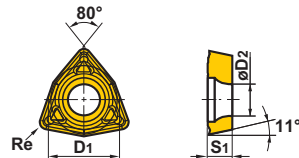
刀片规格

●7°正角刀片(带孔)


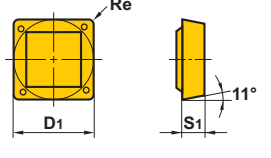

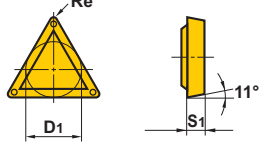
| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|--------|---------|------|-----|-----|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| FV 断屑槽  精加工 | VCMT160404-FV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |  |
| | 160408-FV | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | VCMT080202-SV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.9 |  |
| | 080204-SV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | VCMT110304 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.8 |  |
| | 160404 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | |
| | 160408 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | |
| | 160412 | M | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 4.4 | |
| MV 断屑槽  中切削 | VCMT080202-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.9 |  |
| | 080204-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | WCMT020102 | M | ● | 3.97 | 1.59 | 0.2 | 2.3 |  |
| | 020104 | M | ● | 3.97 | 1.59 | 0.4 | 2.3 | |
| | L30202 | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.3 | |
| | L30204 | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 | |
| | 040202 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | |
| | 040204 | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 06T304 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | |
| | 06T308 | M | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | |

●11°正角刀片(带孔)

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|--------|---------|------|-----|-----|---|
| | | | NX3035 | D1 | S1 | Re | D2 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | CPMH080202-SV | M | ● | 7.94 | 2.38 | 0.2 | 3.5 |  |
| | 080204-SV | M | ● | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 | |
| | 090302-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 | |
| | 090304-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | |
| | 090308-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 | |
| MV 断屑槽  中切削 | CPMH080204-MV | M | ● | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 |  |
| | 080208-MV | M | ● | 7.94 | 2.38 | 0.8 | 3.5 | |
| | 090304-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | |
| | 090308-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 | |

| 刀片外形 | 型 号 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|----------------------|----|---------------|---------|------|-----|-----|---|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| SV 断屑槽  轻切削 | TPMH080202-SV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.4 |  |
| | 080204-SV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.4 | |
| | 090202-SV | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.9 | |
| | 090204-SV | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | |
| | 110302-SV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | |
| | 110304-SV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | |
| | 110308-SV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | |
| | 160302-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 | |
| | 160304-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | |
| | 160308-SV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 | |
| 无代号 断屑槽  中切削 | TPMX110304 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.5 |  |
| | 110308 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.5 | |
| | | | | | | | | |
| MV 断屑槽  中切削 | TPMH080202-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.4 |  |
| | 080204-MV | M | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.4 | |
| | 090202-MV | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.9 | |
| | 090204-MV | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | |
| | 090208-MV | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.9 | |
| | 110302-MV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | |
| | 110304-MV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | |
| | 110308-MV | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | |
| | 160304-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | |
| | 160308-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 | |
| MV 断屑槽  中切削 | WPMT040202-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  |
| | 040204-MV | M | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | |
| | 060304-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | |
| | 060308-MV | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 | |
| | | | | | | | | |

●11°正角刀片(无孔)

| 刀片外形 | 刀片外形 | 精度 | 库存 | 尺寸 (mm) | | | | 形 状 |
|--|-------------------|----|---------------|---------|------|-----|----|---|
| | | | <i>NX3035</i> | D1 | S1 | Re | D2 | |
| 无代号 断屑槽  轻、中切削用 | SPMR090304 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | — |  |
| | 090308 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | — | |
| | 120304 | M | ● | 12.7 | 3.18 | 0.4 | — | |
| | 120308 | M | ● | 12.7 | 3.18 | 0.8 | — | |
| | | | | | | | | |
| 无代号 断屑槽  轻、中切削用 | TPMR090202 | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.2 | — |  |
| | 090204 | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.4 | — | |
| | 090208 | M | ● | 5.56 | 2.38 | 0.8 | — | |
| | 110302 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.2 | — | |
| | 110304 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.4 | — | |
| | 110308 | M | ● | 6.35 | 3.18 | 0.8 | — | |
| | 160304 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | — | |
| | 160308 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 | — | |
| | 160312 | M | ● | 9.525 | 3.18 | 1.2 | — | |
| | | | | | | | | |

NX3035

使用实例

| 使用刀片 | | TNMG160404-FH | CNMG120408-MV | VNMG160404 |
|------|---------------|----------------------------|---------------------------|-----------------------------|
| 工件材料 | 合金钢 | | | |
| | 切削速度(m/min) | 150 | 120 | 250 |
| | 每转进给量(mm/rev) | 0.15 | 0.15 | 0.2 |
| | 切削深度(mm) | 0.15 | 2.5 | 0.2 |
| 冷却方式 | | 湿式切削 | 湿式切削 | 湿式切削 |
| 结果 | 加工数量(个/刃角) | | | |
| | 其他公司的PVD金属陶瓷 | NX3035无异常损伤, 实现4倍以上的刀具寿命。 | NX3035无异常损伤, 实现1.7倍的刀具寿命。 | NX3035无异常损伤, 实现1.5倍以上的刀具寿命。 |
| 使用刀片 | | TNMG160404-SY | DNMG150404-FH | DNMG150404-SH |
| 工件材料 | 碳钢 | | | |
| | 切削速度(m/min) | 100 | 150 | 200 |
| | 每转进给量(mm/rev) | 0.2 | 0.2 | 0.25 |
| | 切削深度(mm) | 0.3 | 0.2 | 0.3 |
| 冷却方式 | | 湿式切削 | 湿式切削 | 湿式切削 |
| 结果 | 加工数量(个/刃角) | | | |
| | 其他公司的PVD硬质合金 | NX3035无异常损伤, 实现15倍以上的刀具寿命。 | NX3035无异常损伤, 实现5倍的刀具寿命。 | NX3035无异常损伤, 实现2倍以上的刀具寿命。 |

关于安全

- 请不要直接用手摸切削刃、切屑。● 请在推荐条件范围内使用, 提早更换刀具。● 有时会有高温的切屑飞出、伸长的切屑排出。请使用安全罩、防护镜等防护用具。● 使用非水溶性切削液时, 务必采取防火措施。
- 安装刀片或零部件时, 请使用附带的扳手稳妥安装。

三菱综合材料株式会社
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

东部亚洲销售部门:

〒130-0015 日本国东京都墨田区横网1-6-1, KFC大楼8楼

电话: 81-3-5819-8771 传真: 81-3-5819-8774

<http://www.mitsubishicarbide.com>

(规格若有更改, 恕不事先通知)

2008.4.KC(6B)

