SANDVIK
Coromant

2018

纵切机床常用刀具

普通车削
切断与切槽
螺纹车削
车削刀具接柄
铣削
钻削
铰削
旋转刀具接柄

现在介绍我们的新样本

当您面临生产成千上万细小而棘手的零件的任务时，可使用山特维克可乐满刀具来处理此类作业。本样本将向您详细介绍我们品种齐全的高精度刀具，可在纵切机床上加工制造小直径零件。

为了帮助您查找和选择适合特定机床类型的刀具，本样本中的刀具将根据各领域内的刀柄尺寸和接口类型分组。

请注意：本样本中不包括整体圆柄刀具。您可以在整体圆柄刀具样本中找到它们。

我们总共提供大约 50,000 种标准产品，您可在网站 www.sandvik.coromant.com 上查找。如果您有特殊要求，我们还可根据您的要求量身定制各种产品。

请访问 www.sandvik.coromant.com 以确保获得最新的测量值和公差、获得详细的切削参数以及订购所有可用的产品和备件。

参考符号解释：

刀片　外圆刀具　内圆刀具　接杆　附件项

切削参数　牌号说明　槽型符号　参数解释　定制

编号规则　冷却液信息　信息

首选

良好选择

不可用

我们的首选建议为大多数工序提供了一个良好的开端，如果需要，您可从中选择具有其他特性的材质。

A 普通车削

B 切断和切槽

C 螺纹车削

D 车削刀具接杆

E 铣削

F 钻削

G 铰削

H 旋转刀具接杆

I 附件项

J 通用信息

普通车削

外圆车削

T-Max® P
车削
Ø12 – 40 mm (.472 – 1.575 英寸)
RE ≥ 0.2 mm (0.0008 英寸)

P M N S K

CoroTurn® 107
车削、仿形加工、背车
Ø6 – 40 mm (0.236 – 1.575 英寸)
RE ≥ 0.02 mm (0.0008 英寸)
Wiper (修光刃) 技术

P M N S K

CoroCut® XS
车削、仿形加工、背车
Ø1-8 mm (0.040 – 0.315 英寸)
RE ≥ 0.03 mm (0.001 英寸)

P M N S

CoroTurn® TR
车削、仿形加工
Ø6 – 40 mm (0.236 – 1.575 英寸)
RE ≥ 0.4 mm (0.016 英寸)
iLock™

P M S H

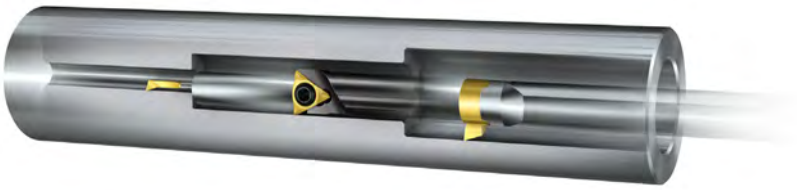
内孔车削

CoroTurn® XS
车削、仿形加工、背镗
DMIN 0.3 mm (0.012 英寸)

P M N S

CoroCut® MB
车削、仿形加工、背镗
DMIN 10 mm (0.394 英寸)

P M N S



CoroTurn® 107
车削
DMIN 6 mm (0.236 英寸)

P M N S

CoroTurn® 107 A6

刀片 A7-A28
外圆刀具 A40-A65
内圆刀具 A66-A112

T-Max® P A29

刀片 A30-A34
外圆刀具 A40-A65
内圆刀具 A66-A112

CoroTurn® TR A35

刀片 A36-A37
外圆刀具 A40-A65
内圆刀具 A67-A68

CoroCut® XS A38

刀片 A39
外圆刀具 B51-B71

CoroTurn® XS A113

切削刀具 A115-A123
接杆 D2

CoroCut® MB A114

切削刀具 A124
接杆 D2

刀具概述

外圆刀具

		CoroTurn® 107			T-Max® P		CoroTurn® TR
		QS™-HP 刀柄	QS™刀柄	方刀柄	QS™刀柄	方刀柄	方刀柄
	CZC_{MS}						
公制	8 x 8		A40	A41			
	8 x 10			A41			
	10 x 12	A42					
	10 x 10		A43	A44-A45			
	12 x 12	A46	A47	A48-A49		A49	
	16 x 16	A50	A51-A52	A53-A54	A52		A54
英制	3/8 x 3/8	A55	A56	A57			
	3/8 x 1/2	A55					
	1/2 x 1/2	A58	A59	A60-A61			
	5/8 x 5/8	A62	A63	A64-A65	A63		A65

内圆刀具

		CoroTurn® 107	T-Max® P	CoroTurn® TR
		CoroTurn® SL 切削头		
	CZC_{MS}			
公制	16	A66		
	20	A66		
	25	A67-A68	A68	A67-A68

		CoroTurn® 107				T-Max® P
		圆柱直柄，不带夹紧装置		带 3 个削平面的圆柱直柄		带 3 个削平面的圆柱直柄
		镗杆	整体硬质合金镗杆	镗杆	整体硬质合金镗杆	镗杆
	CZC_{MS}					
公制	5	A69				
	6	A69		A70		
	8	A71		A70		
	10	A72-A73		A73		
	12	A74-A76		A77		
	16	A78-A79		A80-A81		A81
	20	A83-A84	A109	A86-A87		A87
	25	A88		A89		A89-A90
英制	1/4	A91		A92		
	5/16	A93		A92		
	3/8	A94		A95	A110	
	1/2	A96		A97	A110	
	5/8	A98-A99		A100-A101	A111	A101
	3/4	A102		A104-A105	A111	A105
	1	A106		A107-A108	A112	A107

切削刀具

		CoroTurn® XS		CoroCut® MB
		整体硬质合金刀具	硬质合金毛坯	整体硬质合金切削头
	CZC_{MS}			
公制	4	A115-A116	A123	
	5	A118	A123	
	6	A120	A123	
	7	A122	A123	A124

刀片概述

CoroTurn® 107

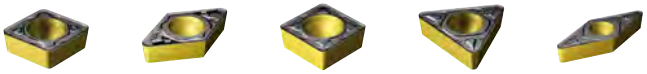
精加工

	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..	VC..
页码	A7	A13	A18	A20	A25	A25

半精加工

	CC..	DC..	RC..	SC..	TC..	VB..	VC..
页码	A7	A13	A17	A18	A20	A25	A25

粗加工



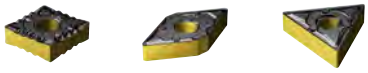
	CC..	DC..	SC..	TC..	VB..
页码	A7	A13	A18	A20	A25

聚晶金刚石 （PCD）

	CC..	DC..	TC..	VC..
页码	A10	A16	A24	A28

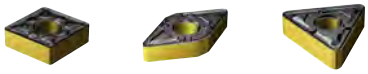
T-Max® P

精加工



	CN..	DN..	TN..
页码	A30	A32	A34

半精加工



	CN..	DN..	TN..
页码	A30	A32	A34

粗加工

	CN..	DN..
页码	A30	A32

CoroTurn® TR

	TR-DC..	TR-VB..
页码	A36	A37

CoroCut® XS

页码 A39

CoroTurn® 107

用于外圆和内孔车削

出色的表面质量

进行内孔车削或加工细长零件时，您可以完全信赖 CoroTurn 107 超级锋利的切削刃。由于刀片种类多样，CoroTurn 107 是小零件车削的首选，它能够将低切削力与高精度冷却液结合在一起。这种结合可确保良好的切屑控制，从而实现出色的零件表面质量。

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 背车
- 仿形加工
- 半精加工到精加工

广泛的刀片系列（特点和益处）

- 提供所有刀片槽型、材质、形状和主偏角
- 为实现高进给量和出色的表面质量提供了 Wiper（修光刃）槽型
- VCET 和 VCEX 磨光 Wiper（修光刃）刀片带有超锋利切削刃，可确保高精度的小进给、大切深加工
- 具有 E 级和 G 级公差的高精度 -UM 槽型可确保刀片精确转位
- 最小刀尖半径低至 0.02 mm (0.0008 英寸)

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

正前角刀片形状

- 5° 、7° 后角
- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质
- 还提供高品质切削材料 PCD、CBN 和陶瓷刀片材质

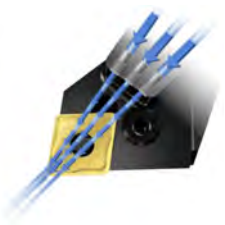
刀具

- QS 刀柄
- 方刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

采用 EasyFix™和 Silent Tools™的刀具。

设计用于高精度冷却液

刀柄配备高精度喷嘴，以确保出色的切屑控制。



螺钉夹紧

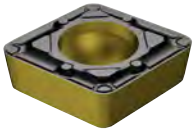
增加稳定性和顺畅的排屑

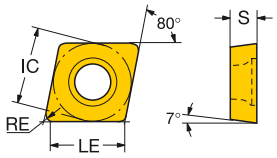
A5 A4 A4 J9

SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）



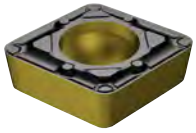


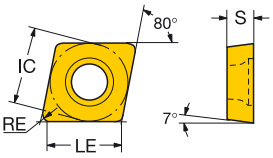
				LE	S	RE	ISO 代码	P							M						K					N			S						ANSI 代码
								1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S05F	
精加工	WF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-WF	☆						★				★								☆							★				CCMT 2(1.5)0-WF
				.246	.094	.008																													
				6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				CCMT 2(1.5)1-WF
				.238	.094	.016																													
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WF	☆		☆	★	☆		☆			☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				CCMT 2(1.5)2-WF
				.222	.094	.031																													
		09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-WF	☆						★				★								☆							★				CCMT 3(2.5)0-WF
				.373	.156	.008																													
				9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				CCMT 3(2.5)1-WF
				.365	.156	.016																													
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				CCMT 3(2.5)2-WF
				.349	.156	.031																													
	PF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆										CCMT 2(1.5)0-PF
				.246	.094	.008																													
				6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆										CCMT 2(1.5)1-PF
				.238	.094	.016																													
		09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆										CCMT 3(2.5)0-PF
				.373	.156	.008																													
				9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆										CCMT 3(2.5)1-PF
				.365	.156	.016																													
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆										CCMT 3(2.5)2-PF
				.349	.156	.031																													
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆										CCMT 431-PF
				.492	.187	.016																													
	MF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				CCMT 2(1.5)0-MF
				.246	.094	.008																													
				6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-MF	☆								☆	☆	☆													★	☆	☆				CCMT 2(1.5)1-MF
				.238	.094	.016																													
		09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				CCMT 3(2.5)0-MF
				.373	.156	.008																													
				9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				CCMT 3(2.5)1-MF
				.365	.156	.016																													
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			☆	CCMT 3(2.5)2-MF
				.349	.156	.031																													
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-MF	☆									☆	☆			☆											★	☆				CCMT 431-MF
				.492	.187	.016																													
	UF	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-UF	☆	☆					★				★	☆							☆							★				CCMT 2(1.5)0-UF
				.246	.094	.008																													
				6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UF	☆	☆		★	☆	☆	☆				★	☆					☆	☆	☆		☆					★				CCMT 2(1.5)1-UF
				.238	.094	.016																													
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UF							★												☆												CCMT 2(1.5)2-UF
				.222	.094	.031																													
		09	3/8	9.5	3.97	0.20	CCMT 09 T3 02-UF	☆	☆									★	☆										☆					★				CCMT 3(2.5)0-UF
				.373	.156	.008																													
				9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UF	☆	☆		★	☆		☆				★	☆					☆	☆	☆		☆					★				CCMT 3(2.5)1-UF
				.365	.156	.016																													

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）





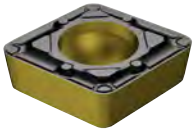
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	S S06F	ANSI 代码
半精加工	SMC	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-SMC																								★					CCMT 3(2.5)1-SMC
				.365	.156	.016																														
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-SMC																								★					CCMT 3(2.5)2-SMC
				.349	.156	.031																														
	PMC	09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PMC				☆	★											☆	☆											CCMT 3(2.5)1-PMC
				.365	.156	.016																														
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PMC				☆	★											☆	☆											CCMT 3(2.5)2-PMC
				.349	.156	.031																														
	PM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										CCMT 2(1.5)1-PM
				.238	.094	.016																														
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										CCMT 2(1.5)2-PM
				.222	.094	.031																														
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										CCMT 3(2.5)1-PM
				.365	.156	.016																														
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										CCMT 3(2.5)2-PM
				.349	.156	.031																														
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PM				☆	★	☆	☆									☆	☆	☆										CCMT 431-PM
				.492	.187	.016																														
				12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PM			☆	☆	★	☆	☆					☆			☆	☆	☆	☆										CCMT 432-PM
				.476	.187	.031																														
				11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PM		☆		☆	★						☆					☆	☆											CCMT 433-PM
				.460	.187	.047																														
	MM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-MM	☆								☆	☆	☆													★	☆	☆				CCMT 2(1.5)1-MM
				.238	.094	.016																														
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-MM	☆								☆	☆	☆													★	☆	☆				CCMT 2(1.5)2-MM
				.222	.094	.031																														
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				CCMT 3(2.5)1-MM
				.365	.156	.016																														
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				CCMT 3(2.5)2-MM
				.349	.156	.031																														
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				CCMT 431-MM
				.492	.187	.016																														
				12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				CCMT 432-MM
				.476	.187	.031																														
				11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-MM	☆										☆															★				CCMT 433-MM
				.460	.187	.047																														
	UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCET 06 02 01-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				CCET 2(1.5)03-UM
				.250	.094	.004																														
				6.2	2.38	0.20	CCET 06 02 02-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				CCET 2(1.5)0-UM
				.246	.094	.008																														
				6.0	2.38	0.40	CCET 06 02 04-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				CCET 2(1.5)1-UM
				.238	.094	.016																														
	AL	06	1/4	6.2	2.38	0.20	CCGX 06 02 02-AL									☆													★		★			☆			CCGX 2(1.5)0-AL
				.246	.094	.008																														
				6.0	2.38	0.40	CCGX 06 02 04-AL									☆													★		★			☆			CCGX 2(1.5)1-AL
				.238	.094	.016																														
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCGX 09 T3 04-AL									☆													★		★			☆			CCGX 3(2.5)1-AL
				.365	.156	.016																														
				8.9	3.97	0.79	CCGX 09 T3 08-AL									☆													★		★			☆			CCGX 3(2.5)2-AL
				.349	.156	.031																														
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CCGX 12 04 04-AL																						★					☆			CCGX 431-AL
				.492	.187	.016																														
				12.1	4.76	0.79	CCGX 12 04 08-AL																						★					☆			CCGX 432-AL
				.476	.187	.031																														

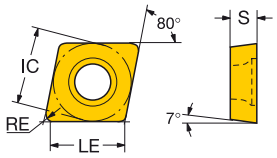
A4　A4　A126　A142　J19　J5

SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）





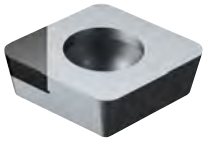
									P							M							K					N			S						
				LE	S	RE	ISO 代码		1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S05F	ANSI 代码
半精加工	UM	06	1/4	6.3	2.38	0.10	CCGT 06 02 01-UM		☆							☆	☆	★	☆				☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 2(1.5)03-UM
				.250	.094	.004																															
				6.2	2.38	0.20	CCGT 06 02 02-UM		☆	☆					☆		☆	★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 2(1.5)0-UM
				.246	.094	.008																															
				6.0	2.38	0.40	CCGT 06 02 04-UM		☆	☆					★	☆	☆	☆	☆	☆			☆					☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 2(1.5)1-UM
				.238	.094	.016																															
		09	3/8	9.6	3.97	0.10	CCGT 09 T3 01-UM		☆						★	☆	☆	★	☆				☆					☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 3(2.5)03-UM
				.377	.156	.004																															
				9.5	3.97	0.20	CCGT 09 T3 02-UM		☆	☆					★	☆	☆	★	☆	☆			☆					☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 3(2.5)0-UM
				.373	.156	.008																															
				9.3	3.97	0.40	CCGT 09 T3 04-UM		☆	☆					★	☆	☆	★	☆	☆			☆					☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 3(2.5)1-UM
				.365	.156	.016																															
				8.9	3.97	0.79	CCGT 09 T3 08-UM		☆	☆					★	☆	☆	★	☆	☆			☆					☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		CCGT 3(2.5)2-UM
				.349	.156	.031																															
	UM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			★	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆	★				CCMT 2(1.5)1-UM
				.238	.094	.016																															
				5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-UM		☆	☆		☆	★					★	☆	☆					☆	☆			☆				☆	★				CCMT 2(1.5)2-UM
				.222	.094	.031																															
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM		☆	☆	☆	☆	★			☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		★	☆		★		☆	★		☆		CCMT 3(2.5)1-UM
				.365	.156	.016																															
				8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆				☆	★				CCMT 3(2.5)2-UM
				.349	.156	.031																															
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM					☆	★												☆	☆													CCMT 432-UM
				.476	.187	.031																															
粗加工	UR	06	1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UR					☆	★												☆	☆													CCMT 2(1.5)1-UR
				.238	.094	.016																															
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UR					☆	☆	★											☆	☆													CCMT 3(2.5)1-UR
				.365	.156	.016																															

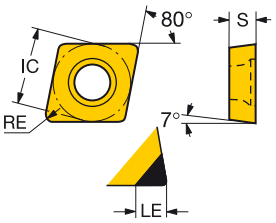
A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）

高级切削材料





	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K 7525	N CD05	N CD10	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115	H 7525	ANSI 代码
	06	1.5	2.38	0.2	30°	0.10	CCGW060202T01030F				☆	★				CCGW2(1.5)0T0330F
		.059	.094	.008	30°	.004										
		1.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204S01020F				☆	★	☆	☆		CCGW2(1.5)1S0320F
		.071	.094	.016	20°	.004										
		2.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204S01030F				☆	☆			★	CCGW2(1.5)1S0330F
		.110	.094	.016	30°	.004										
		2.8	2.38	0.4	20°	0.10	CCGW060204T01020F	★							★	CCGW2(1.5)1T0320F
		.110	.094	.016	20°	.004										
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030F				★					CCGW2(1.5)1T0330F
		.071	.094	.016	30°	.004										
		2.5	2.38	0.8	20°	0.10	CCGW060208S01020F						☆	★		CCGW2(1.5)2S0320F
		.098	.094	.031	20°	.004										
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208S01030F				☆	★				CCGW2(1.5)2S0330F
		.079	.094	.031	30°	.004										
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030F				★					CCGW2(1.5)2T0330F
		.079	.094	.031	30°	.004										
		2.9	2.38	0.4			CCMW060204FP		☆	★						CCMW2(1.5)1FP
		.114	.094	.016												
		2.6	2.38	0.4	20°	0.15	CCGW060204S01520FWH						☆	★		CCGW2(1.5)1S0520FWH
		.102	.094	.016	20°	.006										
		1.8	2.38	0.4	30°	0.10	CCGW060204T01030FWH				☆	★				CCGW2(1.5)1T0330FWH
		.071	.094	.016	30°	.004										
		2.6	2.38	0.8	20°	0.15	CCGW060208S01520FWH						☆	★		CCGW2(1.5)2S0520FWH
		.102	.094	.031	20°	.006										
		2.0	2.38	0.8	30°	0.10	CCGW060208T01030FWH				☆	★				CCGW2(1.5)2T0330FWH
		.079	.094	.031	30°	.004										
	09	2.4	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW060202S01020F							★		CCGW2(1.5)0S0320F
	3/8	.095	.156	.047	20°	.004										
		2.6	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304S01020F				☆	★	☆	☆		CCGW3(2.5)1S0320F
		.102	.156	.016	20°	.004										
		2.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530F				☆	☆			★	CCGW3(2.5)1S0630F
		.110	.156	.016	30°	.006										
		2.6	3.97	0.4	30°	0.20	CCGW09T304S02030F							★		CCGW3(2.5)1S0830F
		.102	.156	.016	30°	.008										
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020F	★							★	CCGW3(2.5)1T0320F
		.110	.156	.016	20°	.004										
		2.5	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020F				☆	★	☆	☆		CCGW3(2.5)2S0320F
		.098	.156	.031	20°	.004										
		3.0	3.97	0.8	30°	0.15	CCGW09T308S01530F				☆	☆			★	CCGW3(2.5)2S0630F
		.118	.156	.031	30°	.006										
		2.5	3.97	0.8	30°	0.20	CCGW09T308S02030F							★		CCGW3(2.5)2S0830F
		.098	.156	.031	30°	.008										
		3.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020F	★							★	CCGW3(2.5)2T0320F
		.118	.156	.031	20°	.004										
		2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020F				☆		☆	★		CCGW3(2.5)3S0320F
		.091	.156	.047	20°	.004										
		2.3	3.97	1.2	30°	0.15	CCGW09T312S01530F					★				CCGW3(2.5)3S0630F
		.091	.156	.047	30°	.006										
		4.3	3.97	0.4			CCMW09T304FP		☆	★						CCMW3(2.5)1FP
		.169	.156	.016												
		4.2	3.97	0.8			CCMW09T308FP		☆	★						CCMW3(2.5)2FP
		.165	.156	.031												
		2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T304S01020FWH					★				CCGW3(2.5)1S0320FWH
		.095	.156	.047	20°	.006										
		2.6	3.97	0.4	20°	0.15	CCGW09T304S01520FWH						☆	★		CCGW3(2.5)1S0520FWH
		.102	.156	.016	20°	.006										
		1.8	3.97	0.4	30°	0.15	CCGW09T304S01530FWH					★				CCGW3(2.5)1S0630FWH
		.071	.156	.016	30°	.006										
		1.8	3.97	0.4	20°	0.10	CCGW09T304T01020FWH				★					CCGW3(2.5)1T0320FWH
		.071	.156	.016	20°	.004										

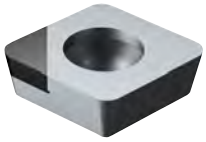
精加工

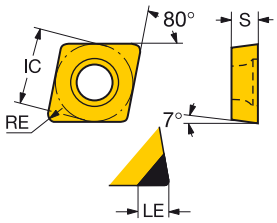
A4 A4 A126 A142 J19 J9 J5 J3

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）

高级切削材料





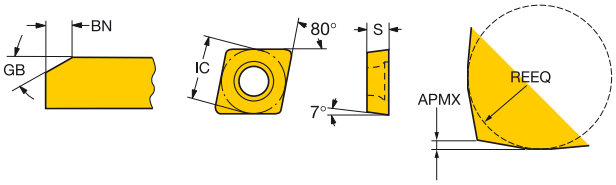
	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K 7525	N CD06	N CD10	H 7015	H 7025	H 7106	H 7115	H 7525	ANSI 代码
精加工	09	2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308S01020FWH					★				CCGW3(2.5)2S0320FWH
	3/8	.079	.156	.031	20°	.004										
		2.5	3.97	0.8	20°	0.15	CCGW09T308S01520FWH						☆	★		CCGW3(2.5)2S0520FWH
		.098	.156	.031	20°	.006										
		2.0	3.97	0.8	20°	0.10	CCGW09T308T01020FWH				★					CCGW3(2.5)2T0320FWH
		.079	.156	.031	20°	.004										
		2.3	3.97	1.2	20°	0.10	CCGW09T312S01020FWH				★					CCGW3(2.5)3S0320FWH
		.091	.156	.047	20°	.004										
		2.4	3.97	1.2	20°	0.15	CCGW09T312S01520FWH						☆	☆		CCGW3(2.5)3S0320FWH
		.095	.156	.047	20°	.006										

A4 A4 A126 A142 J19 J9 J5 J3

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

C 型刀片（菱形 80°）

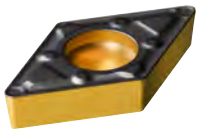
高级切削材料 – Xcel 槽型

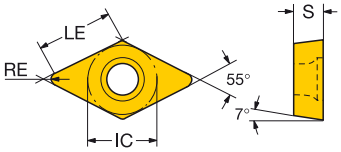


		IC	S	REEQ	APMX	GB	BN	ISO 代码	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115
精加工	XA	09	3/8	3.97	1.9	0.2	15°	0.15	CCGX09T3L020-15FXA	☆	☆	☆	★
				.156	*.075*	*.008*	*15°*	*.006*					

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

D 型刀片（菱形 55°）



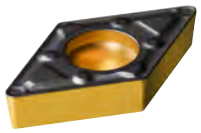


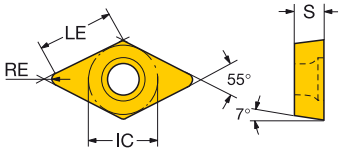
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	S S05F	ANSI 代码
精加工	WF	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMX 07 02 02-WF	☆						★				★								☆		☆						★				DCMX 2(1.5)0-WF
			.297	.094	.008																															
			7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				DCMX 2(1.5)1-WF
			.289	.094	.016																															
			7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	☆	☆	☆	★	☆						☆	☆	☆			☆	☆	☆			☆					☆				DCMX 2(1.5)2-WF
			.274	.094	.031																															
		3/8	11.4	3.97	0.20	DCMX 11 T3 02-WF	☆						★				★								☆		☆						★				DCMX 3(2.5)0-WF
			.450	.156	.008																															
			11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				DCMX 3(2.5)1-WF
			.442	.156	.016																															
			10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				★	☆				DCMX 3(2.5)2-WF
			.426	.156	.031																															
	PF	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆											DCMT 2(1.5)0-PF
			.297	.094	.008																															
			7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											DCMT 2(1.5)1-PF
			.289	.094	.016																															
		3/8	11.4	3.97	0.20	DCMT 11 T3 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆											DCMT 3(2.5)0-PF
			.450	.156	.008																															
			11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											DCMT 3(2.5)1-PF
			.442	.156	.016																															
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											DCMT 3(2.5)2-PF
			.426	.156	.031																															
	MF	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				DCMT 2(1.5)0-MF
			.297	.094	.008																															
			7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				DCMT 2(1.5)1-MF
			.289	.094	.016																															
		3/8	11.4	3.97	0.20	DCMT 11 T3 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				DCMT 3(2.5)0-MF
			.450	.156	.008																															
			11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				DCMT 3(2.5)1-MF
			.442	.156	.016																															
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			☆	DCMT 3(2.5)2-MF
			.426	.156	.031																															
	UF	1/4	7.6	2.38	0.20	DCMT 07 02 02-UF	☆	☆					★				★	☆							☆			☆					★				DCMT 2(1.5)0-UF
			.297	.094	.008																															
			7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UF	☆	☆		★	☆						★	☆					☆	☆			☆					★				DCMT 2(1.5)1-UF
			.289	.094	.016																															
		3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF	☆	☆		★	☆		☆				★	☆					☆	☆	☆		☆					★				DCMT 3(2.5)1-UF
			.442	.156	.016																															
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UF				★	☆												☆	☆												DCMT 3(2.5)2-UF
			.426	.156	.031																															

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

D 型刀片（菱形 55°）





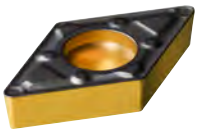
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	S S05F	ANSI 代码
半精加工	SMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-SMC											★																		DCMT 3(2.5)1-SMC
				.442	.156	.016																														
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-SMC											★																		DCMT 3(2.5)2-SMC
				.426	.156	.031																														
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-SMC											★																		DCMT 3(2.5)3-SMC
				.411	.156	.047																														
	PMC	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PMC				☆	★											☆	☆												DCMT 3(2.5)1-PMC
				.442	.156	.016																														
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PMC				☆	★											☆	☆												DCMT 3(2.5)2-PMC
				.426	.156	.031																														
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PMC				☆	★											☆	☆												DCMT 3(2.5)3-PMC
				.411	.156	.047																														
	PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										DCMT 2(1.5)1-PM
				.289	.094	.016																														
				7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										DCMT 2(1.5)2-PM
				.274	.094	.031																														
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										DCMT 3(2.5)1-PM
				.442	.156	.016																														
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										DCMT 3(2.5)2-PM
				.426	.156	.031																														
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PM			☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										DCMT 3(2.5)3-PM
				.411	.156	.047																														
	MM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				DCMT 2(1.5)1-MM
				.289	.094	.016																														
				7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				DCMT 2(1.5)2-MM
				.274	.094	.031																														
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				DCMT 3(2.5)1-MM
				.442	.156	.016																														
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				DCMT 3(2.5)2-MM
				.426	.156	.031																														
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-MM	☆									☆	☆			☆												☆	★				DCMT 3(2.5)3-MM
				.411	.156	.047																														
	UM	07	1/4	7.7	2.38	0.10	DCGT 07 02 01-UM	☆							☆	☆	★	☆				☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		DCGT 2(1.5)03-UM
				.301	.094	.004																														
				7.6	2.38	0.20	DCGT 07 02 02-UM	☆	☆					☆	☆	★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		DCGT 2(1.5)0-UM
				.297	.094	.008																														
				7.4	2.38	0.40	DCGT 07 02 04-UM	☆	☆				★	☆	☆	★	☆	☆			☆				☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		DCGT 2(1.5)1-UM
				.289	.094	.016																														
				7.0	2.38	0.79	DCGT 07 02 08-UM	☆						☆	☆		★				☆					★	☆		★	★		☆		☆		DCGT 2(1.5)2-UM
				.274	.094	.031																														
		11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCGT 11 T3 01-UM	☆						★	☆	☆	★	☆				☆				☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		DCGT 3(2.5)03-UM
				.454	.156	.004																														
				11.4	3.97	0.20	DCGT 11 T3 02-UM	☆	☆					★	☆	☆	★	☆	☆			☆				☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆		DCGT 3(2.5)0-UM
				.450	.156	.008																														
				11.2	3.97	0.40	DCGT 11 T3 04-UM	☆	☆					★	☆	☆	☆	☆	☆			☆				☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆	☆	DCGT 3(2.5)1-UM
				.442	.156	.016																														
				10.8	3.97	0.79	DCGT 11 T3 08-UM	☆	☆					★	☆	☆	☆	☆	☆			☆				☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆	☆	DCGT 3(2.5)2-UM
				.426	.156	.031																														
		07	1/4	7.7	2.38	0.05	DCET 07 02 00-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				DCET 2(1.5)00-UM
				.303	.094	.002																														
				7.7	2.38	0.10	DCET 07 02 01-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				DCET 2(1.5)03-UM
				.301	.094	.004																														
		11	3/8	11.5	3.97	0.10	DCET 11 T3 01-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				DCET 3(2.5)03-UM
				.454	.156	.004																														
				11.4	3.97	0.20	DCET 11 T3 02-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				DCET 3(2.5)0-UM
				.450	.156	.008																														
				11.2	3.97	0.40	DCET 11 T3 04-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				DCET 3(2.5)1-UM
				.442	.156	.016																														

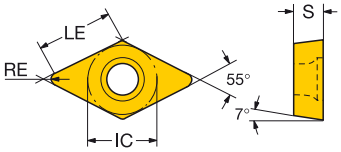
A4　A4　A126　A142　J19　J5

SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

D 型刀片（菱形 55°）





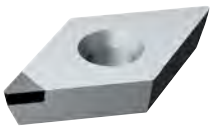
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	S S05F	ANSI 代码
半精加工	AL		07	1/4	7.6	2.38	0.20	DCGX 07 02 02-AL									☆											★		★			☆				DCGX 2(1.5)0-AL
					.297	.094	.008																														
					7.4	2.38	0.40	DCGX 07 02 04-AL									☆											★		★			☆				DCGX 2(1.5)1-AL
					.289	.094	.016																														
			11	3/8	11.4	3.97	0.20	DCGX 11 T3 02-AL									☆											★		★			☆				DCGX 3(2.5)0-AL
					.450	.156	.008																														
					11.2	3.97	0.40	DCGX 11 T3 04-AL									☆											★		★			☆				DCGX 3(2.5)1-AL
					.442	.156	.016																														
					10.8	3.97	0.79	DCGX 11 T3 08-AL									☆											★		★			☆				DCGX 3(2.5)2-AL
					.426	.156	.031																														
	UM		07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	★					★	☆	☆	☆			☆	☆	☆			☆				☆	★				DCMT 2(1.5)1-UM
					.289	.094	.016																														
					7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM	☆	☆		☆	★					★	☆	☆					☆	☆			☆				☆	★				DCMT 2(1.5)2-UM
					.274	.094	.031																														
			11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆	★				DCMT 3(2.5)1-UM
					.442	.156	.016																														
					10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆	★				DCMT 3(2.5)2-UM
					.426	.156	.031																														
粗加工	UR		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR				☆	★												☆	☆												DCMT 3(2.5)1-UR
					.442	.156	.016																														

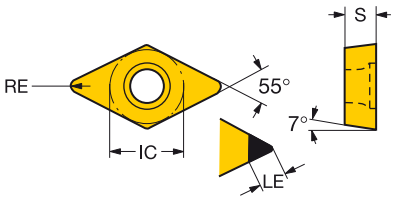
A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

D 型刀片（菱形 55°）

高级切削材料



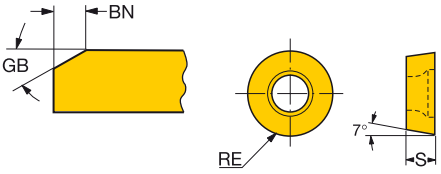


	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K	N		H						ANSI 代码
								7525	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	CD20	
	07	1/4	2.5	2.38	0.2	20°	0.10	DCGW070202S01020F						★			DCGW2(1.5)0S0320F
			.098	.094	.008	20°	.004										
			1.5	2.38	0.2	30°	0.10	DCGW070202T01030F			☆	★					DCGW2(1.5)0T0330F
			.059	.094	.008	30°	.004										
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204S01020F				★	☆	☆			DCGW2(1.5)1S0320F
			.071	.094	.016	20°	.004										
			2.9	2.38	0.4	30°	0.10	DCGW070204S01030F			☆	☆			★		DCGW2(1.5)1S0330F
			.114	.094	.016	30°	.004										
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	DCGW070204T01020F	★						★		DCGW2(1.5)1T0320F
			.110	.094	.016	20°	.004										
			2.1	2.38	0.8	30°	0.10	DCGW070208S01030F			☆	★					DCGW2(1.5)2S0330F
			.083	.094	.031	30°	.004										
	11	3/8	2.8	3.97	0.2	20°	0.10	DCGW11T302T01020F	★						★		DCGW3(2.5)0T0320F
			.110	.156	.008	20°	.004										
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020F			☆	★	☆	☆			DCGW3(2.5)1S0320F
			.113	.156	.016	20°	.004										
			2.9	3.97	0.4	30°	0.15	DCGW11T304S01530F			☆	☆			★		DCGW3(2.5)1S0630F
			.114	.156	.016	30°	.006										
			2.9	3.97	0.4	30°	0.20	DCGW11T304S02030F						★			DCGW3(2.5)1S0830F
			.113	.156	.016	30°	.008										
			2.9	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304T01020F	★		☆				★		DCWG3(2.5)1T0320F
			.114	.156	.016	20°	.004										
			2.5	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020F			☆	☆	☆	★			DCGW3(2.5)2S0320F
			.098	.156	.031	20°	.004										
			3.1	3.97	0.8	30°	0.15	DCGW11T308S01530F			☆	☆			★		DCGW3(2.5)2S0630F
			.122	.156	.031	30°	.006										
			2.5	3.97	0.8	30°	0.20	DCGW11T308S02030F						★			DCGW3(2.5)2S0830F
			.098	.156	.031	30°	.008										
			3.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308T01020F	★		☆				★		DCGW3(2.5)2T0320F
			.122	.156	.031	20°	.004										
			2.4	3.97	1.2	20°	0.10	DCGW11T312S01020F			☆	★		☆			DCGW3(2.5)3S0320F
			.094	.156	.047	20°	.004										
			2.4	3.97	1.2	30°	0.15	DCGW11T312S01530F			★						DCGW3(2.5)3S0630F
			.094	.156	.047	30°	.006										
			3.7	3.97	0.4	20°	0.10	DCMW11T304S01020E								☆	DCMW3(2.5)1S0320E
			.144	.156	.016	20°	.004										
			3.4	3.97	0.8	20°	0.10	DCMW11T308S01020E								☆	DCMW3(2.5)2S0320E
			.132	.156	.031	20°	.004										
			4.1	3.97	0.4			DCMW11T304FP		☆	★						DCMW3(2.5)1FP
			.161	.156	.016												
			3.8	3.97	0.8			DCMW11T308FP		☆	★						DCMW3(2.5)2FP
			.150	.156	.031												
			1.8	3.97	0.4	20°	0.10	DCGW11T304S01020FWH			☆	★					DCGW3(2.5)1S0320FWH
			.071	.156	.016	20°	.004										
			2.9	3.97	0.4	20°	0.15	DCGW11T304S01520FWH					☆	★			DCGW3(2.5)1S0520FWH
			.113	.156	.016	20°	.006										
			2.1	3.97	0.8	20°	0.10	DCGW11T308S01020FWH			☆	☆			★		DCGW3(2.5)2S0320FWH
			.083	.156	.031	20°	.004										
			2.5	3.97	0.8	20°	0.15	DCGW11T308S01520FWH					☆	★			DCGW3(2.5)2S0520FWH
			.098	.156	.031	20°	.006										

工件材料

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

R 型刀片（圆形）



公制型

		IC	S	RE	GB	BN	ISO 代码	P						M					K				N			S					
								1125	1515	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	H13A	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S06F
半精加工	M0	05	2.38	2.50	0°	0.10	RCMT 05 02 M0	☆			★		☆	☆	☆	☆	☆		☆				☆	☆	☆	★	☆		★	★	☆	☆		☆	
		06	2.38	3.00	0°	0.10	RCMT 06 02 M0	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	★	☆		★	★		☆		☆	☆
		08	3.18	4.00	0°	0.10	RCMT 08 03 M0		☆	☆	★	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆			★					★	
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0			☆	★	☆		☆				☆	☆	☆	☆		☆			★					★	
	SM	08	3.18	4.00			RCMT 08 03 M0-SM								☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	☆
		10	3.97	5.00	15°	0.10	RCMT 10 T3 M0-SM								☆	★	☆		☆								★	☆	☆		☆	☆
	AL	06	2.38	3.00			RCGX 06 02 M0-AL																		★					☆		
		08	3.18	4.00			RCGX 08 03 M0-AL																		★					☆		
		10	3.97	5.00			RCGX 10 T3 M0-AL								☆										★		★			☆		

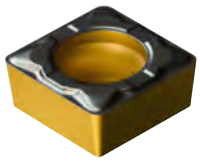
英制型

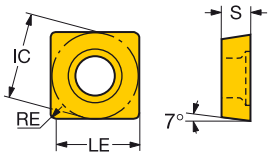
		IC	S	RE	GB	BN	ISO 代码	P			M			K			S				ANSI 代码
								4315	4325	H13A	1115	1125	H13A	4315	4325	H13A	1115	1125	H13A	S06F	
半精加工	SM	1/4	.125	.125			RCMT 06 03 00-SM				★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	RCMT 22-SM
	00	1/4	.125	.125	0°	.004	RCMT 06 03 00	☆	★	☆			☆	☆	☆	★			★		RCMT 22

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

S 型刀片（正方形）





		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	N 1125	N H10	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	ANSI 代码
精加工	PF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PF		☆		★	☆		☆				☆				☆	☆	☆						SCMT 3(2.5)1-PF
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PF		☆		★	☆		☆				☆				☆	☆	☆						SCMT 3(2.5)2-PF
				.344	.156	.031																								
	MF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MF	☆							☆	☆			☆								★	☆		SCMT 3(2.5)1-MF
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MF	☆							☆	☆			☆								★	☆		SCMT 3(2.5)2-MF
				.344	.156	.031																								
	UF	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UF				★	☆									☆	☆								SCMT 3(2.5)2-UF
				.344	.156	.031																								
半精加工	SMC	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-SMC																				★			SCMT 3(2.5)1-SMC
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-SMC																				★			SCMT 3(2.5)2-SMC
				.344	.156	.031																								
	PMC	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PMC				☆	★									☆	☆								SCMT 3(2.5)1-PMC
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PMC				☆	★									☆	☆								SCMT 3(2.5)2-PMC
				.344	.156	.031																								
	PM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-PM			☆	☆	★	☆	☆					☆		☆	☆	☆	☆						SCMT 3(2.5)1-PM
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆	☆						SCMT 3(2.5)2-PM
				.344	.156	.031																								
	MM	09	3/8	9.1	3.97	0.40	SCMT 09 T3 04-MM	☆							☆	☆	☆			☆								★	☆	☆	SCMT 3(2.5)1-MM
				.359	.156	.016																								
				8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-MM	☆							☆	☆	☆			☆								★	☆	☆	SCMT 3(2.5)2-MM
				.344	.156	.031																								
	AL	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCGX 09 T3 08-AL																		★				☆	SCGX 3(2.5)2-AL
				.344	.156	.031																								
	UM	09	3/8	8.7	3.97	0.79	SCMT 09 T3 08-UM	☆	☆		☆	★	☆			☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆			☆	★		SCMT 3(2.5)2-UM
				.344	.156	.031																								

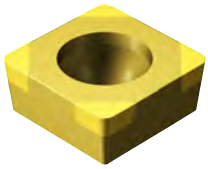
A4 A4 A126 A142 J19 J5

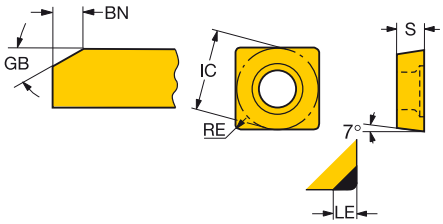
SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

S 型刀片（正方形）

高级切削材料



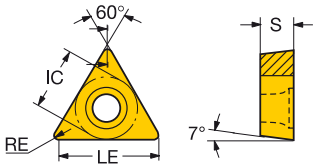


	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7015	H 7025	H 7525	ANSI 代码
精加工	09 3/8	1.8	3.97	0.4	30°	0.10	SCGW09T304S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)1S0330F
		.071	.156	.016	30°	.004					
		2.8	3.97	0.4	20°	0.10	SCGW09T304T01020F			★	SCGW3(2.5)1T0320F
		.110	.156	.016	20°	.004					
		2.1	3.97	0.8	30°	0.10	SCGW09T308S01030F	★	☆		SCGW3(2.5)2S0330F
		.083	.156	.031	30°	.004					
		3.1	3.97	0.8	30°	0.15	SCGW09T308S01530F			★	SCGW3(2.5)2S0630F
		.122	.156	.031	30°	.006					
		3.1	3.97	0.8	20°	0.10	SCGW09T308T01020F			★	SCGW3(2.5)2T0320F
		.122	.156	.031	20°	.004					

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

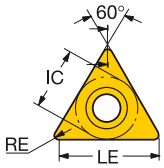
T 型刀片（三角形）

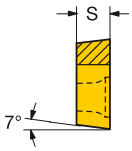


		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	ANSI 代码
精加工	WF	09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCMX 09 02 02-WF	☆						★				★								☆	☆						★			TCMX 1.8(1.5)0-WF
				.361	.094	.008																													
				9.0	2.38	0.40	TCMX 09 02 04-WF		☆	☆	★	☆		☆			☆		☆	☆			☆	☆	☆	☆					★			TCMX 1.8(1.5)1-WF
				.353	.094	.016																													
				8.6	2.38	0.79	TCMX 09 02 08-WF		☆							★		☆													★			TCMX 1.8(1.5)2-WF
				.337	.094	.031																													
		11	1/4	10.5	3.18	0.20	TCMX 11 03 02-WF	☆						★				★								☆	☆						★			TCMX 220-WF
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCMX 11 03 04-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆			★	☆			TCMX 221-WF
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCMX 11 03 08-WF	☆	☆	☆	★	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆			★	☆			TCMX 222-WF
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMX 16 T3 04-WF		☆					★			★		☆							☆						★			TCMX 3(2.5)1-WF
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCMX 16 T3 08-WF		☆	☆	★	☆		☆			☆		☆	☆			☆	☆	☆	☆					★				TCMX 3(2.5)2-WF
				.618	.156	.031																													
	PF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆									TCMT 1.2(1.2)0-PF
				.253	.078	.008																													
				6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆									TCMT 1.2(1.2)1-PF
				.245	.078	.016																													
				5.8	1.98	0.79	TCMT 06 T1 08-PF				★	☆		☆										☆	☆	☆									TCMT 1.2(1.2)2-PF
				.229	.078	.031																													
		09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCMT 09 02 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆									TCMT 1.8(1.5)0-PF
				.361	.094	.008																													
				9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆									TCMT 1.8(1.5)1-PF
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.5	3.18	0.20	TCMT 11 03 02-PF		☆			☆		★					☆						☆	☆									TCMT 220-PF
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆									TCMT 221-PF
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆									TCMT 222-PF
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆									TCMT 3(2.5)1-PF
				.634	.156	.016																													
	MF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-MF	☆							☆	★	☆													★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)0-MF
				.253	.078	.008																													
				6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-MF	☆							☆	☆	☆													★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)1-MF
				.245	.078	.016																													
				5.8	1.98	0.79	TCMT 06 T1 08-MF	☆							☆	☆	☆													★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)2-MF
				.229	.078	.031																													
		09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCMT 09 02 02-MF	☆							☆	★	☆													★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)0-MF
				.361	.094	.008																													
				9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MF	☆							☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-MF
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.5	3.18	0.20	TCMT 11 03 02-MF	☆							☆	★	☆													★	☆	☆			TCMT 220-MF
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MF	☆							☆	☆	☆													★	☆	☆			TCMT 221-MF
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MF	☆								☆	☆														☆	☆			TCMT 222-MF
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-MF	☆								☆	☆			☆											★	☆			TCMT 3(2.5)1-MF
				.634	.156	.016																													

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

T 型刀片（三角形）



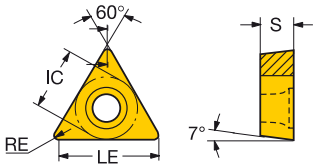


		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	ANSI 代码
精加工	F	05	1/8	5.6	1.40	0.02	☆								☆		★										☆			★		☆			TCEX 1(1)00L-F
				.219	.055	.001																													
				5.5	1.40	0.10	TCEX 05 01 01R/L-F	☆							☆		★										☆			★		☆			TCEX 1(1)03L-F
				.215	.055	.004																													
		06	5/32	6.6	1.98	0.02	TCEX 06 T1 00R/L-F	☆							☆		★										☆			★		☆			TCEX 1.2(1.2)00L-F
				.261	.078	.001																													
				6.5	1.98	0.10	TCEX 06 T1 01R/L-F	☆							☆		★										☆			★		☆			TCEX 1.2(1.2)03L-F
				.257	.078	.004																													
				6.4	1.98	0.20	TCEX 06 T1 02L-F	☆							☆		★										☆			★		☆			TCEX 1.2(1.2)0L-F
				.253	.078	.008																													
		09	7/32	9.4	2.38	0.02	TCEX 09 02 00R/L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 1.8(1.5)00L-F
				.369	.094	.001																													
				9.3	2.38	0.10	TCEX 09 02 01R/L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 1.8(1.5)03L-F
				.365	.094	.004																													
				9.2	2.38	0.20	TCEX 09 02 02L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 1.8(1.5)0L-F
				.361	.094	.008																													
		11	1/4	10.7	3.18	0.02	TCEX 11 03 00R/L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 22(00)L-F
				.423	.125	.001																													
				10.6	3.18	0.10	TCEX 11 03 01R/L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 22(03)L-F
				.419	.125	.004																													
				10.5	3.18	0.20	TCEX 11 03 02L-F	☆						★	☆		★									☆	☆			★		☆			TCEX 220L-F
				.415	.125	.008																													
	K	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCGT 06 T1 02R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 1.2(1.2)0L-K
				.253	.078	.008																													
				6.2	1.98	0.40	TCGT 06 T1 04R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 1.2(1.2)1L-K
				.245	.078	.016																													
		09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02L-K			★				☆						☆			☆			☆									TCGT 1.8(1.5)0L-K
				.361	.094	.008																													
				9.2	2.38	0.20	TCGT 09 02 02R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 1.8(1.5)0L-K
				.361	.094	.008																													
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04L-K			★				☆						☆			☆			☆									TCGT 1.8(1.5)1L-K
				.353	.094	.016																													
				9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 1.8(1.5)1L-K
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02L-K			★				☆						☆			☆			☆									TCGT 2(1.5)0L-K
				.415	.094	.008																													
				10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02R/L-K	☆									★									☆					★			TCGT 2(1.5)0L-K
				.415	.094	.008																													
				10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04L-K			★				☆						☆			☆			☆									TCGT 2(1.5)1L-K
				.407	.094	.016																													
				10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04R/L-K	☆									★									☆					★			TCGT 2(1.5)1L-K
				.407	.094	.016																													
				10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 220L-K
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04R/L-K	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGT 221L-K
				.407	.125	.016																													
	WK	06	5/32	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04R/L-WK	☆	☆							★	☆	☆									☆				★	☆			TCGX 1.2(1.2)1L-WK
				.245	.078	.016																													
		09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04R/L-WK	☆	☆					★			★	☆	☆							☆	☆				★	☆			TCGX 1.8(1.5)1L-WK
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04R/L-WK	☆						★			★									☆					★			TCGX 2(1.5)1L-WK
				.407	.094	.016																													
				10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04R/L-WK	☆	☆					★			★	☆	☆							☆	☆				★	☆			TCGX 221L-WK
				.407	.125	.016																													

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

T 型刀片（三角形）



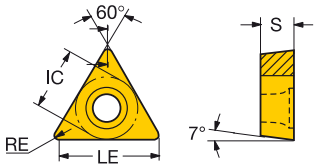
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	ANSI 代码
精加工	UF	06	5/32	6.4	1.98	0.20	TCMT 06 T1 02-UF							★											☆										TCMT 1.2(1.2)0-UF
				.253	.078	.008																													
				6.2	1.98	0.40	TCMT 06 T1 04-UF			★	☆		☆										☆	☆	☆										TCMT 1.2(1.2)1-UF
				.245	.078	.016																													
		09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UF			★	☆		☆										☆	☆	☆										TCMT 1.8(1.5)1-UF
				.353	.094	.016																													
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UF							★											☆										TCMT 1.8(1.5)2-UF
				.337	.094	.031																													
		11	1/4	10.5	2.38	0.20	TCMT 11 02 02-UF	☆			☆	☆	★	☆			★				☆			☆	☆	★	☆		★			★		☆	TCMT 2(1.5)0-UF
				.415	.094	.008																													
				10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UF	☆		★	☆	☆	☆	☆			★				☆		☆	☆	☆	☆	☆		★			★		☆	TCMT 2(1.5)1-UF
				.407	.094	.016																													
				9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UF			★	☆	☆	☆										☆	☆	☆										TCMT 2(1.5)2-UF
				.391	.094	.031																													
		16	3/8	15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UF			★	☆												☆	☆											TCMT 3(2.5)2-UF
				.618	.156	.031																													
	PM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-PM			☆	☆	★	☆	☆					☆				☆	☆	☆	☆										TCMT 1.8(1.5)1-PM
				.353	.094	.016																													
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-PM			☆	☆	★	☆	☆					☆				☆	☆	☆	☆										TCMT 1.8(1.5)2-PM
				.337	.094	.031																													
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										TCMT 221-PM
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-PM		☆	☆	☆	★	☆						☆	☆			☆	☆	☆											TCMT 222-PM
				.391	.125	.031																													
				9.5	3.18	1.19	TCMT 11 03 12-PM				☆	★	☆											☆	☆											TCMT 223-PM
				.376	.125	.047																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										TCMT 3(2.5)1-PM
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										TCMT 3(2.5)2-PM
				.618	.156	.031																													
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-PM		☆		☆	★	☆	☆					☆				☆	☆	☆											TCMT 3(2.5)3-PM
				.602	.156	.047																													
	MM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-MM
				.353	.094	.016																													
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)2-MM
				.337	.094	.031																													
		11	1/4	10.3	3.18	0.40	TCMT 11 03 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 221-MM
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCMT 11 03 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 222-MM
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 3(2.5)1-MM
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			TCMT 3(2.5)2-MM
				.618	.156	.031																													
				15.3	3.97	1.19	TCMT 16 T3 12-MM	☆										☆			☆												★			TCMT 3(2.5)3-MM
				.602	.156	.047																													

A4　A4　A126　A142　J19　J5

SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

T 型刀片（三角形）



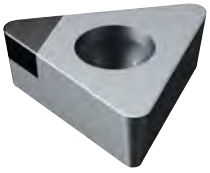
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	ANSI 代码
半精加工	AL	06	5/32	6.2	1.98	0.40	TCGX 06 T1 04-AL																					★					☆		TCGX 1.2(1.2)1-AL
				.245	.078	.016																													
		09	7/32	9.2	2.38	0.20	TCGX 09 02 02-AL																					★					☆		TCGX 1.8(1.5)0-AL
				.361	.094	.008																													
				9.0	2.38	0.40	TCGX 09 02 04-AL																					★					☆		TCGX 1.8(1.5)1-AL
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.5	2.38	0.20	TCGX 11 02 02-AL																					★					☆		TCGX 2(1.5)0-AL
				.415	.094	.008																													
				10.3	2.38	0.40	TCGX 11 02 04-AL																					★					☆		TCGX 2(1.5)1-AL
				.407	.094	.016																													
				9.9	2.38	0.79	TCGX 11 02 08-AL																					★					☆		TCGX 2(1.5)2-AL
				.391	.094	.031																													
				10.5	3.18	0.20	TCGX 11 03 02-AL																					★					☆		TCGX 220-AL
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCGX 11 03 04-AL																					★					☆		TCGX 221-AL
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCGX 11 03 08-AL																					★					☆		TCGX 222-AL
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCGX 16 T3 04-AL																					★					☆		TCGX 3(2.5)1-AL
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCGX 16 T3 08-AL																					★					☆		TCGX 3(2.5)2-AL
				.618	.156	.031																													
	UM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCGT 09 02 04-UM						★													☆										TCGT 1.8(1.5)1-UM
				.353	.094	.016																													
		11	1/4	10.6	2.38	0.10	TCGT 11 02 01-UM	☆					★	☆			★			☆					☆	★	☆		★			★		☆	TCGT 2(1.5)03-UM
				.419	.094	.004																													
				10.5	2.38	0.20	TCGT 11 02 02-UM	☆					★	☆			★			☆					☆	★	☆		★			★		☆	TCGT 2(1.5)0-UM
				.415	.094	.008																													
				10.3	2.38	0.40	TCGT 11 02 04-UM	☆					★	☆			☆			☆					☆	★	☆		★			★		☆	TCGT 2(1.5)1-UM
				.407	.094	.016																													
				9.9	2.38	0.79	TCGT 11 02 08-UM	☆					★	☆			★			☆					☆	★	☆		★			★		☆	TCGT 2(1.5)2-UM
				.391	.094	.031																													
				10.6	3.18	0.10	TCGT 11 03 01-UM	☆					★				★								☆		☆					★			TCGT 22(03)-UM
				.419	.125	.004																													
				10.5	3.18	0.20	TCGT 11 03 02-UM	☆					★			★	☆								☆		☆			☆	★			TCGT 220-UM
				.415	.125	.008																													
				10.3	3.18	0.40	TCGT 11 03 04-UM	☆	☆				★			★	☆	☆							☆		☆			☆	★			TCGT 221-UM
				.407	.125	.016																													
				9.9	3.18	0.79	TCGT 11 03 08-UM	☆	☆				★			★	☆	☆							☆		☆			☆	★			TCGT 222-UM
				.391	.125	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCGT 16 T3 04-UM						★		☆										☆					★					TCGT 3(2.5)1-UM
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCGT 16 T3 08-UM								☆															★					TCGT 3(2.5)2-UM
				.618	.156	.031																													
	UM	09	7/32	9.0	2.38	0.40	TCMT 09 02 04-UM	☆	☆	☆	☆	★		☆			★	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆	★			TCMT 1.8(1.5)1-UM
				.353	.094	.016																													
				8.6	2.38	0.79	TCMT 09 02 08-UM			☆	☆	★							☆			☆	☆	☆											TCMT 1.8(1.5)2-UM
				.337	.094	.031																													
		11	1/4	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UM	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★			★		☆	TCMT 2(1.5)1-UM
				.407	.094	.016																													
				9.9	2.38	0.79	TCMT 11 02 08-UM	☆		☆	☆	★	☆	☆	☆			☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★			★		☆	TCMT 2(1.5)2-UM
				.391	.094	.031																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UM	☆	☆		☆	★	☆				★	☆	☆					☆	☆			☆				☆	★			TCMT 3(2.5)1-UM
				.634	.156	.016																													
				15.7	3.97	0.79	TCMT 16 T3 08-UM	☆	☆		☆	★	☆				☆	☆	☆					☆	☆			☆				☆	★			TCMT 3(2.5)2-UM
				.618	.156	.031																													
粗加工	UR	11	1/4	10.3	2.38	0.40	TCMT 11 02 04-UR				☆	☆	★		☆							☆		☆	☆		★			★					★	TCMT 2(1.5)1-UR
				.407	.094	.016																													
		16	3/8	16.1	3.97	0.40	TCMT 16 T3 04-UR				☆	★												☆	☆										TCMT 3(2.5)1-UR
				.634	.156	.016																													

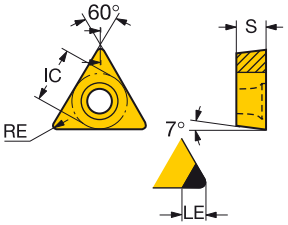
A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

T 型刀片（三角形）

高级切削材料





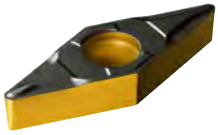
	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K	N		H						ANSI 代码
								7325	CD05	CD10	7015	7025	7105	7115	7525	CD20	
	09	7/32	1.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW090202S01020F				☆	★		☆		TCGW1.8(1.5)0S0320F
			.071	.094	.008	20°	.004										
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW090204S01020F				☆	★	☆	☆		TCGW1.8(1.5)1S0320F
			.071	.094	.016	20°	.004										
			1.8	2.38	0.4	30°	0.10	TCGW090204S01030F				★					TCGW1.8(1.5)1S0330F
			.071	.094	.016	30°	.004										
			2.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW090204S01530F					☆			★	TCGW1.8(1.5)1S0630F
			.110	.094	.016	30°	.006										
			3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW090204S01020E									☆ TCMW1.8(1.5)1S0320E
			.118	.094	.016	20°	.004										
			2.7	2.38	0.4			TCMW090204FP		☆	★						TCMW1.8(1.5)1FP
			.106	.094	.016												
	11	1/4	2.8	2.38	0.2	20°	0.10	TCGW110202T01020F								★	TCGW2(1.5)0T0320F
			.110	.094	.008	20°	.004										
			1.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204S01020F				☆	★				TCGW2(1.5)1S0320F
			.071	.094	.016	20°	.004										
			1.8	2.38	0.4	30°	0.15	TCGW110204S01530F					★				TCGW2(1.5)1S0630F
			.071	.094	.016	30°	.006										
			2.8	2.38	0.4	20°	0.10	TCGW110204T01020F	★							★	TCGW2(1.5)1T0320F
			.110	.094	.016	20°	.004										
			2.9	2.38	0.8	20°	0.10	TCGW110208S01020F				☆	★				TCGW2(1.5)2S0320F
			.114	.094	.031	20°	.004										
			2.0	2.38	0.8	30°	0.15	TCGW110208S01530F					★				TCGW2(1.5)2S0630F
			.079	.094	.031	30°	.006										
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304S01020F				☆	★	☆	☆		TCGW221S0320F
			.071	.125	.016	20°	.004										
			1.8	3.18	0.4	30°	0.15	TCGW110304S01530F					★				TCGW221S0630F
			.071	.125	.016	30°	.006										
			2.8	3.18	0.4	20°	0.10	TCGW110304T01020F								★	TCGW221T0320F
			.110	.125	.016	20°	.004										
			2.0	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308S01020F				☆	★	☆	☆		TCGW222S0320F
			.079	.125	.031	20°	.004										
			2.9	3.18	0.8	30°	0.15	TCGW110308S01530F					☆			★	TCGW222S0630F
			.114	.125	.031	30°	.006										
			2.9	3.18	0.8	20°	0.10	TCGW110308T01020F								★	TCGW222T0320F
			.114	.125	.031	20°	.004										
			3.0	2.38	0.4	20°	0.10	TCMW110204S01020E									☆ TCMW2(1.5)1 S0320E
			.118	.094	.016	20°	.004										
			3.0	2.38	0.8	20°	0.10	TCMW110208S01020E									☆ TCMW2(1.5)2S0320E
			.118	.094	.031	20°	.004										
			3.0	3.18	0.4	20°	0.10	TCMW110304S01020E									☆ TCMW221S0320E
			.118	.125	.016	20°	.004										
			3.0	3.18	0.8	20°	0.10	TCMW110308S01020E									☆ TCMW222S0320E
			.118	.125	.031	20°	.004										
			2.7	2.38	0.4			TCMW110204FP		☆	★						TCMW2(1.5)1FP
			.106	.094	.016												
			2.4	2.38	0.8			TCMW110208FP			★						TCMW2(1.5)2FP
			.094	.094	.031												
			2.7	3.18	0.4			TCMW110304FP			★						TCMW221FP
			.106	.125	.016												
			2.4	3.18	0.8			TCMW110308FP			★						TCMW222FP
			.094	.125	.031												
	16	3/8	4.2	3.97	0.4			TCMW16T304FP		☆	★						TCMW3(2.5)1FP
			.165	.156	.016												
			7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FRP			★						TCMW3(2.5)1FRP
			.291	.156	.016												
			7.4	3.97	0.4			TCMW16T304FLP			★						TCMW3(2.5)1FLP
			.291	.156	.016												
			3.9	3.97	0.8			TCMW16T308FP		☆	★						TCMW3(2.5)2FP
			.154	.156	.031												

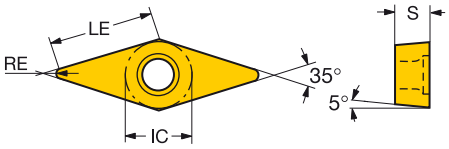
精加工

A4 A4 A126 A142 J19 J9 J5 J3

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

V 型刀片（菱形 35°）



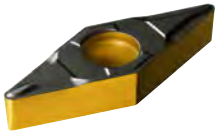


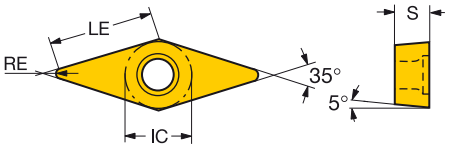
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	K H13A	N 1125	N H10	N H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H10	S H13A	S S05F	ANSI 代码
精加工	PF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-PF		☆					★					☆						☆												VCMT 220-PF
				.428	.125	.008																														
				10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											VCMT 221-PF
				.420	.125	.016																														
				10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-PF		☆	★		☆		☆					☆	☆			☆		☆	☆											VBMT 220-PF
				.428	.125	.008																														
				10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-PF		☆	☆	★	☆		☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆											VBMT 221-PF
				.420	.125	.016																														
				10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											VBMT 222-PF
				.404	.125	.031																														
				9.9	3.18	1.19	VBMT 11 03 12-PF				★	☆											☆	☆													VBMT 223-PF
				.389	.125	.047																														
		16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-PF		☆					★					☆							☆											VBMT 330-PF
				.646	.187	.008																														
				16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											VBMT 331-PF
				.638	.187	.016																														
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PF		☆		★	☆		☆					☆					☆	☆	☆											VBMT 332-PF
				.622	.187	.031																														
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PF				★												☆														VBMT 333-PF
				.607	.187	.047																														
	MF	11	1/4	10.9	3.18	0.20	VCMT 11 03 02-MF	☆									★															★				VCMT 220-MF
				.428	.125	.008																														
				10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MF	☆									☆															★				VCMT 221-MF
				.420	.125	.016																														
				10.9	3.18	0.20	VBMT 11 03 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				VBMT 220-MF
				.428	.125	.008																														
				10.7	3.18	0.40	VBMT 11 03 04-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				VBMT 221-MF
				.420	.125	.016																														
				10.3	3.18	0.79	VBMT 11 03 08-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				VBMT 222-MF
				.404	.125	.031																														
		16	3/8	16.4	4.76	0.20	VBMT 16 04 02-MF	☆								☆	★	☆													★	☆	☆				VBMT 330-MF
				.646	.187	.008																														
				16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆				VBMT 331-MF
				.638	.187	.016																														
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MF	☆								☆	☆	☆			☆										★	☆	☆			☆	VBMT 332-MF
				.622	.187	.031																														
	UF	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VBMT 11 02 02-UF	☆		★		☆	☆	☆	☆			★		☆		☆	☆		☆	☆	☆	★	☆		★			★		☆		VBMT 2(1.5)0-UF
				.428	.094	.008																														
				10.7	2.38	0.40	VBMT 11 02 04-UF	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆			★		☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★			★		☆		VBMT 2(1.5)1-UF
				.420	.094	.016																														
				10.3	2.38	0.79	VBMT 11 02 08-UF			☆	★	☆	☆	☆	☆					☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★					★		VBMT 2(1.5)2-UF
				.404	.094	.031																														

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

V 型刀片（菱形 35°）





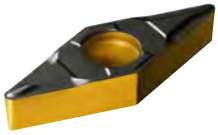
								P								M								K						N				S					
								1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S06F	
				LE	S	RE	ISO 代码																															ANSI 代码
半精加工	SMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-SMC										★																					VBMT 331-SMC
				.638	.187	.016																																
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-SMC										★																					VBMT 332-SMC
				.622	.187	.031																																
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-SMC										★																					VBMT 333-SMC
				.607	.187	.047																																
	PMC	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PMC				☆	★												☆	☆												VBMT 331-PMC
				.638	.187	.016																																
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PMC				☆	★												☆	☆												VBMT 332-PMC
				.622	.187	.031																																
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PMC				☆	★												☆	☆												VBMT 333-PMC
				.607	.187	.047																																
	PM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										VBMT 331-PM
				.638	.187	.016																																
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-PM		☆	☆	☆	★	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆	☆										VBMT 332-PM
				.622	.187	.031																																
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-PM			☆	☆	★	☆	☆						☆			☆	☆	☆	☆										VBMT 333-PM
				.607	.187	.047																																
		11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-PM			☆	☆	★	☆							☆			☆	☆	☆											VCMT 221-PM
				.420	.125	.016																																
				10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-PM		☆		☆	★							☆					☆	☆												VCMT 222-PM
				.404	.125	.031																																
	MM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				VBMT 331-MM
				.638	.187	.016																																
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-MM	☆								☆	☆	☆			☆											★	☆	☆				VBMT 332-MM
				.622	.187	.031																																
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-MM	☆									☆	☆			☆												☆	★				VBMT 333-MM
				.607	.187	.047																																
		11	1/4	10.7	3.18	0.40	VCMT 11 03 04-MM	☆										☆			☆												★				VCMT 221-MM
				.420	.125	.016																																
				10.3	3.18	0.79	VCMT 11 03 08-MM														☆																	VCMT 222-MM
				.404	.125	.031																																
	UM	16	3/8	16.5	4.76	0.10	VBGT 16 04 01-UM	☆							☆	☆	★	☆				☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		VBGT 3303-UM
				.650	.187	.004																																
				16.4	4.76	0.20	VBGT 16 04 02-UM	☆	☆						☆	☆	★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆		VBGT 330-UM
				.646	.187	.008																																
				16.2	4.76	0.40	VBGT 16 04 04-UM	☆	☆						☆	☆	★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆	☆	VBGT 331-UM
				.638	.187	.016																																
				15.8	4.76	0.79	VBGT 16 04 08-UM	☆	☆						☆	☆	★	☆	☆			☆					★	☆		★	★	☆	☆		☆	☆	VBGT 332-UM
				.622	.187	.031																																
	UM	11	1/4	11.0	3.18	0.10	VCET 11 03 01-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				VCET 22(03)-UM
				.432	.125	.004																																
				10.9	3.18	0.20	VCET 11 03 02-UM	☆								☆	★	☆										☆			★	☆	☆				VCET 220-UM
				.428	.125	.008																																
				11.0	3.18	0.10	VCGT 11 03 01-UM	☆							☆		★	☆				☆					★	☆		★		☆	★		☆		VCGT 2203-UM
				.432	.125	.004																																
				10.9	3.18	0.20	VCGT 11 03 02-UM	☆	☆						☆		★	☆	☆			☆					★	☆		★		☆	★		☆		VCGT 220-UM
				.428	.125	.008																																
				10.7	3.18	0.40	VCGT 11 03 04-UM	☆	☆						☆		★	☆	☆			☆					★	☆		★		☆	★		☆		VCGT 221-UM
				.420	.125	.016																																

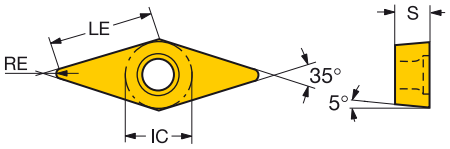
A4　A4　A126　A142　J19　J5

SANDVIK Coromant

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

V 型刀片（菱形 35°）



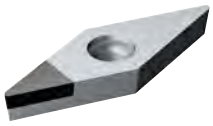


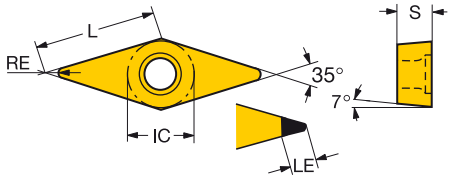
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P							M						K					N			S						ANSI 代码
							1125	1515	1525	4315	4325	4335	5015	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	5015	H13A	1125	H10	H13A	1105	1115	1125	H10	H13A	S05F	
半精加工	AL	11	1/4	10.9	2.38	0.20	VCGX 11 02 02-AL																				★					☆			VCGX 2(1.5)0-AL
				.428	.094	.008																													
				10.7	2.38	0.40	VCGX 11 02 04-AL																				★					☆			VCGX 2(1.5)1-AL
				.420	.094	.016																													
				10.9	3.18	0.20	VCGX 11 03 02-AL																				★					☆			VCGX 220-AL
				.428	.125	.008																													
				10.7	3.18	0.40	VCGX 11 03 04-AL								☆												★			★			☆			VCGX 221-AL
				.420	.125	.016																													
		16	3/8	16.2	4.76	0.40	VCGX 16 04 04-AL								☆												★			★			☆			VCGX 331-AL
				.638	.187	.016																													
				15.8	4.76	0.79	VCGX 16 04 08-AL								☆												★			★			☆			VCGX 332-AL
				.622	.187	.031																													
				15.4	4.76	1.19	VCGX 16 04 12-AL																				★					☆			VCGX 333-AL
				.607	.187	.047																													
	UM	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★		☆	★		☆	VBMT 331-UM
				.638	.187	.016																													
				15.8	4.76	0.79	VBMT 16 04 08-UM	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆		★		☆	★		☆	VBMT 332-UM
				.622	.187	.031																													
				15.4	4.76	1.19	VBMT 16 04 12-UM	☆	☆			★					☆	☆	☆					☆			☆				☆	★				VBMT 333-UM
				.607	.187	.047																													
粗加工	UR	16	3/8	16.2	4.76	0.40	VBMT 16 04 04-UR				☆	☆	★		☆							☆		☆	☆		★			★					★	VBMT 331-UR
				.638	.187	.016																													

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

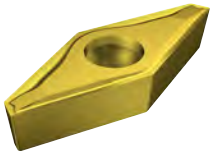
V 型刀片（菱形 35°）

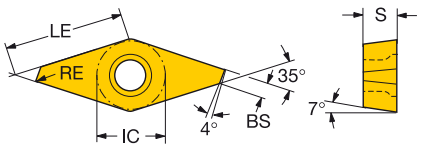
高级切削材料





			LE	S	RE	ISO 代码	N CD06	N CD10	ANSI 代码
精加工	11	1/4	4.4	2.38	0.4	VCMW110204FP	☆	★	VCMW2(1.5)1FP
			.173	.094	.016				
			4.4	3.18	0.4	VCMW110304FP		★	VCMW221FP
			.173	.125	.016				
	16	3/8	4.4	4.76	0.4	VCMW160404FP	☆	★	VCMW331FP
			.173	.187	.016				
			3.5	4.76	0.8	VCMW160408FP	☆	★	VCMW332FP
			.138	.187	.031				
			2.7	4.76	1.2	VCMW160412FP		★	VCMW333FP
			.106	.187	.047				





			LE	S	RE	ISO 代码	P 1020	P 1125	P 5015	M 1020	M 1105	M 1115	M 1125	K 5015	N 1125	S 1020	S 1105	S 1115	S 1125	ANSI 代码
精加工	11	1/4	11.1	3.18	0.0	VCEX 11 03 00R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	VCEX 22(00)L-F
			.436	.125	.001															
			11.0	3.18	0.1	VCEX 11 03 01R/L-F	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	VCEX 22(03)L-F
			.432	.125	.004															

A4 A4 A126 A142 J19 J9 J5 J4

T-Max® P

针对外圆车削经过优化

大到中等尺寸零件高生产效率外圆车削

T-Max P 可为中到大型零件提供高生产效率以及良好的刀片经济性。与单面刀片相比，双面刀片可提供高强度和两倍数量的切削刃。适用于所有材料的材质和槽型。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 纵向车削
- 端面车削
- 仿形加工
- 粗加工至精加工
- 对直径自 50 mm (2 inch) 的大直径孔进行内孔车削

优点和特点

- 得益于 Wiper（修光刃）和 Xcel 技术的高效率解决方案
- 即使在粗加工应用场合也能可靠、安全地加工
- 带有坚固切削刃的双面刀片

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

刀片

- 提供各种类型的刀片形状和尺寸
- 适用于所有应用范围的槽型和材质
- 还提供高品质切削材料 PCD、CBN 和陶瓷刀片材质
- 专用于高精度冷却液的刀片

刀具

- 方刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

高精度冷却

刀柄配备高精度喷嘴，以确保出色的切屑控制。

不同的夹紧解决方案

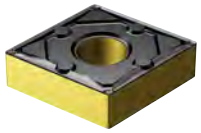
杠杆式夹紧

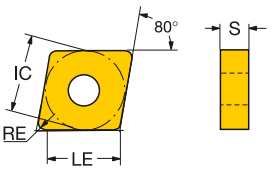
刚性夹紧

A5 A4 A4 J9

用于车削的 T-Max® P 刀片

C 型刀片（菱形 80°）





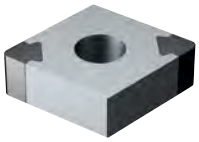
		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1115	M 1125	M 1525	M 2220	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	N 1125	S 1115	S 1125	ANSI 代码
精加工	WF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-WF	☆							★										CNMG 321-WF
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-WF	☆		★					★				☆						CNMG 322-WF
				.349	.125	.031																		
	PF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF		☆	★	☆		☆			☆		☆	☆	☆	☆				CNMG 321-PF
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF		☆	★	☆		☆			☆		☆	☆	☆	☆				CNMG 322-PF
				.349	.125	.031																		
	MF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MF	☆				★	☆	☆						☆		★	☆		CNMG 321-MF
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MF	☆				★	☆	☆						☆		★	☆		CNMG 322-MF
				.349	.125	.031																		
半精加工	PM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆						☆	☆						CNMG 321-PM
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆						☆	☆						CNMG 322-PM
				.349	.125	.031																		
	MM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-MM	☆					☆	☆							☆	☆	★		CNMG 321-MM
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-MM	☆					☆	☆		☆					☆	☆	★		CNMG 322-MM
				.349	.125	.031																		
	QM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM			☆	★							☆	☆						CNMG 321-QM
				.365	.125	.016																		
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM			☆	★	☆						☆	☆						CNMG 322-QM
				.349	.125	.031																		

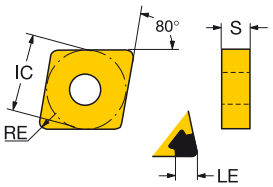
A4　A4　A126　A142　J19　J5

用于车削的 T-Max® P 刀片

C 型刀片（菱形 80°）

高级切削材料



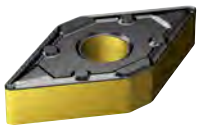


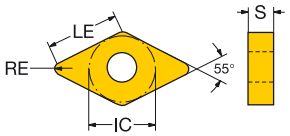
	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7015	H 7025	ANSI 代码
精加工	09 3/8	2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030A	☆	★	CNGA321S0330A
		.094	.125	.016	30°	.004				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030A	☆	★	CNGA322S0330A
		.094	.125	.031	30°	.004				
		2.0	3.18	0.8	35°	0.20	CNGA090308S02035A		★	CNGA322S0835A
		.079	.125	.031	35°	.008				
		2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304S01030AWH		★	CNGA321S0330AWH
		.094	.125	.016	30°	.004				
		2.4	3.18	0.4	30°	0.10	CNGA090304T01030AWH	★		CNGA321T0330AWH
		.094	.125	.016	30°	.004				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308S01030AWH		★	CNGA322S0330AWH
		.094	.125	.031	30°	.004				
		2.4	3.18	0.8	30°	0.10	CNGA090308T01030AWH	★		CNGA322T0330AWH
		.094	.125	.031	30°	.004				

A4 A4 A126 A142 J19 J5

用于车削的 T-Max® P 刀片

D 型刀片（菱形 55°）





		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1525	P 4315	P 4325	P 4335	P 5015	M 1105	M 1115	M 1125	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K 5015	N 1125	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A	S S05F	ANSI 代码
精加工	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆							
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆							DNMX 332-WF
				.426	.187	.031																								
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF		☆	★	☆		☆				☆			☆	☆	☆	☆							DNMG 331-PF
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF		☆	★	☆		☆				☆			☆	☆	☆	☆							DNMG 332-PF
				.426	.187	.031																								
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF		☆	★	☆						☆			☆	☆	☆								DNMG 333-PF
				.411	.187	.047																								
	MF	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MF	☆		★	☆		☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆	☆		★	☆	☆			DNMG 332-MF
				.426	.187	.031																								
	MF			11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-MF	☆			☆	★	☆	☆	☆		☆				☆	☆		★	☆	☆			DNMG 331-MF
				.442	.187	.016																								
	LC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-LC			★										☆										DNMG 331-LC
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-LC			★	☆									☆	☆									DNMG 332-LC
				.426	.187	.031																								
	SF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SF							☆	★	☆			☆						★	☆	☆	☆		DNMG 331-SF
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SF							☆	★	☆			☆						★	☆	☆	☆		DNMG 332-SF
				.426	.187	.031																								
半精加工	SMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SMC																		★					DNMG 331-SMC
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-SMC																		★					DNMG 332-SMC
				.426	.187	.031																								
	PMC	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PMC			☆	★									☆	☆									DNMG 331-PMC
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PMC			☆	★									☆	☆									DNMG 332-PMC
				.426	.187	.031																								
	PM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM			☆	★	☆								☆	☆									DNMG 331-PM
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM		☆	☆	★	☆				☆			☆	☆	☆									DNMG 332-PM
				.426	.187	.031																								
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM			☆	★	☆								☆	☆									DNMG 333-PM
				.411	.187	.047																								
	MM	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-MM	☆						☆	☆		☆							☆		☆	★			DNMG 332-MM
				.426	.187	.031																								
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-MM										☆													DNMG 333-MM
				.411	.187	.047																								
	QM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-QM				★		☆									☆	☆							DNMG 331-QM
				.442	.187	.016																								
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-QM				★			★								☆				★				DNMG 332-QM
				.426	.187	.031																								
				10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM			☆	★									☆	☆									DNMG 333-QM
				.411	.187	.047																								
	SM	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-SM							☆	★	☆			☆						★	☆	☆	☆	☆	DNMG 331-SM
				.442	.187	.016																								

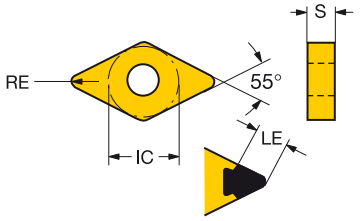
A4 A4 A126 A142 J19 J5

SANDVIK Coromant

用于车削的 T-Max® P 刀片

D 型刀片（菱形 55°）

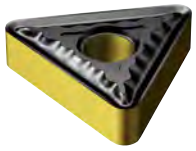
高级切削材料

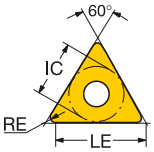


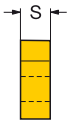
	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K	H					ANSI 代码
								7525	7015	7025	7105	7115	7525	
精加工	11	3/8	1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404S01020A			★				DNGA331S0320A
			.071	.187	.016	20°	.004								
			3.2	4.76	0.4	30°	0.10	DNGA110404S01030A		☆	★				DNGA331S0330A
			.126	.187	.016	30°	.004								
			2.9	4.76	0.4	25°	0.15	DNGA110404S01525H				☆	★		DNGA331S0525H
			.113	.187	.016	25°	.006								
			1.8	4.76	0.4	20°	0.10	DNGA110404T01020B	★					★	DNGA331T0320B
			.071	.187	.016	20°	.004								
			2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408S01020A			★				DNGA332S0320A
			.083	.187	.031	20°	.004								
			2.8	4.76	0.8	30°	0.10	DNGA110408S01030A		☆	★				DNGA332S0330A
			.110	.187	.031	30°	.004								
			2.5	4.76	0.8	25°	0.15	DNGA110408S01525H				☆	★		DNGA332S0525H
			.098	.187	.031	25°	.006								
			1.8	4.76	0.8	35°	0.20	DNGA110408S02035A			★				DNGA332S0835A
			.071	.187	.031	35°	.008								
			2.1	4.76	0.8	20°	0.10	DNGA110408T01020B	★					★	DNGA332T0320B
			.083	.187	.031	20°	.004								
			2.5	4.76	1.2	30°	0.10	DNGA110412S01030A		★					DNGA333S0330A
			.098	.187	.047	30°	.004								
			2.1	4.76	1.2	25°	0.15	DNGA110412S01525H				☆	★		DNGA333S0525H
			.084	.187	.047	25°	.006								

用于车削的 T-Max® P 刀片

T 型刀片（三角形）

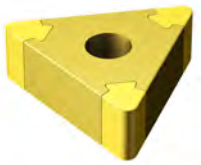


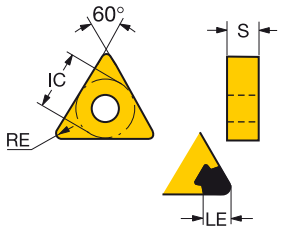




		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 4315	P 4225	P 4335	P 5015	K 4315	K 4225	K 5015	ANSI 代码
精加工	MF	11	1/4	10.8	3.18	0.20	TNMG 11 03 02-MF	★	☆		☆	☆	☆	☆	TNMG 220-MF
				.425	.125	.008									
				10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-MF	★	☆		☆	☆	☆	☆	TNMG 221-MF
				.417	.125	.016									
				10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-MF	★	☆		☆	☆	☆	☆	TNMG 222-MF
				.401	.125	.031									
				9.8	3.18	1.19	TNMG 11 03 12-MF		★				☆		TNMG 223-MF
				.386	.125	.047									
半精加工	QM	11	1/4	10.6	3.18	0.40	TNMG 11 03 04-QM	☆	★	☆		☆	☆		TNGA 221-QM
				.417	.125	.016									
				10.2	3.18	0.79	TNMG 11 03 08-QM	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	TNGA 222-QM
				.401	.125	.031									

高级切削材料





		IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	K 7525	H 7015	H 7025	H 7525	ANSI 代码
精加工	11	1/4	1.8	3.18	0.4	30°	0.10	TNGA110304S01030A		☆	★		TNGA221S0330A
			.071	.125	.016	30°	.004						
			1.8	3.18	0.4	20°	0.10	TNGA110304T01020B	★			★	TNGA221T0320B
			.071	.125	.016	20°	.004						
			1.5	3.18	0.8	30°	0.10	TNGA110308S01030A		☆	★		TNGA222S0330A
			.059	.125	.031	30°	.004						
			2.1	3.18	0.8	20°	0.10	TNGA110308T01020B	★			★	TNGA222T0320B
			.083	.125	.031	20°	.004						

A4 A4 A126 A142 J19 J9 J5

SANDVIK Coromant

CoroTurn® TR

用于稳定的外圆切削

应用高切削参数时具有无与伦比的紧密公差

CoroTurn TR 确保在高要求工序中实现稳定加工。稳定可靠的刀片夹紧缩短了装夹时间，允许提高切削参数，非常适合大批量生产。

ISO 应用范围：

P M S H

应用

- 仿形加工
- 半精加工到精加工

优点和特点

- 刀片稳定夹紧（iLock）可在使用高切削参数的同时确保良好的重复性和精度

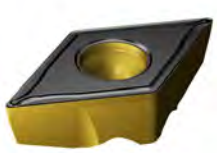
www.sandvik.coromant.com/coroturntr

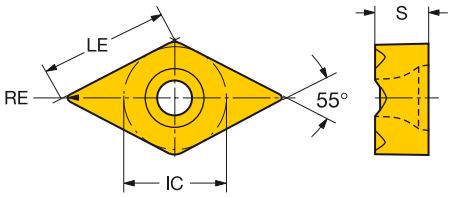
iLock ™锁定接口

刀柄上的 T 型导轨和刀片上的相应凹槽可精确、可靠地锁止刀片。

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

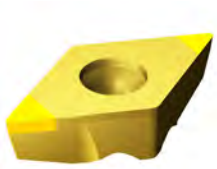
D 型刀片（菱形 55°）

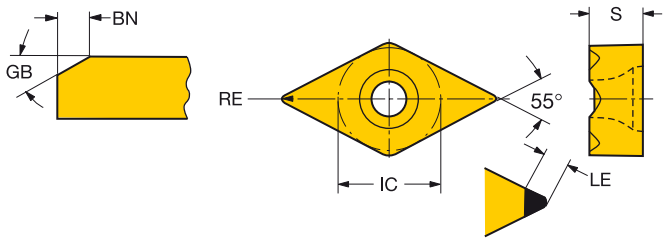




		IC	LE	S	RE	ISO 代码	P 1125	P 1515	P 1525	P 4315	P 4325	P H13A	M 1105	M 1115	M 1125	M 1515	M 1525	M 2220	M H13A	K 1525	K 4315	K 4325	K H13A	S 1105	S 1115	S 1125	S H13A
精加工	F	13	11	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
				.496	.218	.016																					
				12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	☆		☆	★	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
				.480	.218	.031																					
半精加工	M	13	11	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆			☆	★			☆	☆			☆		☆	☆			☆	★	
				.480	.218	.031																					
				11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆			☆	★			☆	☆					☆	☆			☆	★	
				.465	.218	.047																					

高级切削材料





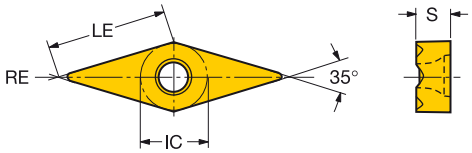
	IC	LE	S	RE	GB	BN	ISO 代码	H 7015	H 7025	H 7105	H 7115
精加工	13	11	3.1	5.53	0.40	20°	0.10	TR-DC1304S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.218	.016	20°	.004					
			3.1	5.53	0.79	20°	0.10	TR-DC1308S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.218	.031	20°	.004					

A4 A4 A126 A142 J19 J5 J3

SANDVIK Coromant

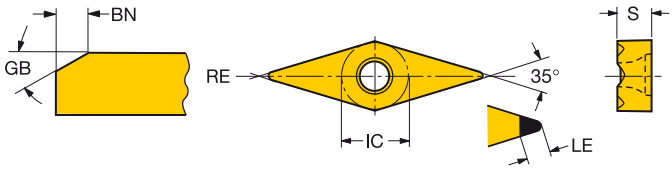
用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

V 型刀片（菱形 35°）



								P						M						K				S			
								1125	1515	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	1515	1525	2220	H13A	1525	4315	4325	H13A	1105	1115	1125	H13A
精加工	F	13	8	12.8	4.53	0.20	TR-VB1302-F	☆					☆			★				☆				★			★	☆
				.504	.178	.008																						
				12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
				.496	.178	.016																						
				12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆
				.480	.178	.031																						
				11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	☆			★	☆	☆		★	☆				☆		☆	☆	★		★	☆	☆
				.465	.178	.047																						

高级切削材料



								H			
								7015	7025	7105	7115
精加工	13	8	3.1	4.53	0.4	20°	0.10	TR-VB1304S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.178	.016	20°	.004					
			3.1	4.53	0.8	20°	0.10	TR-VB1308S01020F	☆	★	☆	☆
			.122	.178	.031	20°	.004					

A4 A4 A126 A142 J19 J5 J3

CoroCut® XS

用于对小型和细长零件进行外圆加工

高精度零件

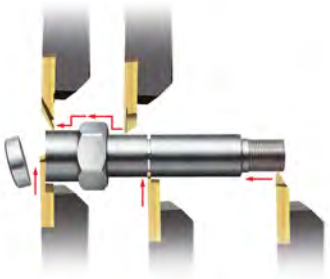
CoroCut XS 刀片由于配备极其锋利的切削刃，可提供低切削力。这意味着在低进给情况下，CoroCut XS 非常适合生产具有精密公差的高精度零件。额外的好处是，所有刀片均适合同一个刀柄，从而减少刀具库存。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 切断
- 车外螺纹
- 外圆切槽
- 车削



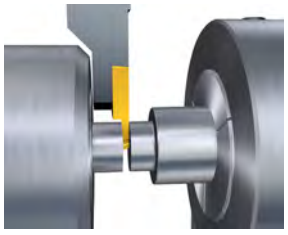
优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供有高精度冷却液

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

刀柄

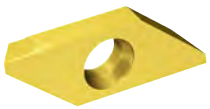
高精度方形刀柄类型中提供有靠近副主轴的切断专用刀柄。

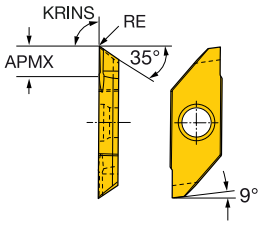


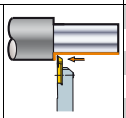
A39

CoroCut® XS 切断刀片

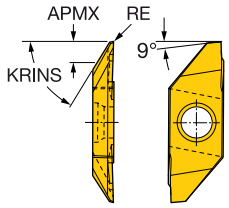
车削，向前车削

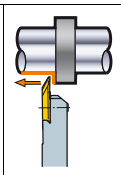




		SSC	S	RE	APMX	ISO 代码	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
精加工		3	3.18	0.03	4.0	MAFR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.001	.157													
			3.18	0.05	4.0	MAFR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.002	.157													
			3.18	0.10	4.0	MAFR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.004	.157													
			3.18	0.20	4.0	MAFR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.008	.157													

车削，反车



		SSC	S	RE	APMX	ISO 代码	P 1025	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
精加工		3	3.18	0.03	4.0	MABR/L 3 003	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.001	.157													
			3.18	0.05	4.0	MABR/L 3 005	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.002	.157													
			3.18	0.10	4.0	MABR/L 3 010	☆	☆	☆	☆	☆			☆	★	☆	★	☆
			.125	.004	.157													
			3.18	0.20	4.0	MABR/L 3 020	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	★	☆
			.125	.008	.157													

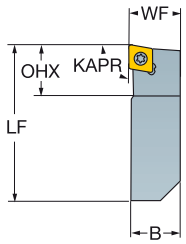
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

A4 B112 B122 J19 J5

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：8 x 8



		CZC$_{MS}$	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	8 x 8	90°	0°	8.0	QS-SCACR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8	95°	0°	8.0	QS-SCLCR0808C06	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8	93°	27°	12.7	QS-SDJCR0808C07	8.0	8.0	50.0	8.0	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8	72°	70°	21.0	QS-SVVBN0808C11-B1	8.0	8.0	50.0	4.3	8.0	0.9	0.04	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

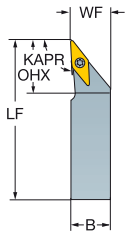
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 公制：8 x 8 - 8 x 10



		CZC_{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	8 x 10		93°	50°	26.0	**SVJBR/L 0810K 11-S-B1**	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	8 x 10		90°	53°	26.0	**SVABR 0810K 11-S-B1**	10.0	8.0	125.0	10.0	8.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	06	8 x 8		95°	0°	8.0	**SCLCR/L 0808K 06-S**	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8 x 8		90°	0°	8.0	**SCACR/L 0808K 06-S**	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	8 x 8		93°	27°	12.7	**SDJCR/L 0808K 07-S**	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	8 x 8		90°	33°	12.7	**SDACR/L0808K 07-S**	8.0	8.0	125.0	8.0	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	8 x 8		72°	70°	21.0	**SVVBN 0808K 11-S-B1**	8.0	8.0	125.0	4.3	8.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

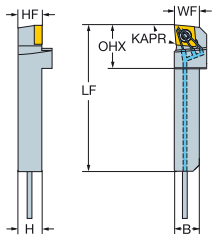
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

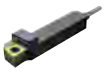
N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 公制：10 x 12



		CZC_{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 x 12	95°	0°	10.0	1	**QS-SCLCR1012E06HP**	12.0	10.0	70.0	12.0	10.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 12	93°	27°	21.0	1	**QS-SDJCR1012E07HP**	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	10 x 12	93°	50°	28.0	1	**QS-SVJCR/L1012E11HP**	12.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	0.9	0.08	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

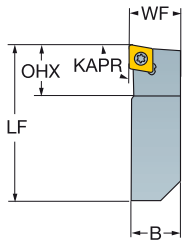
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：10 x 10



		CZC_{QS}	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 x 10	90°	0°	10.0	**QS-SCACR1010E06**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	11	10 x 10	93°	0°	16.0	**QS-STJCR1010E11**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10	93°	50°	26.0	**QS-SVJBR1010E11-B1**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10	72°	70°	21.0	**QS-SVVBN1010E11-B1**	10.0	10.0	70.0	5.3	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

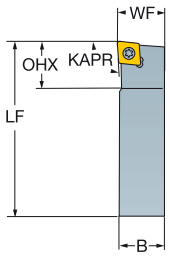
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 – 公制：10 x 10



		CZC$_{MS}$	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10 x 10		95°	0°	10.0	**SCLCR/L 1010K 06-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10 x 10		93°	27°	15.0	**SDJCR/L 1010K 07-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		90°	33°	15.0	**SDACR/L 1010K 07-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10 x 10		62°	57°	15.0	**SDNCN 1010K 07-S**	10.0	10.0	125.0	5.2	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	05	10 x 10	10.0		90°	14.0	**SRDCN 1010E 05**	10.0	10.0	70.0	7.5	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	RCMT 05 02 M0
	11	10 x 10		93°	0°	16.0	**STJCR/L 1010K 11-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	**SVJBR/L 1010K 11-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.06	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	10 x 10		72°	70°	21.0	**SVVBN 1010K 11-S-B1**	10.0	10.0	125.0	5.3	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

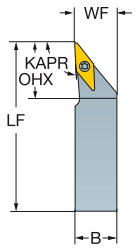
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 公制：10 x 10



		CZC_{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	10 x 10		93°	50°	26.0	**SVJBR/L 1010K 11-S-B1**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.11	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	10 x 10		90°	53°	26.0	**SVABR/L 1010K 11-S-B1**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	0.9	0.12	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

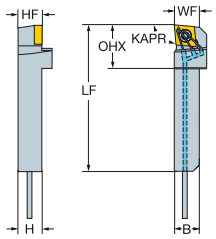
A5

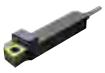
J19

J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 公制：12 x 12



		CZC_{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	12 x 12	95°	0°	21.0	1	**QS-SCLCR1212E09HP**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.12	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	22.0	1	**QS-SDJCR1212E07HP-M**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.10	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12 x 12	62°	58°	22.0	1	**QS-SDNCN1212E07HP**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	27.5	1	**QS-SDJCR1212E11HP-M**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	93°	0°	16.0	1	**QS-STJCR1212E11HP**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.11	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12	93°	50°	29.0	1	**QS-SVJCR/L1212E11HP-M**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	12 x 12	72°	68°	30.0	1	**QS-SVVBN1212E11HP**	12.0	12.0	70.0	6.4	12.7	80	0.9	0.01	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

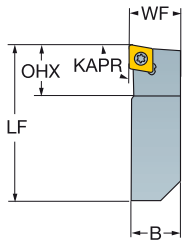
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：12 x 12



		CZC_{QS}	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	12 x 12	90°	0°	12.0	QS-SCACR1212E06	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.10	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	95°	0°	12.0	QS-SCLCR1212E09	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12	93°	27°	15.0	QS-SDJCR1212E07	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12	93°	27°	18.0	QS-SDJCR1212E11	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	62°	57°	21.0	QS-SDNCN1212E11	12.0	12.0	70.0	6.2	12.0	3.0	0.10	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12	90°	53°	26.0	QS-SVABR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12	93°	50°	26.0	QS-SVJBR/L1212E11-B1	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	0.9	0.08	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

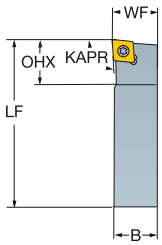
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 – 公制：12 x 12



		CZC_{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 06-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12		90°	0°	12.0	SCACR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	12 x 12		95°	0°	12.0	SCLCR/L 1212K 09-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	12 x 12		93°	27°	15.0	SDJCR/L 1212K 07-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.16	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	12 x 12		93°	27°	18.0	SDJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		90°	33°	18.0	SDACR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	12 x 12		62°	57°	21.0	SDNCN 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	6.2	12.0	3.0	0.12	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	06	12 x 12	12.0		90°	12.0	SRDCN 1212F 06	12.0	12.0	80.0	9.0	12.0	0.9	0.09	CoroTurn 107	RCMT 06 02 M0
	11	12 x 12		93°	0°	16.0	STJCR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR 1212K 11-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	12 x 12		72°	70°	21.0	SVVBN 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	6.3	12.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		93°	50°	26.0	SVJBR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	12 x 12		90°	53°	26.0	SVABR/L 1212K 11-S-B1	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

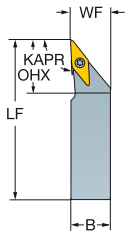
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

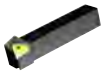
N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 公制：12 x 12



		CZC_{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	12 x 12		93°	50°	30.0	**SVJBR/L 1212K 16-S**	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.18	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	12 x 12		90°	53°	40.0	**SVABR 1212K 16-S**	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	12 x 12		91°	0°	15.8	**PTGNR 1212K11-S**	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.0	0.16	T-Max P	TNMG 11 03 04

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

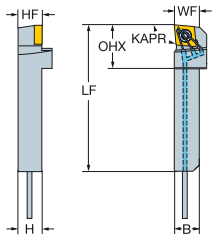
A5

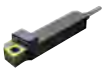
J19

J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 公制：16 x 16



		CZC_{MS}	KAPR	RMPX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	1	**QS-SCLCR1616E09HP**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.17	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	27.5	1	**QS-SDJCR1616E11HP**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	93°	0°	16.0	1	**QS-STJCR1616E11HP**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.17	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16	93°	50°	28.0	1	**QS-SVJCR/L1616E11HP**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.15	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

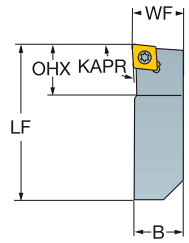
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：16 x 16



		CZC_{QS}	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	16 x 16	95°	0°	16.0	**QS-SCLCR1616E09**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.16	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16	93°	27°	20.0	**QS-SDJCR1616E11**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	62°	57°	21.0	**QS-SDNCN1616E11**	16.0	16.0	70.0	8.5	16.0	3.0	0.15	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16	90°	53°	26.0	**QS-SVABR/L1616E11-B1**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.13	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	93°	50°	26.0	**QS-SVJBR/L1616E11-B1**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16	72°	70°	21.0	**QS-SVVBN1616E11-B1**	16.0	16.0	70.0	8.3	16.0	0.9	0.14	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	16 x 16	90°	53°	40.0	**QS-SVABL1616E16**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

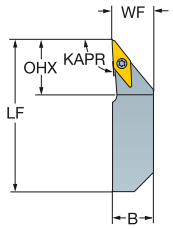
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：16 x 16



		CZC_{MS}	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16	93°	50°	40.0	**QS-SVJBR1616E16**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.14	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	11	16 x 16	91°	0°	15.8	**QS-PTGNR 1616E11**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.0	0.15	T-Max P	TNMG 11 03 04

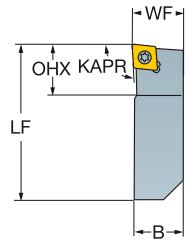
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R = 右手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 公制：16 x 16



		CZC$_{MS}$	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	16 x 16		95°	0°	16.0	**SCLCR/L 1616K 06-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16 x 16		90°	0°	16.0	**SCACR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16 x 16		95°	0°	16.0	**SCLCR/L 1616K 09-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	16 x 16		93°	27°	20.0	**SDJCR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		90°	33°	20.0	**SDACR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	16 x 16		62°	57°	21.0	**SDNCN 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	8.5	16.0	3.0	0.25	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	16 x 16	16.0		90°	16.0	**SRDCN 1616H 08**	16.0	16.0	100.0	12.0	16.0	1.4	0.17	CoroTurn 107	RCMT 08 03 M0
	11	16 x 16		93°	0°	16.0	**STJCR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.27	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	**SVJBR/L 1616K 11-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.20	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16 x 16		72°	70°	21.0	**SVVBN 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	0.9	0.24	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		93°	50°	26.0	**SVJBR/L 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16 x 16		90°	53°	26.0	**SVABR/L 1616K 11-S-B1**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	0.9	0.25	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

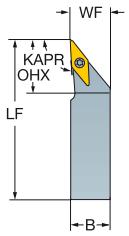
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 – 公制：16 x 16



		CZC_{MS}	LU	KAPR	RMPX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16		93°	50°	40.0	**SVJBR/L 1616K 16-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.28	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	16 x 16		90°	53°	40.0	**SVABR/L 1616K 16-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	13	16 x 16		93°	27°	28.5	**TR-D13JCR/L 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.27	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	16 x 16		62°	57°	26.0	**TR-D13NCN1616K-S**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	3.0	0.30	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	16 x 16		93°	50°	32.0	**TR-V13JBR/L 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.0	0.27	CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	16 x 16		72°	70°	32.0	**TR-V13VBN 1616K-S**	16.0	16.0	125.0	8.3	16.0	2.0	0.26	CoroTurn TR	TR-VB1308

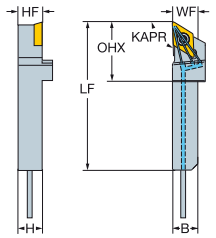
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

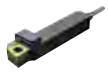
N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 - 英制：3/8 x 3/8 - 3/8 x 1/2



		CZC_{IS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	07	3/8 x 1/2	27°	93°	.827	1	QS-SDJCR06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	1.87	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 1/2	50°	93°	1.102	1	QS-SVJCR/L06082XHP	.500	.375	2.756	.375	.375	1160	0.7	0.18	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	3/8 x 3/8	0°	95°	.394	1	QS-SCLCR06082XHP	.375	.375	2.756	.500	.375	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1

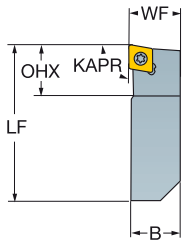
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：3/8 x 3/8



		CZC_{QS}	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8 x 3/8	0°	90°	.394	**QS-SCACR 062X**	.375	.375	2.756	.375	.375	0.7	0.14	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8	70°	72°	.827	**QS-SVVBN 062X-B1**	.375	.375	2.756	.201	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	VBMT 221

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

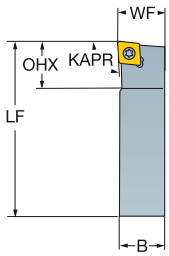
N= 中置型，R= 右手型

A5 J19 J9

SANDVIK Coromant

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 英制：3/8 x 3/8



		CZC_{IS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8 x 3/8		0°	95°	.375	**SCLCR/L 062C-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.54	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8 x 3/8		0°	90°	.375	**SCACR/L 062C-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.13	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		27°	93°	.590	**SDJCR/L 062C-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.31	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8 x 3/8		33°	90°	.500	**SDACR/L 062C-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.26	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	1.060	**SVJBR 062C-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/8 x 3/8		70°	72°	.830	**SVVBN 062C-S-B1**	.375	.375	5.000	.190	.375	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/8 x 3/8		50°	93°	.787	**SVJBR/L 062C-S-B1**	.375	.375	5.000	.375	.375	0.7	0.23	CoroTurn 107	VBMT 221

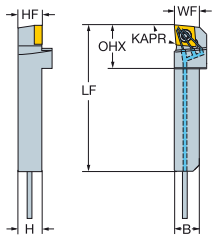
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

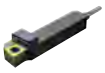
N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 - 英制：1/2 x 1/2



		CZC$_{MS}$	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.827	1	**QS-SCLCR083XHP**	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.27	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2	58°	62°	.866	1	**QS-SDNCN082XHP**	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	1.083	1	**QS-SDJCR083XHP-M**	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	2.2	0.24	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	0°	93°	.630	1	**QS-STJCR082XHP**	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	1.142	1	**QS-SVJCR/L082XHP-M**	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	1/2 x 1/2	68°	72°	1.181	1	**QS-SVVBN082XHP**	.500	.500	2.756	.250	.500	1160	0.7	0.21	CoroTurn 107	VCMT 221

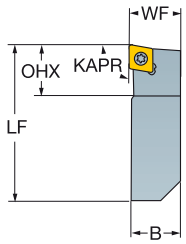
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：1/2 x 1/2



		CZC_{IS}	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	1/2 x 1/2	0°	90°	.591	**QS-SCACR 083X**	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.30	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2	0°	95°	.591	**QS-SCLCR 083X**	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	27°	93°	.787	**QS-SDJCR 083X**	.500	.500	2.756	.500	.500	2.2	0.23	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2	50°	93°	.787	**QS-SVJBR 082X-B1**	.500	.500	2.756	.500	.500	0.7	0.21	CoroTurn 107	VBMT 221

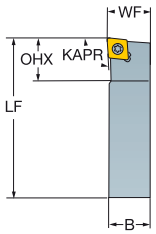
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R = 右手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 – 英制：1/2 x 1/2



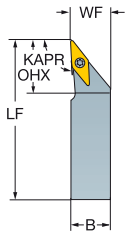
		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	1/2 x 1/2		0°	95°	.500	SCLCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.41	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1/2 x 1/2		0°	90°	.500	SCACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.31	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	1/2 x 1/2		27°	93°	.669	SDJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		27°	93°	.940	SDJCR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.40	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		33°	90°	.750	SDACR/L 083C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.88	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1/2 x 1/2		57°	62°	.830	SDPCN 083C-S	.500	.500	5.000	.251	.500	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	06	1/2 x 1/2	.500	90°		.500	SRDCN 08 2	.500	.500	3.500	.372	.500	0.7	0.26	CoroTurn 107	RCMT 22
	11	1/2 x 1/2		0°	93°	.630	STJCR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.39	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	1.060	SVJBR/L 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.37	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	1.060	SVABR 082C-S	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.51	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1/2 x 1/2		70°	72°	.830	SVVBN 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.260	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		50°	93°	.787	SVJBR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.36	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1/2 x 1/2		53°	90°	.790	SVABR/L 082C-S-B1	.500	.500	5.000	.500	.500	0.7	0.32	CoroTurn 107	VBMT 221

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 英制：1/2 x 1/2



		CZC_{IS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	1/2 x 1/2		50°	93°	1.610	**SVJBR/L 083C-S**	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.37	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1/2 x 1/2		53°	90°	1.610	**SVABR 083C-S**	.500	.500	5.000	.500	.500	2.2	0.55	CoroTurn 107	VBMT 332

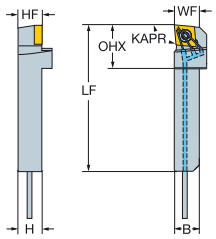
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

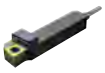
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 英制：5/8 x 5/8



		CZC_{MS}	RMPX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	1	**QS-SCLCR103XHP**	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	27°	93°	1.083	1	**QS-SDJCR103XHP**	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	2.2	0.34	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	50°	93°	1.102	1	**QS-SVJCR/L102XHP**	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.7	0.31	CoroTurn 107	VCMT 221

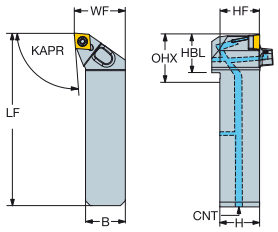
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

用于车削的常规刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：5/8 x 5/8



		CZC_{MS}	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	5/8 x 5/8	0°	95°	.591	**QS-SCLCR 103X**	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	27°	93°	.787	**QS-SDJCR 103X**	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.33	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8	50°	93°	.787	**QS-SVJBR 102X-B1**	.625	.625	2.756	.625	.625	0.7	0.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	5/8 x 5/8	50°	93°	1.181	**QS-SVJBR 103X**	.625	.625	2.756	.625	.625	2.2	0.18	CoroTurn 107	VBMT 332
	11	5/8 x 5/8	0°	91°	.622	**QS-PTGNR 102X**	.625	.625	2.756	.625	.625	1.5	0.33	T-Max P	TNMG 221

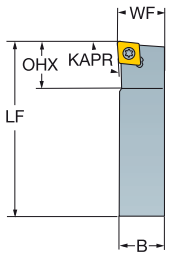
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R = 右手型

A5 J19 J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 – 英制：5/8 x 5/8



		CZC$_{MS}$	LU	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	5/8 x 5/8		0°	95°	.625	**SCLCR/L 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.66	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8		0°	90°	.625	**SCACR 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.60	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		27°	93°	.940	**SDJCR/L 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.58	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		33°	90°	.750	**SDACR 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.44	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	5/8 x 5/8		57°	62°	.830	**SDPCN 103C-S**	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	1.06	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	09	5/8 x 5/8	.625	90°		.774	**SRDCN 10 3**	.625	.625	4.000	.497	.625	1.0	0.43	CoroTurn 107	RCMT 3(2.5)
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	1.060	**SVJBR/L 102C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8 x 5/8		70°	72°	.830	**SVVBN 102C-S-B1**	.625	.625	5.000	.363	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8 x 5/8		50°	93°	.787	**SVJBR/L 102C-S-B1**	.625	.625	5.000	.625	.625	0.7	0.65	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	5/8 x 5/8		50°	93°	1.610	**SVJBR/L 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.56	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	5/8 x 5/8		53°	90°	1.610	**SVABR/L 103C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.70	CoroTurn 107	VBMT 332

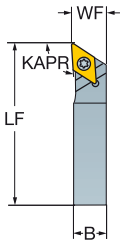
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9

用于车削的常规刀柄

方刀柄 - 英制：5/8 x 5/8



		CZC_{IS}	LU	RMPX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	13	5/8 x 5/8		27°	93°	1.122	**TR-D13JCR/L 10C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.59	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	5/8 x 5/8		57°	62°	1.024	**TR-D13NCN 10C-S**	.625	.625	5.000	.331	.625	2.2	0.70	CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	5/8 x 5/8		50°	93°	1.260	**TR-V13JBR/L 10C-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	1.5	0.57	CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	5/8 x 5/8		70°	72°	1.260	**TR-V13VBN 10C-S**	.625	.625	5.000	.331	.625	1.5	0.58	CoroTurn TR	TR-VB1308

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

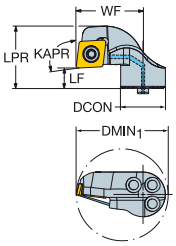
A5

J19

J9

车削用切削头

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 16



								尺寸，mm，inch									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	16	33.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-16-09-16X	16	22.0	7.0	24.0	-7	70	3.0	0.05	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.299	93°	7°			.630	.866	.276	.945	-7	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 20

								尺寸，mm，inch									
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	CNSC	订货号	DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	20	41.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-20-09-20X	20	22.0	7.0	30.0	-3	70	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.614	93°	7°			.787	.866	.276	1.181	-3	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2

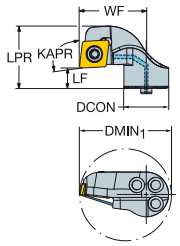
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

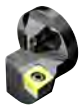
R = 右手型

A5 J19 J9 J16

车削用切削头

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 25



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	07	25	33.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-07-DXHP	25	27.9	15.0	18.0	-2	80	0.9	0.09	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
			1.299	93°	27°			.984	1.098	.591	.709	-2	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	25	33.0	62°	60°	1	SL-SDXCR/L-25-07-DHP	25	19.7	15.0	18.0	-1	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
			1.299	62°	60°			.984	.776	.591	.709	-1	1160			CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	25	32.0	95°	0°	1	SL-SCLCR/L-25-09HP	25		20.0	17.0	-6	80	3.0	0.07	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.260	95°	0°			.984		.787	.669	-6	1160			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	25	44.0	93°	7°	1	SL-SCUCR-25-09-18X	25	24.0	7.0	30.5	-4	70	3.0	0.09	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
			1.732	93°	7°			.984	.945	.276	1.201	-4	1015			CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	25	32.0	93°	27°	1	SL-SDUCR/L-25-11HP	25		23.0	17.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
			1.260	93°	27°			.984		.906	.669	-6	1160			CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	25	32.0	91°	0°	1	SL-STFCR/L-25-11-B1HP	25		20.0	17.0	-2	80	0.9	0.07	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
			1.260	91°	0°			.984		.787	.669	-2	1160			CoroTurn 107	TCMT 221
	16	25	35.0	95°	45°	1	SL-SVLBR/L-25-16-LFHP	25		25.0	20.0	-6	80	3.0	0.08	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
			1.378	95°	45°			.984		.984	.787	-6	1160			CoroTurn 107	VBMT 332
	13	25	36.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25X	25	32.1	17.0	21.0	-5	10	3.0	0.09	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.417	93°	27°			.984	1.264	.669	.827	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	25	35.0	95°	45°	1	TR-SL-V13LBR/L-25	25		27.0	20.0	-5	10	2.0	0.08	CoroTurn TR	TR-VB1308
			1.378	95°	45°			.984		1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308
	13	25	35.0	93°	27°	1	TR-SL-D13UCR/L-25	25		27.0	20.0	-5	10	3.0	0.08	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.378	93°	27°			.984		1.063	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308

R= 右手型，L= 左手型

A5

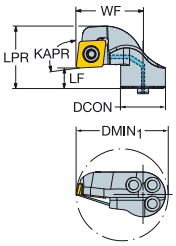
J19

J9

J16

车削用切削头

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 25



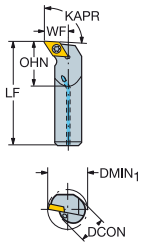
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LPR	LF	WF	LAMS	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	13	25	35.0	62°	60°	1	**TR-SL-D13XCR/L-25**	25	23.3	20.0	20.0	-5	10	3.0	0.07	CoroTurn TR	TR-DC1308
			1.378	62°	60°			.984	.917	.787	.787	-5	145			CoroTurn TR	TR-DC1308
	13	25	33.0	117°	25°	1	**TR-SL-V13PBR/L-25**	25		28.0	17.0	-5	10	2.0	0.07	CoroTurn TR	TR-VB1308
			1.299	117°	25°			.984		1.102	.669	-5	145			CoroTurn TR	TR-VB1308
	09	25	34.0	95°	0°	1	**SL-PCLNR/L-25-09HP-G**	25		28.0	19.0	-10	80	1.7	0.08	T-Max P	CNMG 09 03 08
			1.339	95°	0°			.984		1.102	.748	-10	1160			T-Max P	CNMG 322
	11	25	38.0	93°	27°	1	**SL-PDUNR/L-25-11HP-G**	25		32.0	21.0	-10	80	2.0	0.10	T-Max P	DNMG 11 04 08
			1.496	93°	27°			.984		1.260	.827	-10	1160			T-Max P	DNMG 332

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：5

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	05	5	6.0	93°	0°	7.5	1	**A05F-STUCR/L 05-GR**	5	80.0	2.9	10	0.4	0.02	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	5	6.0	93°	0°	12.0	1	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5	100.0	2.9	10	0.4	0.04	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：6

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	05	6	7.0	93°	0°	9.0	1	**A06F-STUCR/L 05-GR**	6	80.0	3.2	10	0.4	0.03	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	05	6	7.0	93°	0°	13.0	1	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6	100.0	3.2	10	0.4	0.05	CoroTurn 107	TCEX 05 01 00
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	**A06F-STFCR/L 06-R**	6	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	6	8.5	91°	0°	15.0	1	**E06H-STFCR/L 06-R**	6	100.0	4.5	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

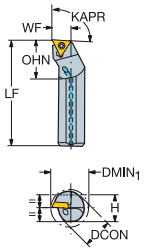
A5

J19

J9

J16

车削用镗杆



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：6

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	6	8.5	91°	0°	9.0	1	**A06F-STFCR/L 06**	6	5.0	80.0	4.5	10	0.6	0.03	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：8

		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	**A08H-SCLCR/L 06-R**	8	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	10.0	95°	0°	17.0	1	**E08K-SCLCR/L 06-R**	8	125.0	5.0	10	0.9	0.09	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	9.0	93°	0°	12.0	1	**A08H-STUCR/L 06-GR**	8	100.0	4.2	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	9.0	93°	0°	17.0	1	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8	125.0	4.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	**A08H-STFCR/L 06-R**	8	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02
	06	8	11.0	91°	0°	20.0	1	**E08K-STFCR/L 06-R**	8	125.0	5.9	10	0.6	0.09	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

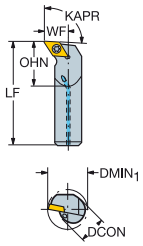
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：8



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	06	8	10.0	95°	0°	12.0	1	A08H-SCLCR/L 06	8	7.0	100.0	5.0	10	0.9	0.05	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	8	11.0	91°	0°	12.0	1	A08H-STFCR/L 06	8	7.0	100.0	5.9	10	0.6	0.05	CoroTurn 107	TCMT 06 T1 02

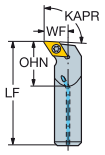
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

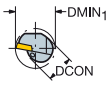
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：10





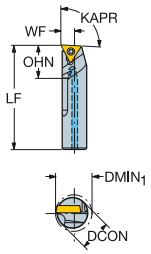
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	**A10K-SCLCR/L 06-R**	10	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	10	12.0	95°	0°	21.0	1	**E10M-SCLCR/L 06-R**	10	150.0	6.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	15.0	1	**A10K-SDUCR/L 07-ER**	10	125.0	9.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	15.0	93°	27°	25.0	1	**E10M-SDUCR/L 07-ER**	10	150.0	9.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	**A10K-SDQCR/L 07-R**	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	06	10	11.0	93°	0°	15.0	1	**A10K-STUCR/L 06-GR**	10	125.0	5.2	10	0.6	0.08	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	06	10	11.0	93°	0°	20.0	1	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10	150.0	5.2	10	0.6	0.14	CoroTurn 107	TCEX 06 T1 00R-F
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	**A10K-STFCR/L 09-R**	10	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	25.0	1	**E10M-STFCR/L 09-R**	10	150.0	7.0	10	0.9	0.15	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

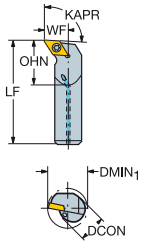
A5　J19　J9　J16

车削用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：10

	CZC	DMIN1	KAPR	RMPX	OHX	OHN	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	NM	KG	PRODFAM	MID
	07	10	15.0	93°	27°	100.0	60.0	F10M-SDUCR/L 07-ER	10	150.0	9.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	100.0	60.0	F10M-STFCR/L 09-R	10	150.0	7.0	0.9	0.18	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：10

	CZC	DMIN1	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	06	10	12.0	95°	0°	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06	10	9.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	10	13.0	93°	27°	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	10	13.0	107°	17°	15.0	1	A10K-SDQCR/L 07	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	10	13.0	91°	0°	15.0	1	A10K-STFCR/L 09	10	9.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

R= 右手型，L= 左手型

A5

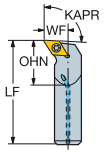
J19

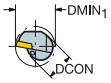
J9

J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：12





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	**A12M-SCLCR/L 06-R**	12	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	12	16.0	95°	0°	25.0	1	**E12Q-SCLCR/L 06-R**	12	180.0	9.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	18.0	1	**A12M-SDUCR/L 07-ER**	12	150.0	11.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	18.0	93°	27°	30.0	1	**E12Q-SDUCR/L 07-ER**	12	180.0	11.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	**A12M-SDQCR/L 07-R**	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	**A12M-SDXCR/L 07-R**	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	**A12M-STFCR/L 09-R**	12	150.0	9.0	10	0.9	0.12	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

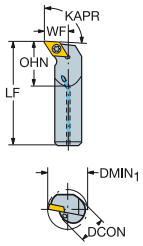
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：12



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	12	16.0	91°	0°	30.0	1	**E12Q-STFCR/L 09-R**	12	180.0	9.0	10	0.9	0.25	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	**A12M-STFCR/L 11-RB1**	12	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

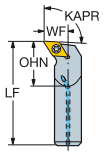
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

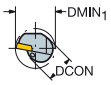
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 - 公制：12





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHX	OHN	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	07	12	18.0	93°	27°	120.0	72.0	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12	180.0	11.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	120.0	72.0	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12	180.0	9.0	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04

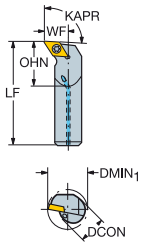
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：12



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	06	12	16.0	95°	0°	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	07	12	16.0	93°	27°	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	107°	17°	18.0	1	A12M-SDQCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	12	16.0	62°	60°	18.0	1	A12M-SDXCR/L 07	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	09	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 09	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	12	16.0	91°	0°	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-B1	12	11.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

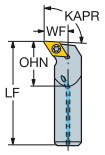
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

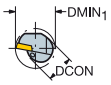
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：16





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	16	20.0	95°	0°	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	06	16	20.0	95°	0°	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 06-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09-R**	16	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	16	20.0	95°	0°	33.0	1	**E16R-SCLCR/L 09-R**	16	200.0	11.0	10	3.0	0.50	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	20.0	93°	27°	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	33.3	1	**E16R-SDUCR/L 07-ER**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.48	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	117°	5°	24.0	1	**A16K-SDXCR/L 07-R**	16	125.0	9.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	24.0	1	**A16R-SDQCR/L 07-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	22.0	93°	27°	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-ERX**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	24.0	1	**A16R-SDXCR/L 07-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	08	16	20.0		90°	24.0	1	**A16K-SRDDN 08-R**	16	125.0	4.0	10	0.9	0.17	CoroTurn 107	R300-0828..

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5

J19

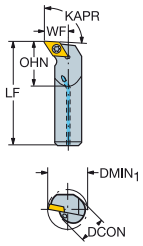
J9

J16

SANDVIK Coromant

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：16



		CZC	DMIN1	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	16	20.0	91°	0°	33.2	1	**E16R-STFCR/L 11-R**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11-RB1**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	40.0	1	**E16R-STFCR/L 11-RB1**	16	200.0	11.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-ERB1**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	**A16R-SVQCR/L 11-ER**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	33.0	1	**E16R-SVQCR/L 11-ER**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.49	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	33.0	1	**E16R-SVUCR/L 11-ER**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.50	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	**A16R-SVUCR/L 11-ER**	16	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04

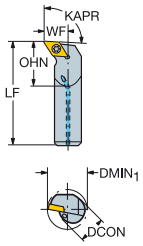
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：16



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	06	16	20.0	95°	0°	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 06**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CoroTurn 107	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	95°	0°	24.0	1	**A16R-SCLCR/L 09**	16	15.0	200.0	11.0	10	3.0	0.32	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	16	22.0	93°	27°	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07-EX**	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	93°	27°	24.0	1	**A16R-SDUCR/L 07**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	107°	17°	24.0	1	**A16R-SDQCR/L 07**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	16	20.0	62°	60°	24.0	1	**A16R-SDXCR/L 07**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04
	11	16	20.0	91°	0°	24.0	1	**A16R-STFCR/L 11-B1**	16	15.0	200.0	11.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	**A16R-SVQBR/L 11-E**	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	**A16R-SVUBR/L 11-E**	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04

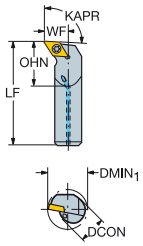
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：16



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.30	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUBR/L 11-EB1	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	16	22.0	107°	35°	24.0	1	A16R-SVQCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.28	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	11	16	22.0	93°	50°	24.0	1	A16R-SVUCR/L 11-E	16	15.0	200.0	13.0	10	0.9	0.29	CoroTurn 107	VCMT 11 03 04
	09	16	26.0	95°	0°	37.8	1	A16R-PCLNR/L09HP	16	15.0	200.0	11.0	275	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	16	20.0	95°	0°	26.0	1	A16R-PCLNR/L 09	16	15.0	200.0	11.0	10	2.0	0.28	T-Max P	CNMG 09 03 08

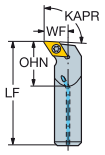
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

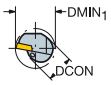
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：16





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	16	28.0	91°	0°	30.9	1	**A16R-PTFNR/L11HP**	16	15.0	200.0	11.0	275	1.2	0.29	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	16	20.0	91°	0°	27.8	1	**A16R-PTFNR/L 11**	16	15.0	200.0	11.0	10	1.2	0.28	T-Max P	TNMG 11 03 04

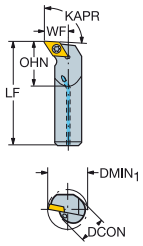
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：20



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	20	25.0	95°	0°	33.8	1	A20S-SCLCR/L 09HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	36.3	1	E20S-SCLCR/L 09-R	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	25.0	93°	27°	23.1	1	A20S-SDUCR 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	22.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP-R	20	250.0	13.0	275	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-ERX	20	250.0	15.0	10	0.9	0.60	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	120°	3°	30.0	1	A20M-SDXCR/L 11-R	20	150.0	12.0	10	3.0	0.33	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	22.3	1	A20S-SDUCR/L 11HP-R	20	250.0	13.0	275	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11-R	20	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

R= 右手型，L= 左手型

A5

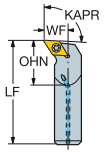
J19

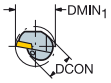
J9

J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：20





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	20	25.0	62°	60°	30.0	1	**A20S-SDXCR/L 11-R**	20	250.0	13.0	10	3.0	0.59	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	08	20	25.0		0°	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 08-R**	20	150.0	9.0	10	1.2	0.34	CoroTurn 107	R300-0828..
	10	20	25.0		0°	30.0	1	**A20M-SRXDR/L 10-R**	20	150.0	9.0	10	3.0	0.39	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	20	25.0	91°	0°	27.1	1	**A20S-STFCR/L 11HP-RB1**	20	250.0	13.0	275	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	**A20S-STFCR/L 11-RB1**	20	250.0	13.0	10	0.9	0.57	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	36.3	1	**E20S-STFCR/L 11-RB1**	20	220.0	13.0	10	0.9	0.85	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04

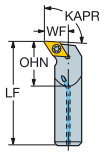
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

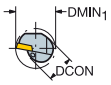
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：20





		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	**A20S-SVQBR/L 11-ERB1**	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	**A20S-SVUBR/L 11-ERB1**	20	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04

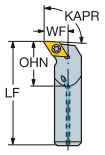
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

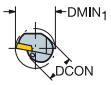
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：20





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	20	25.0	95°	0°	33.0	1	A20S-SCLCR/L 09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	09	20	25.0	95°	0°	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.40	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	07	20	27.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 07-EX	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.56	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	107°	17°	21.2	1	A20S-SDQCR/L 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	07	20	25.0	93°	27°	22.2	1	A20S-SDUCR 07HP	20	18.0	250.0	13.0	275	0.9	0.55	CoroTurn 107	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	93°	27°	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.46	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	107°	17°	30.0	1	A20S-SDQCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	93°	27°	22.0	1	A20S-SDUCR/L 11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	3.0	0.55	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	62°	60°	30.0	1	A20S-SDXCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	3.0	0.56	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 02 04

R= 右手型，L= 左手型

A5

J19

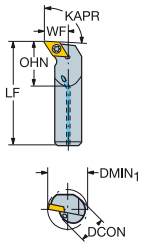
J9

J16

SANDVIK Coromant

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：20



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MITD
	11	20	25.0	91°	0°	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-B1	20	18.0	250.0	13.0	10	0.9	0.53	CoroTurn 107	TCMT 11 03 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-E	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 02 04
	11	20	27.0	107°	35°	30.0	1	A20S-SVQBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.54	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	11	20	27.0	93°	50°	30.0	1	A20S-SVUBR/L 11-EB1	20	18.0	250.0	15.0	10	0.9	0.58	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	09	20	25.0	95°	0°	34.6	1	A20S-PCLNR/L09HP	20	18.0	250.0	13.0	275	2.0	0.55	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	20	25.0	95°	0°	29.0	1	A20S-PCLNR/L 09	20	18.0	250.0	13.0	10	2.0	0.53	T-Max P	CNMG 09 03 08
	11	20	28.0	91°	0°	30.9	1	A20S-PTFNR/L11HP	20	18.0	250.0	13.0	275	1.2	0.54	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	20	25.0	91°	0°	30.4	1	A20S-PTFNR/L 11	20	18.0	250.0	13.0	10	1.2	0.53	T-Max P	TNMG 11 03 04

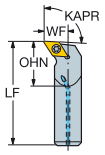
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

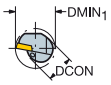
R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：25





		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	09	25	32.0	95°	0°	32.8	1	**A25T-SCLCR/L 09HP-R**	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.7	1	**A25T-SDUCR/L 11HP-R**	25	300.0	17.0	275	3.0	1.03	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	28.0	1	**A25T-SDQCR/L 11HP-R**	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.5	1	**A25T-STFCR/L 16HP-R**	25	300.0	17.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	16	25	32.0	117°	30°	31.4	1	**A25T-SVPBR/L 16HP-R**	25	300.0	17.0	275	3.0	1.02	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	32.5	1	**A25T-SVUBR/L 16HP-DR**	25	300.0	18.0	275	3.0	1.04	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08

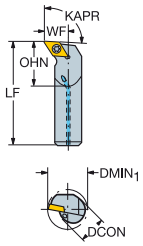
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：25



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	09	25	32.0	95°	0°	32.0	1	A25T-SCLCR/L 09HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	CCMT 09 T3 08
	11	25	32.0	107°	17°	27.8	1	A25T-SDQCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	11	25	32.0	93°	27°	28.5	1	A25T-SDUCR/L 11HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08
	16	25	32.0	91°	0°	31.2	1	A25T-STFCR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	TCMT 16 T3 08
	11	25	33.0	93°	50°	26.7	1	A25T-SVUBR 11HP-DB1	25	23.0	300.0	18.0	275	0.9	0.96	CoroTurn 107	VBMT 11 03 04
	16	25	32.0	117°	30°	31.0	1	A25T-SVPBR/L 16HP	25	23.0	300.0	17.0	275	3.0	0.94	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	107°	35°	32.8	1	A25T-SVQBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.95	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	16	25	33.0	93°	50°	33.0	1	A25T-SVUBR/L 16HP-D	25	23.0	300.0	18.0	275	3.0	0.96	CoroTurn 107	VBMT 16 04 08
	09	25	32.0	95°	0°	37.5	1	A25T-DCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.96	T-Max P	CNMG 09 03 08
	09	25	32.0	95°	0°	33.0	1	A25T-PCLNR/L 09	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.95	T-Max P	CNMG 09 03 08

R= 右手型，L= 左手型

A5

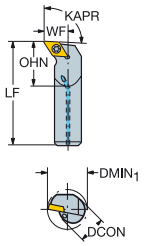
J19

J9

J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：25



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	25	32.0	93°	27°	37.7	1	**A25T-PDUNR/L11HP**	25	23.0	300.0	17.0	275	2.0	0.95	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	37.5	1	**A25T-DDUNR/L 11**	25	23.0	300.0	17.0	10	1.7	0.97	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	93°	27°	39.4	1	**A25T-PDUNR/L 11**	25	23.0	300.0	17.0	10	2.0	0.94	T-Max P	DNMG 11 04 08
	11	25	32.0	91°	0°	30.9	1	**A25T-PTFNR/L11HP**	25	23.0	300.0	17.0	275	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04
	11	25	32.0	91°	0°	34.4	1	**A25T-PTFNR/L 11**	25	23.0	300.0	17.0	10	1.2	0.96	T-Max P	TNMG 11 03 04

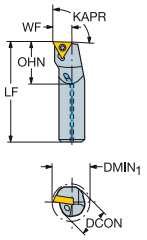
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：1/4



		CZC_{IS}	$DMIN_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	**A04F-STFCR/L 1.2-R**	.250	3.250	.172	145	0.4	0.07	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	1/4	.343	0°	91°	.625	1	**E04H-STFCR/L 1.2-R**	.250	4.000	.172	145	0.4	0.12	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

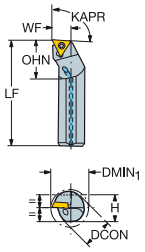
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1/4



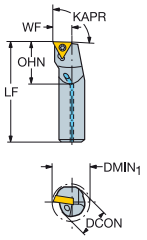
									尺寸，英寸								
		CZC_{IS}	$DMIN_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/4	.343	0°	91°	.375	1	**A04F-STFCR/L 1.2**	.250	.210	3.250	.172	145	0.4	0.06	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：5/16

		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	5/16	.413	0°	95°	.781	1	**E05K-SCLCR/L 2-R**	.313	5.000	.219	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	**A05H-STFCR/L 1.2-R**	.313	4.000	.219	145	0.4	0.11	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0
	06	5/16	.413	0°	91°	.781	1	**E05K-STFCR 1.2-R**	.313	5.000	.219	145	0.4	0.20	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/16

		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	5/16	.413	0°	91°	.469	1	**A05H-STFCR 1.2**	.313	.272	4.000	.219	145	0.4	0.09	CoroTurn 107	TCMT 1.2(1.2)0

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5

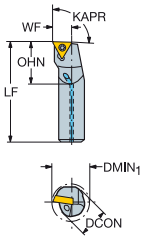
J19

J9

J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：3/8



									尺寸，英寸							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	**A06M-SCLCR/L 2-R**	.375	6.000	.250	145	0.5	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	**E06M-SCLCR/L 2-R**	.375	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	**A06M-SDUCR 2-R**	.375	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	**A06M-SDQCR 2-R**	.375	6.000	.375	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.563	1	**A06M-STFCR 1.8-R**	.375	6.000	.266	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	**A06M-STFCR/L 2-RB1**	.375	6.000	.250	145	0.7	0.19	CoroTurn 107	TCMT 221

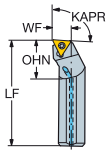
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

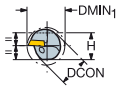
R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/8





		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	06	3/8	.480	0°	95°	.563	1	**A06M-SCLCR/L 2**	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.563	1	**A06M-SDUCR/L 2**	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.20	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	17°	107°	.563	1	**A06M-SDQCR 2**	.375	.336	6.000	.375	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	**A06M-STFCR/L 2**	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/8	.500	0°	91°	.563	1	**A06M-STFCR 2-B1**	.375	.336	6.000	.250	145	0.7	0.18	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/8	.500	0°	91°	.938	1	**C06M-STFCR/L-2C**	.375	.340	6.000	.250	145	0.7	0.28	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

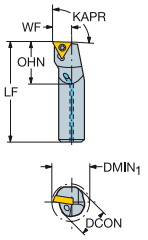
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：1/2



									尺寸，英寸							
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	**A08M-SCLCR/L 2-R**	.500	6.000	.312	145	0.5	0.35	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	**E08R-SCLCR/L 2-R**	.500	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	**A08M-SDUCR 2-R**	.500	6.000	.438	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	**A08M-STFCR 1.8-R**	.500	6.000	.344	145	0.7	0.33	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	**A08M-STFCR/L 2-RB1**	.500	6.000	.312	145	0.7	0.27	CoroTurn 107	TCMT 221

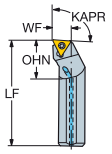
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

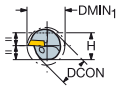
R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1/2





		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/2	.598	0°	95°	.750	1	A08M-SCLCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.5	0.31	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	27°	93°	.750	1	A08M-SDUCR/L 2	.500	.460	6.000	.438	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.728	17°	107°	.750	1	A08M-SDQCR/L 2	.500	.460	6.000	.437	145	0.7	0.32	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.681	60°	62°	.750	1	A08M-SDXCR/L 2	.500	.460	6.000	.392	145	0.7	0.44	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.642	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR 1.8	.500	.460	6.000	.344	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	.750	1	A08M-STFCR/L 2-B1	.500	.460	6.000	.312	145	0.7	0.31	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	1/2	.624	0°	91°	1.250	1	C08R-STFCR/L-2C	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.71	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

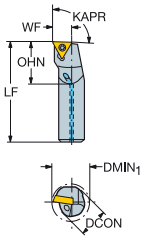
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：5/8



		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	**A10R-SCLCR/L 2-R**	.625	8.000	.406	145	0.5	0.64	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	**E10R-SCLCR/L 2-R**	.625	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	**A10R-SCLCR/L 3-R**	.625	8.000	.406	145	2.2	0.69	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	**E10R-SCLCR/L 3-R**	.625	8.000	.406	145	2.2	1.11	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	**A10R-SDUCR/L 2-R**	.625	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.787	5°	117°	.938	1	**A10K-SDXCR/L 2-R**	.625	4.921	.354	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	08	5/8	.787	90°		.938	1	**A10K-SRDDN 08-R**	.625	4.921	.157	145	0.7	0.39	CoroTurn 107	R300-0828..
	11	5/8	.772	0°	91°	.938	1	**A10R-STFCR/L 2-RB1**	.625	8.000	.406	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	TCMT 221

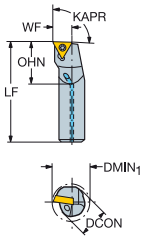
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：5/8



		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	**A10R-SVUBR/L 2-ERB1**	.625	8.000	.486	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	**A10R-SVQCL 2-ER**	.625	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	**A10R-SVUCR 2-ER**	.625	8.000	.486	145	0.7	0.57	CoroTurn 107	VCMT 221

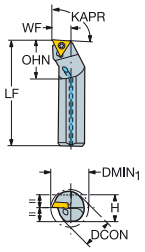
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/8



		CZC[MS]	DMIN[1]	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-E	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUBR/L 2-EB1	.625	.560	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	5/8	.850	35°	107°	.938	1	A10R-SVQCR/L 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	VCMT 221
	11	5/8	.850	50°	93°	.938	1	A10R-SVUCR 2-E	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	VCMT 221
	06	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	09	5/8	.772	0°	95°	.938	1	A10R-SCLCR/L 3	.625	.562	8.000	.406	145	2.2	0.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	5/8	.850	27°	93°	.938	1	A10R-SDUCR/L 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	17°	107°	.938	1	A10R-SDQCR 2	.625	.562	8.000	.500	145	0.7	0.61	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	60°	62°	.938	1	A10R-SDXCR/L 2	.625	.562	8.000	.486	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	A10R-STFCR/L 2	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.60	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

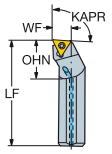
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

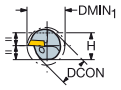
R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/8





		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	5/8	.772	0°	91°	.960	1	**A10R-STFCR/L 2-B1**	.625	.562	8.000	.406	145	0.7	0.62	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	5/8	1.063	0°	95°	1.488	1	**A10R-PCLNR/L3HP**	.625	.591	8.000	.406	3988	1.5	1.32	T-Max P	CNMG 322
	11	5/8	1.063	0°	91°	1.272	1	**A10R-PTFNR/L2HP**	.625	.591	8.000	.406	3988	0.9	0.62	T-Max P	TNMG 221

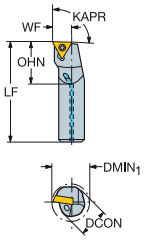
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：3/4



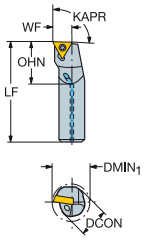
		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	3/4	.929	0°	95°	1.327	1	**A12S-SCLCR/L 3HP-R**	.750	10.000	.500	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	**A12S-SCLCR/L 3-R**	.750	10.000	.500	145	2.2	1.24	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.437	1	**E12R-SCLCR/L 3-R**	.750	8.752	.500	145	2.2	1.74	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	**A12S-SDUCR/L 2-ERX**	.750	10.000	.625	145	0.7	1.25	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.437	1	**E12R-SDUCR/L 3-R**	.750	8.752	.625	145	2.2	1.80	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	**A12S-SDUCR 3-R**	.750	10.000	.625	145	2.2	1.19	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.984	3°	120°	1.181	1	**A12M-SDXCR/L 3-R**	.750	5.906	.472	145	2.2	0.68	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.929	1	**A12S-SDUCR/L 3HP-R**	.750	10.000	.625	3988	2.2	1.17	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	.953	1	**A12S-SDQCR/L 3HP-R**	.750	10.000	.562	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	08	3/4	.984	0°		1.181	1	**A12M-SRXDR/L 08-R**	.750	5.906	.354	145	0.9	0.68	CoroTurn 107	R300-0828..

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：3/4



		CZC_{IS}	$DMIN_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	10	3/4	.748	0°		1.181	1	**A12M-SRXDR/L 10-R**	.750	5.906	.354	145	2.2	0.80	CoroTurn 107	R300-1032..
	11	3/4	.929	0°	91°	1.067	1	**A12S-STFCR/L 2HP-RB1**	.750	10.000	.500	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	.929	0°	91°	1.437	1	**E12R-STFCR 2-RB1**	.750	8.752	.500	145	0.7	1.72	CoroTurn 107	TCMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.125	1	**A12S-SVUBR/L 2-ERB1**	.750	10.000	.580	145	0.7	1.18	CoroTurn 107	VBMT 221

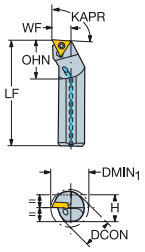
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/4



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	3/4	.929	0°	95°	1.280	1	A12S-SCLCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	3/4	.929	0°	95°	1.125	1	A12S-SCLCR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	2.2	1.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	07	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 2-EX	.750	.709	10.000	.625	145	0.7	0.92	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	.980	17°	107°	.783	1	A12S-SDQCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.562	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	07	3/4	1.051	27°	93°	.799	1	A12S-SDUCR/L 2HP	.750	.709	10.000	.625	3988	0.7	1.21	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.051	27°	93°	1.125	1	A12S-SDUCR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.980	17°	107°	1.125	1	A12S-SDQCR/L 3	.750	.709	10.000	.562	145	2.2	1.01	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.051	27°	93°	.917	1	A12S-SDUCR/L 3HP	.750	.709	10.000	.625	3988	2.2	1.21	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.012	60°	62°	1.125	1	A12S-SDXCR/L 3	.750	.709	10.000	.580	145	2.2	1.18	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

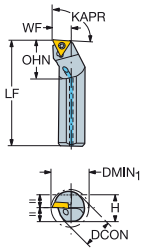
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/4



		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1
	11	3/4	.929	0°	91°	1.420	1	A12S-STFCR/L 2-B1	.750	.709	10.000	.500	145	0.7	1.13	CoroTurn 107	TCMT 221
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.125	1	A12S-DCLNR/L 3	.750	.709	10.000	.500	145	1.3	1.16	T-Max P	CNMG 322
	09	3/4	1.000	0°	95°	1.362	1	A12S-PCLNR/L3HP	.750	.709	10.000	.500	3988	1.5	2.42	T-Max P	CNMG 322
	11	3/4	1.201	27°	93°	1.125	1	A12S-DDUNR/L 3	.750	.709	10.000	.625	145	1.3	1.19	T-Max P	DNMG 332
	11	3/4	1.063	0°	91°	1.217	1	A12S-PTFNR/L2HP	.750	.709	10.000	.500	3988	0.9	1.10	T-Max P	TNMG 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-E	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	1.16	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	3/4	1.012	50°	93°	.906	1	A12S-SVUBR/L 2HP-EB1	.750	.710	10.000	.580	3988	0.7	1.06	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.012	50°	93°	1.180	1	A12S-SVUBR/L 2-EB1	.750	.710	10.000	.580	145	0.7	0.88	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	3/4	1.000	0°	91°	1.875	1	C12S-STFCR-2C	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.89	CoroTurn 107	TCMT 2(1.5)1

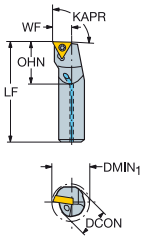
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

车削用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：1



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	1	1.201	0°	95°	1.291	1	**A16T-SCLCR/L 3HP-R**	1.000	12.000	.640	3988	2.2	2.37	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.547	1	**E16S-SCLCR 3-R**	1.000	10.752	.640	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.496	1	**A16T-SCLCR 4HP-R**	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 432
	11	1	1.299	27°	93°	.984	1	**A16T-SDUCR/L 3HP-R**	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.228	1	**A16T-STFCR/L 3HP-R**	1.000	12.000	.640	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	11	1	1.240	50°	93°	.965	1	**A16T-SVUBR/L 2HP-DRB1**	1.000	12.000	.680	3988	0.7	4.18	CoroTurn 107	VBMT 221
	16	1	1.299	30°	117°	1.287	1	**A16T-SVPBR/L 3HP-R**	1.000	12.000	.750	3988	2.2	1.98	CoroTurn 107	VBMT 332

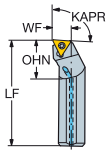
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

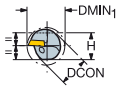
R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1

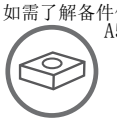




		CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-DCLNR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	1.3	2.29	T-Max P	CNMG 322
	11	1	1.252	27°	93°	1.488	1	A16T-PDUNR/L3HP	1.000	.906	12.000	.700	3988	1.5	2.24	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-DDUNR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	1.3	2.30	T-Max P	DNMG 332
	11	1	1.201	0°	91°	1.217	1	A16T-PTFNR/L2HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	0.9	2.42	T-Max P	TNMG 221
	09	1	1.201	0°	95°	1.272	1	A16T-SCLCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.26	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	09	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.25	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	12	1	1.201	0°	95°	1.500	1	A16T-SCLCR/L 4	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	0.00	CoroTurn 107	CCMT 432
	07	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 2-DX	1.000	.906	12.000	.750	145	0.7	2.24	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	1	1.299	27°	93°	1.500	1	A16T-SDUCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	17°	107°	1.500	1	A16T-SDQCR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	1.000	1	A16T-SDUCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型


A5

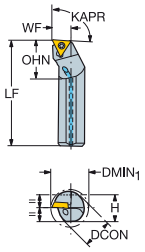
J19

J9

J16

车削用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	11	1	1.280	60°	62°	1.500	1	A16T-SDXCR/L 3	1.000	.906	12.000	.720	145	2.2	2.30	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.209	1	A16T-STFCR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.640	3988	2.2	2.28	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	1.500	1	A16T-STFCR/L 3	1.000	.906	12.000	.640	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2
	16	1	1.299	35°	107°	1.500	1	A16T-SVQBR/L 3-D	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.26	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	25°	117°	1.500	1	A16T-SVPBR/L 3	1.000	.906	12.000	.750	145	2.2	2.27	CoroTurn 107	VBMT 332
	16	1	1.299	30°	117°	1.276	1	A16T-SVPBR/L 3HP	1.000	.906	12.000	.750	3988	2.2	2.24	CoroTurn 107	VBMT 332
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-D	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.27	CoroTurn 107	VBMT 2(1.5)1
	11	1	1.240	50°	93°	.980	1	A16T-SVUBR/L 2HP-DB1	1.000	.910	12.000	.680	3988	0.7	2.29	CoroTurn 107	VBMT 221
	11	1	1.240	50°	93°	1.500	1	A16T-SVUBR/L 2-DB1	1.000	.910	12.000	.680	145	0.7	2.11	CoroTurn 107	VBMT 221

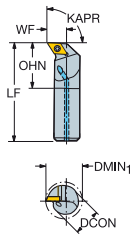
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

用于车削的整体硬质合金镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：20



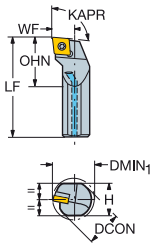
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	RMPX	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	20	25.0	93°	27°	36.3	1	**E20S-SDUCR/L 11-R**	20	220.0	13.0	10	3.0	0.86	CoroTurn 107	DCMT 11 T3 08

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

用于车削的整体硬质合金镗杆



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/8

	CZC	DMIN1	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	3/8	.480	0°	95°	.938	1	**E06M-SCLCR/L 2**	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	3/8	.598	27°	93°	.938	1	**E06M-SDUCR/L 2**	.375	.359	6.000	.375	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	3/8	.500	0°	91°	.938	1	**E06M-STFCR/L 1.8**	.375	.359	6.000	.264	145	0.7	0.30	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	3/8	.480	0°	91°	.938	1	**E06M-STFCR/L 2-B1**	.375	.359	6.000	.250	145	0.7	0.29	CoroTurn 107	TCMT 221

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1/2

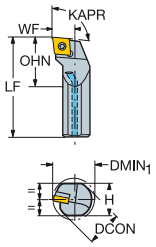
	CZC	DMIN1	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	06	1/2	.598	0°	95°	1.250	1	**E08R-SCLCR/L 2**	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	1/2	.717	27°	93°	1.250	1	**E08R-SDUCR/L 2**	.500	.484	8.000	.438	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	09	1/2	.630	0°	91°	1.250	1	**E08R-STFCR 1.8**	.500	.484	8.000	.342	145	0.7	0.75	CoroTurn 107	TCMT 1.8(1.5)1
	11	1/2	.598	0°	91°	1.250	1	**E08R-STFCR/L 2-B1**	.500	.484	8.000	.312	145	0.7	0.66	CoroTurn 107	TCMT 221

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5　J19　J9　J16

用于车削的整体硬质合金镗杆



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/8

		CZC	DMIN1	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	06	5/8	.772	0°	95°	1.563	1	**E10R-SCLCR/L 2**	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	CCMT 2(1.5)1
	07	5/8	.850	27°	93°	1.563	1	**E10R-SDUCR/L 2**	.625	.609	8.000	.500	145	0.7	1.08	CoroTurn 107	DCMT 2(1.5)1
	11	5/8	.772	0°	91°	1.112	1	**E10R-STFCR/L 2-B1**	.625	.609	8.000	.406	145	0.7	1.06	CoroTurn 107	TCMT 221

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/4

		CZC	DMIN1	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	09	3/4	.929	0°	95°	1.875	1	**E12S-SCLCR/L 3**	.750	.734	10.000	.500	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	3/4	1.039	27°	93°	1.875	1	**E12S-SDUCR/L 3**	.750	.734	10.000	.625	145	2.2	1.98	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	11	3/4	.929	0°	91°	1.624	1	**E12S-STFCR/L 2-B1**	.750	.734	10.000	.500	145	0.7	1.80	CoroTurn 107	TCMT 221

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5

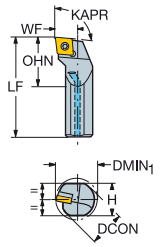
J19

J9

J16

用于车削的整体硬质合金镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1



		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RMPX	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	09	1	1.201	0°	95°	2.500	1	**E16T-SCLCR/L 3**	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.85	CoroTurn 107	CCMT 3(2.5)2
	11	1	1.299	27°	93°	2.500	1	**E16T-SDUCR/L 3**	1.000	.984	12.000	.750	145	2.2	3.65	CoroTurn 107	DCMT 3(2.5)2
	16	1	1.201	0°	91°	2.500	1	**E16T-STFCR/L 3**	1.000	.984	12.000	.640	145	2.2	3.61	CoroTurn 107	TCMT 3(2.5)2

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

A5 J19 J9 J16

CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

高质量孔

这种精密磨削刀具是加工高质量细孔的理想之选。种类齐全的接杆可以满足大多数纵切机床的要求。此类刀具可对刀片精确定位，从而确保高精度和可重复性。

ISO 应用范围：

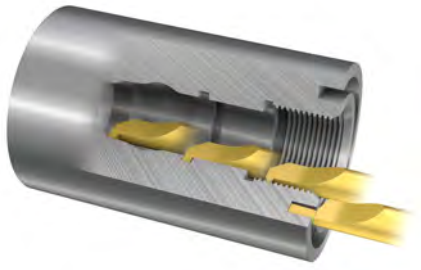
P M N S H O

应用

- 内孔车削
- 仿形切削
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削

优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供高精度冷却功能



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

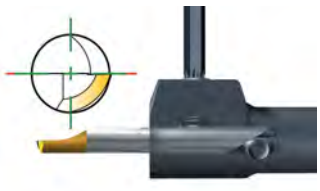
采用 A 槽型的刀片经过优化，可防止细孔中出现堵屑

内冷却液

- 接杆采用高精度内冷却设计
- 可选冷却液流向，可实现更通畅的排屑和安全加工

锁紧精度

由于有一个定位销，所以可在镗杆中精确定位。



CoroCut® MB

高精度内孔加工

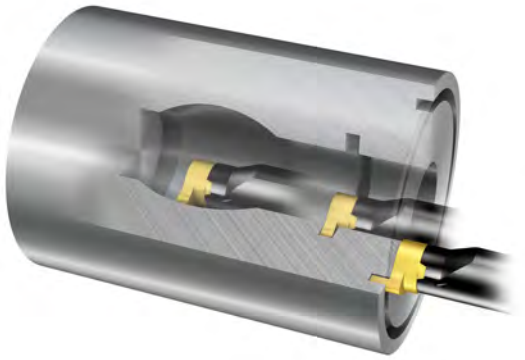
CoroCut MB 的锋利切削刃非常适合质量要求高并且进给和速度低的内孔加工。该系统容易转位，可快速装夹刀具和刀片，从而确保机床停机时间最短。可用于长度达 5.5 倍镗杆直径的长悬伸钢制刀柄和硬质合金刀柄。

ISO 应用范围：

P M N S H O

应用

- 适用于细孔的内圆加工
- 预切断
- 切槽
- 端面切槽
- 仿形加工
- 车削
- 仿形切削
- 背镗
- 螺纹切削



优点和特点

- 无振动切削
- 快速装夹刀具和刀片
- 接口与刀柄之间具有稳定的高精度接口
- 前部安装的可换式刀具
- 锋利的切削刃
- 适用于所有材料的槽型和材质
- 适合长悬伸的硬质合金刀柄
- 通内冷
- EasyFix 夹紧
- 切槽刀具提供有多种不同的宽度和圆角半径 – 同时也适用于 O 形圈和卡簧槽切槽等标准化切槽加工。

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

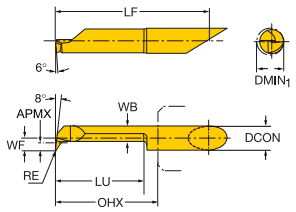
钢制和硬质合金圆柱镗杆可与 EasyFix 夹套搭配使用，以确保精确的中心高。

CoroCut® MB 镗杆

为了确保稳定性和可达性，镗杆设计为采用横截面为椭圆形的偏心头。

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：4



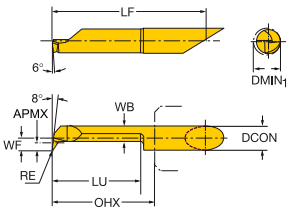
	CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	
	4	0.3	0.00	1.2	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0301R/L	★	★		★		★			★		4	0.2	27.3	0.1	CoroTurn XS
		.012	.000	.047	.002	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.007	1.073	.004	CoroTurn XS
	4	0.4	0.00	1.6	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0401R/L	★	★		★		★			★		4	0.3	27.3	0.2	CoroTurn XS
		.016	.000	.063	.003	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.011	1.073	.006	CoroTurn XS
	4	0.5	0.00	2.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0502R/L	★	★		★		★			★		4	0.4	27.3	0.2	CoroTurn XS
		.020	.000	.079	.003	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.015	1.073	.008	CoroTurn XS
	4	0.6	0.00	2.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0602R/L	★	★		★		★			★		4	0.5	27.3	0.3	CoroTurn XS
		.024	.000	.098	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.018	1.073	.010	CoroTurn XS
	4	0.7	0.00	3.5	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0703R/L	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.3	CoroTurn XS
		.028	.000	.138	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.022	1.073	.012	CoroTurn XS
	4	0.8	0.00	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0804R/L	★	★		★		★			★		4	0.6	27.3	0.4	CoroTurn XS
		.031	.000	.157	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.025	1.073	.014	CoroTurn XS
	4	0.9	0.00	5.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-00-0905R/L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.4	CoroTurn XS
		.035	.000	.197	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.029	1.073	.016	CoroTurn XS
	4	2.7	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-2710R/L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.001	.394	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS
	4	3.2	0.03	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-3210R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.001	.394	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS
	4	4.2	0.03	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-03-4210R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.001	.394	.012	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	1.0	0.05	4.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1004R/L	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS
		.039	.002	.157	.004	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS
	4	1.0	0.05	6.0	0.1	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1006R/L	★	★		★		★			★		4	0.7	26.3	0.5	CoroTurn XS
		.039	.002	.236	.004	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.026	1.033	.018	CoroTurn XS
	4	1.7	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1706R/L	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS
		.067	.002	.236	.008	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS
	4	1.7	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-1709R/L	★	★		★		★			★		4	1.1	26.3	0.7	CoroTurn XS
		.067	.002	.354	.008	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.041	1.033	.028	CoroTurn XS
	4	2.2	0.05	6.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2206R/L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.002	.236	.008	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS
	4	2.2	0.05	9.0	0.2	98°	17°	12.0	CXS-04T098-05-2209R/L	★	★		★		★			★		4	1.6	26.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.002	.354	.008	98°	17°	.472		★	★		★		★			★		.157	.061	1.033	.037	CoroTurn XS
	4	2.7	0.05	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-05-2710R/L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.002	.394	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS
	4	2.7	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-2715R/L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.002	.591	.008	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.081	1.270	.047	CoroTurn XS
	4	3.2	0.05	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-3215R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.002	.591	.008	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS
	4	3.2	0.05	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-3220R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.002	.787	.008	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS
	4	4.2	0.05	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-05-4215R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.002	.591	.012	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.05	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-05-4220R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.002	.787	.012	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.05	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-05-4225R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.002	.984	.012	98°	17°	1.102		★	★		★		★			★		.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	1.0	0.10	4.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1004R/L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS
		.039	.004	.157	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS
	4	1.0	0.10	6.0	0.1	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1006R/L	★	★		★		★			★		4	0.7	27.3	0.5	CoroTurn XS
		.039	.004	.236	.004	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.026	1.073	.018	CoroTurn XS
	4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R			★		★		★	★		★	4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS
		.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512				★		★		★	★		★	.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS
	4	1.7	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1706R/L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS
		.067	.004	.236	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS
	4	1.7	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-1709R/L	★	★		★		★			★		4	1.1	27.3	0.7	CoroTurn XS
		.067	.004	.354	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.041	1.073	.028	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B111 B122 J19 J9

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：4



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	
	4	2.2	0.10	6.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2206R/L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.004	.236	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS
	4	2.2	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R			★		★		★	★		★	4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.004	.354	.008	98°	17°	.512				★		★		★	★		★	.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS
	4	2.2	0.10	9.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-10-2209R/L	★	★		★		★			★		4	1.6	27.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.004	.354	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.061	1.073	.037	CoroTurn XS
	4	2.2	0.10	13.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-10-2213R/L	★	★		★		★			★		4	1.6	32.3	1.0	CoroTurn XS
		.087	.004	.512	.008	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.061	1.270	.037	CoroTurn XS
	4	2.7	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R								★			4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.006	.394	.008	98°	17°	.512									★			.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS
	4	2.7	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-2710R/L	★	★		★		★			★		4	2.1	27.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.006	.394	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.081	1.073	.047	CoroTurn XS
	4	2.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-2715R/L	★	★		★		★			★		4	2.1	32.3	1.2	CoroTurn XS
		.106	.006	.591	.008	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.081	1.270	.047	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-3210R			★		★		★			★	4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.394	.008	98°	17°	.512				★		★		★			★	.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	10.0	0.2	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-3210R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	27.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.394	.008	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.100	1.073	.057	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R								★			4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.591	.008	98°	17°	.709									★			.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3215R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	32.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.591	.008	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.100	1.270	.057	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	20.0	0.2	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-3220R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	37.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.787	.008	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.157	.100	1.467	.057	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R								★			4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.394	.012	98°	17°	.512									★			.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	10.0	0.3	98°	17°	13.0	CXS-04T098-15-4210R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.394	.012	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.157	.136	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R								★			4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.591	.012	98°	17°	.709									★			.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	15.0	0.3	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-4215R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.591	.012	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R								★			4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.012	98°	17°	.906									★			.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.3	98°	17°	23.0	CXS-04T098-15-4220R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.012	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.157	.136	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R								★			4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.984	.012	98°	17°	1.102									★			.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	25.0	0.3	98°	17°	28.0	CXS-04T098-15-4225R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.984	.012	98°	17°	1.102		★	★		★		★			★		.157	.136	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.08	30.0	0.5	98°	2°	38.0	CXS-04T098A08-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	38.0	2.0	CoroTurn XS
		.165	.003	1.181	.020	98°	2°	1.496		★	★		★		★			★		.157	.140	1.496	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	10.2	0.5	98°	0°	13.0	CXS-04T098A15-4210R/L	★	★		★		★			★		4	3.8	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.402	.020	98°	0°	.512		★	★		★		★			★		.157	.150	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.3	0.5	98°	0°	23.0	CXS-04T098A15-4220R/L	★	★		★		★			★		4	3.8	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.799	.020	98°	0°	.906		★	★		★		★			★		.157	.150	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	25.3	0.5	98°	0°	28.0	CXS-04T098A15-4225R/L	★	★		★		★			★		4	3.8	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.996	.020	98°	0°	1.102		★	★		★		★			★		.157	.150	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.20	15.3	0.3	98°	0°	18.0	CXS-04T098A20-4215R/L	★	★		★		★			★		4	3.1	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.008	.602	.012	98°	0°	.709		★	★		★		★			★		.157	.120	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	3.2	0.15	12.0	0.2	90°	17°	15.0	CXS-04T090-15-3212R/L	★	★		★		★			★		4	2.6	29.3	1.5	CoroTurn XS
		.126	.006	.472	.008	90°	17°	.591		★	★		★		★			★		.157	.100	1.152	.057	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	15.0	0.3	90°	17°	18.0	CXS-04T090-15-4215R/L	★	★		★		★			★		4	3.5	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.591	.012	90°	17°	.709		★	★		★		★			★		.157	.136	1.270	.077	CoroTurn XS

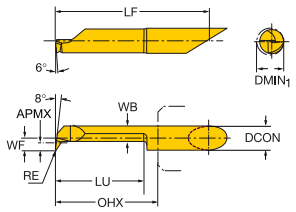
R= 右手型，L= 左手型

D2　B111　B122　J19　J9

SANDVIK Coromant

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：4



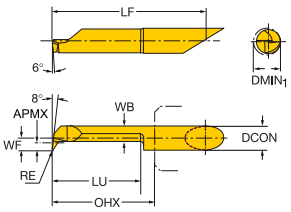
	CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P 1025	M 1025	M H10F	N 1025	N H10F	S 1025	S H10F	H 7015	O 1025	O H10F	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	4	3.7	0.15	15.0	0.2	98°	17°	18.0	CXS-04T098-15-3715R								★			4	3.1	32.3	1.7	CoroTurn XS
		.146	.006	.591	.008	98°	17°	.709									★			.157	.120	1.270	.067	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R			★		★		★			★	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906				★		★		★			★	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	20.0	0.8	98°	44°	23.0	CXS-04TE98-15-4220R/L	★	★		★		★			★		4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.787	.031	98°	44°	.906		★	★		★		★			★		.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.15	23.4	0.8	92°	27°	26.0	CXS-04B090-15-4225R	★	★		★		★			★		4	2.6	40.3	2.0	CoroTurn XS
		.165	.006	.921	.031	92°	27°	1.024		★	★		★		★			★		.157	.102	1.585	.077	CoroTurn XS
	4	4.2	0.05	30.0	0.1	140°	2°	38.0	CXS-04T140A05-4230R	★	★		★		★			★		4	3.6	38.0	2.0	CoroTurn XS
		.165	.002	1.181	.002	140°	2°	1.496		★	★		★		★			★		.157	.140	1.496	.077	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B111 B122 J19 J9

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS – 公制：5



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	
	5	5.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-05-5220R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	.787	.020	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-05-5230R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	1.181	.020	98°	17°	1.299		★	★		★		★			★		.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R								★			5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	98°	17°	.512									★			.197	.167	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	98°	17°	13.0	CXS-05T098-20-5210R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	98°	17°	.512		★	★		★		★			★		.197	.167	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R								★			5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	98°	17°	.906									★			.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-05T098-20-5220R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.197	.167	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R								★			5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.984	.020	98°	17°	1.102									★			.197	.167	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-05T098-20-5225R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		★	★		★		★			★		.197	.167	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R								★			5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299									★			.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-05T098-20-5230R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		★	★		★		★			★		.197	.167	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-05T098-20-5235R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		★	★		★		★			★		.197	.167	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-05T098-20-5240R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	62.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		★	★		★		★			★		.197	.167	2.451	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.08	40.0	0.5	98°	2°	48.0	CXS-05T098A08-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS
		.205	.003	1.575	.020	98°	2°	1.890		★	★		★		★			★		.197	.179	1.890	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.2	0.6	98°	0°	13.0	CXS-05T098A20-5210R/L	★	★		★		★			★		5	4.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.402	.024	98°	0°	.512		★	★		★		★			★		.197	.187	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	15.0	0.5	98°	0°	18.0	CXS-05T098A20-5215R/L	★	★		★		★			★		5	4.3	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.020	98°	0°	.709		★	★		★		★			★		.197	.167	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.3	0.6	98°	0°	23.0	CXS-05T098A20-5220R/L	★	★		★		★			★		5	4.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.799	.024	98°	0°	.906		★	★		★		★			★		.197	.187	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	25.4	0.5	98°	0°	28.0	CXS-05T098A20-5225R/L	★	★		★		★			★		5	4.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.000	.020	98°	0°	1.102		★	★		★		★			★		.197	.187	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	30.5	0.6	98°	0°	33.0	CXS-05T098A20-5230R/L	★	★		★		★			★		5	4.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	1.201	.024	98°	0°	1.299		★	★		★		★			★		.197	.187	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	10.0	0.5	90°	17°	13.0	CXS-05T090-20-5210R/L	★	★		★		★			★		5	4.2	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.394	.020	90°	17°	.512		★	★		★		★			★		.197	.165	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	15.0	0.5	90°	17°	18.0	CXS-05T090-20-5215R/L	★	★		★		★			★		5	4.2	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.020	90°	17°	.709		★	★		★		★			★		.197	.165	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.5	90°	17°	23.0	CXS-05T090-20-5220R/L	★	★		★		★			★		5	4.2	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.020	90°	17°	.906		★	★		★		★			★		.197	.165	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.15	25.0	1.0	98°	44°	28.0	CXS-05TE98-15-5225R/L	★	★		★		★			★		5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.006	.984	.039	98°	44°	1.102		★	★		★		★			★		.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.15	28.5	1.0	92°	27°	31.0	CXS-05B090-15-5230R	★	★		★		★			★		5	3.8	50.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.006	1.122	.039	92°	27°	1.221		★	★		★		★			★		.197	.150	1.979	.096	CoroTurn XS

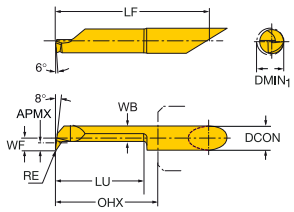
R= 右手型，L= 左手型

D2　B111　B122　J19　J9

SANDVIK Coromant

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：5



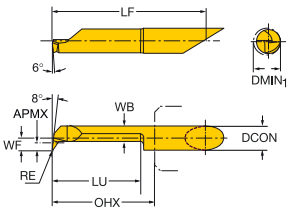
	CZC$_{IS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	5	5.2	0.20	15.0	0.7	45°	42°	17.0	CXS-05T045-20-5215R/L	★	★		★		★			★		5	3.8	36.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.591	.028	45°	42°	.669		★	★		★		★			★		.197	.148	1.427	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-05T045-20-5220R/L	★	★		★		★			★		5	3.8	41.3	2.5	CoroTurn XS
		.205	.008	.787	.028	45°	42°	.866		★	★		★		★			★		.197	.148	1.624	.096	CoroTurn XS
	5	5.2	0.05	40.0	0.1	140°	2°	48.0	CXS-05T140A05-5240R	★	★		★		★			★		5	4.6	48.0	2.5	CoroTurn XS
		.205	.002	1.575	.002	140°	2°	1.890		★	★		★		★			★		.197	.179	1.890	.096	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B111 B122 J19 J9

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：6



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	
	6	6.2	0.05	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-05-6220R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.002	.787	.020	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R								★			6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709									★			.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	15.0	0.5	98°	17°	18.0	CXS-06T098-20-6215R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.591	.020	98°	17°	.709		★	★		★		★			★		.236	.207	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R			★		★		★	★		★	6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906				★		★		★	★		★	.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	20.0	0.5	98°	17°	23.0	CXS-06T098-20-6220R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.787	.020	98°	17°	.906		★	★		★		★			★		.236	.207	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R								★			6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102									★			.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-06T098-20-6225R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		★	★		★		★			★		.236	.207	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R								★			6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299									★			.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-06T098-20-6230R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		★	★		★		★			★		.236	.207	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	35.0	0.5	98°	17°	38.0	CXS-06T098-20-6235R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.378	.020	98°	17°	1.496		★	★		★		★			★		.236	.207	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R								★			6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693									★			.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-06T098-20-6240R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		★	★		★		★			★		.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.08	45.0	0.5	98°	2°	53.0	CXS-06T098A08-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS
		.244	.003	1.772	.020	98°	2°	2.087		★	★		★		★			★		.236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	15.2	0.8	98°	0°	18.0	CXS-06T098A20-6215R/L	★	★		★		★			★		6	5.7	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.598	.030	98°	0°	.709		★	★		★		★			★		.236	.224	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	20.3	0.8	98°	0°	23.0	CXS-06T098A20-6220R/L	★	★		★		★			★		6	5.7	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.799	.030	98°	0°	.906		★	★		★		★			★		.236	.224	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	25.4	0.8	98°	0°	28.0	CXS-06T098A20-6225R/L	★	★		★		★			★		6	5.7	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.000	.030	98°	0°	1.102		★	★		★		★			★		.236	.224	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	30.5	0.5	98°	0°	33.0	CXS-06T098A20-6230R/L	★	★		★		★			★		6	5.7	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.201	.020	98°	0°	1.299		★	★		★		★			★		.236	.224	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	40.0	0.5	98°	0°	43.0	CXS-06T098A20-6240R/L	★	★		★		★			★		6	5.3	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	1.575	.020	98°	0°	1.693		★	★		★		★			★		.236	.207	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R			★		★		★			★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299				★		★		★			★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.15	30.0	1.8	98°	44°	33.0	CXS-06TE98-15-6230R/L	★	★		★		★			★		6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.006	1.181	.071	98°	44°	1.299		★	★		★		★			★		.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.15	28.5	1.8	92°	27°	31.0	CXS-06B090-15-6230R	★	★		★		★			★		6	4.0	50.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.006	1.122	.071	92°	27°	1.221		★	★		★		★			★		.236	.157	1.979	.116	CoroTurn XS

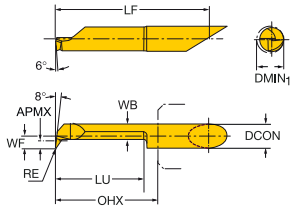
R= 右手型，L= 左手型

D2　B111　B122　J19　J9

SANDVIK Coromant

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：6



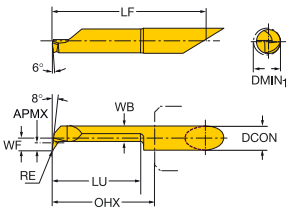
	CZC_{IS}	$DMIN_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				PRODFAM
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	
	6	6.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-06T045-20-6220R/L	★	★		★		★			★		6	4.0	41.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.787	.028	45°	42°	.866		★	★		★		★			★		.236	.156	1.624	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.20	25.0	0.7	45°	42°	27.0	CXS-06T045-20-6225R/L	★	★		★		★			★		6	4.0	46.3	3.0	CoroTurn XS
		.244	.008	.984	.028	45°	42°	1.063		★	★		★		★			★		.236	.156	1.821	.116	CoroTurn XS
	6	6.2	0.05	45.0	0.1	140°	2°	53.0	CXS-06T140A05-6245R	★	★		★		★			★		6	5.5	53.0	3.0	CoroTurn XS
		.244	.002	1.772	.002	140°	2°	2.087		★	★		★		★			★		.236	.217	2.087	.116	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B111 B122 J19 J9

用于车削的整体硬质合金刀具

CoroTurn XS – 公制：7



	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	RE	LU	APMX	KAPR	RMPX	OHX	订货号	P	M		N		S		H	O		尺寸，mm，inch				
										1025	1025	H10F	1025	H10F	1025	H10F	7015	1025	H10F	DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R			★		★		★	★		★	7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102				★		★		★	★		★	.276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	25.0	0.5	98°	17°	28.0	CXS-07T098-20-7225R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.984	.020	98°	17°	1.102		★	★		★		★			★		.276	.246	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R								★			7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299									★			.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.0	0.5	98°	17°	33.0	CXS-07T098-20-7230R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.181	.020	98°	17°	1.299		★	★		★		★			★		.276	.246	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R								★			7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693									★			.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.5	98°	17°	43.0	CXS-07T098-20-7240R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.020	98°	17°	1.693		★	★		★		★			★		.276	.246	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	45.0	0.5	98°	17°	48.0	CXS-07T098-20-7245R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	67.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.772	.020	98°	17°	1.890		★	★		★		★			★		.276	.246	2.648	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R								★			7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087									★			.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	50.0	0.5	98°	17°	53.0	CXS-07T098-20-7250R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	72.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.969	.020	98°	17°	2.087		★	★		★		★			★		.276	.246	2.844	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.08	55.0	0.5	98°	2°	63.0	CXS-07T098A08-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS
		.283	.003	2.165	.020	98°	2°	2.480		★	★		★		★			★		.276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	25.4	0.9	98°	0°	28.0	CXS-07T098A20-7225R/L	★	★		★		★			★		7	6.7	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.000	.035	98°	0°	1.102		★	★		★		★			★		.276	.262	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	30.5	0.9	98°	0°	33.0	CXS-07T098A20-7230R/L	★	★		★		★			★		7	6.7	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.201	.035	98°	0°	1.299		★	★		★		★			★		.276	.262	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.6	0.5	98°	0°	43.0	CXS-07T098A20-7240R/L	★	★		★		★			★		7	6.7	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.598	.020	98°	0°	1.693		★	★		★		★			★		.276	.262	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	2.5	98°	44°	43.0	CXS-07TE98-20-7240R/L	★	★		★		★			★		7	6.3	62.3	4.2	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.098	98°	44°	1.693		★	★		★		★			★		.276	.246	2.451	.163	CoroTurn XS
	7	7.2	0.15	27.5	2.5	92°	27°	30.0	CXS-07B090-15-7230R	★	★		★		★			★		7	4.3	49.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.006	1.083	.098	92°	27°	1.182		★	★		★		★			★		.276	.169	1.940	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	20.0	0.7	45°	42°	22.0	CXS-07T045-20-7220R/L	★	★		★		★			★		7	4.3	41.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	.787	.028	45°	42°	.866		★	★		★		★			★		.276	.167	1.624	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.20	40.0	0.7	45°	42°	42.0	CXS-07T045-20-7240R/L	★	★		★		★			★		7	4.3	61.3	3.5	CoroTurn XS
		.283	.008	1.575	.028	45°	42°	1.654		★	★		★		★			★		.276	.167	2.411	.136	CoroTurn XS
	7	7.2	0.05	55.0	0.1	140°	2°	63.0	CXS-07T140A05-7255R	★	★		★		★			★		7	6.5	63.0	3.5	CoroTurn XS
		.283	.002	2.165	.002	140°	2°	2.480		★	★		★		★			★		.276	.256	2.480	.136	CoroTurn XS

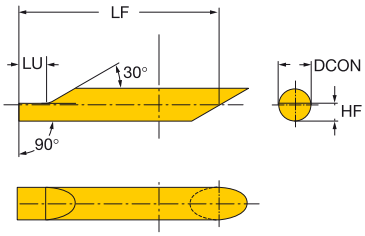
R= 右手型，L= 左手型

D2　B111　B122　J19　J9

SANDVIK Coromant

CoroTurn® XS 硬质合金坯料

半成品



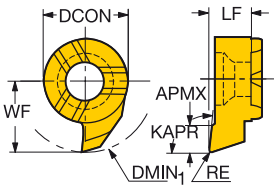
CZC_{MS}	订货号	P HLOF	M HLOF	K HLOF	N HLOF	尺寸，mm, inch DCON	LF	LU	HF
4	CXS-04B-50	★	★	★	★	04	50	3.5	2.25
							1.968	*.138*	*.0886*
5	CXS-05B-65	★	★	★	★	05	65	4	2.750
							2.559	*.157*	*.108*
6	CXS-06B-70	★	★	★	★	06	70	5	3.250
							2.756	*.197*	*.128*
7	CXS-07B-70	★	★	★	★	07	70	6	3.750
							2.756	*.236*	*.148*

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

D2 B111 B122 J19

车削用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 07

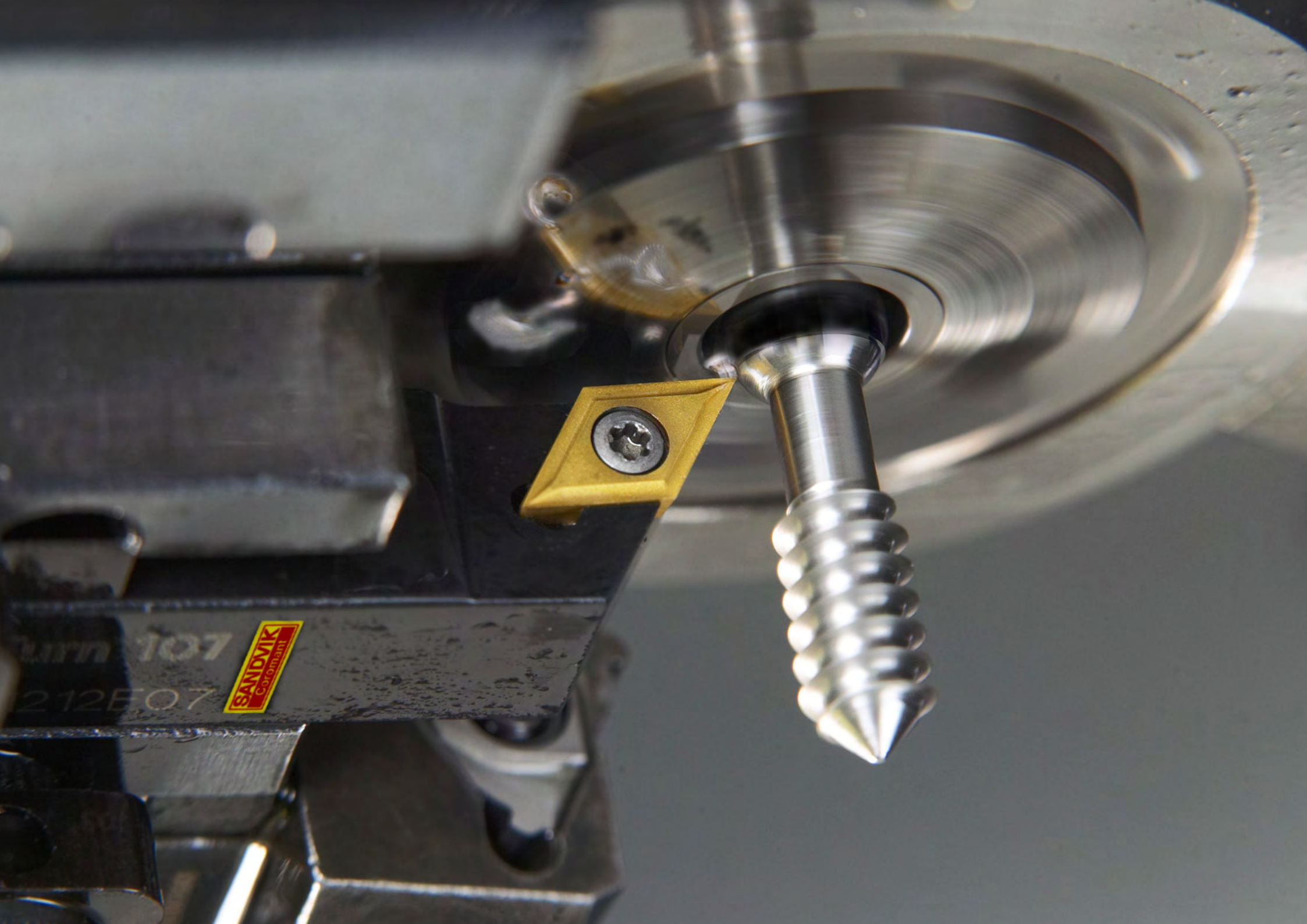


	CZC_{MS}	$DMIN_1$	RE	APMX	KAPR	RMPX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	07	10.0	0.20	1.5	110°	17°	MB-07T020-02-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.6	CoroCut MB
		.394	.008	.059	110°	17°		★	★	★	★		★	.276	.154	.220	CoroCut MB
	07	10.0	0.20	1.5	45°	42°	MB-07T045-02-10R/L	★	★	★	★		★	7	2.0	5.8	CoroCut MB
		.394	.008	.059	45°	42°		★	★	★	★		★	.276	.079	.228	CoroCut MB
	07	10.0	0.20	1.8	93°	45°	MB-07TE93-02-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.394	.008	.071	93°	45°		★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093-02-10R					★		7	3.9	5.6	CoroCut MB
		.394	.008	.071	93°	15°						★		.276	.154	.220	CoroCut MB
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093-02-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.6	CoroCut MB
		.394	.008	.071	93°	15°		★	★	★	★		★	.276	.154	.220	CoroCut MB
	07	10.0	0.20	1.8	93°	15°	MB-07T093A02-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.6	CoroCut MB
		.394	.008	.071	93°	15°		★	★	★	★		★	.276	.154	.220	CoroCut MB

R= 右手型，L= 左手型

D2　B110　B122　J19　J9

SANDVIK Coromant


SANDVIK
Coromant

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min			
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	650-540-440	560-465-380	620-450-330	570-405-300
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	380-245-180	495-415-335	560-405-295	510-365-265
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	510-425-340	430-365-295	530-385-275	460-330-240
		低合金钢 （合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	180	480-400-320	375-320-255	610-410-285	560-370-260
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	1800	210	-	-	530-350-250	460-305-215
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1850	275	285-235-190	200-165-135	330-230-175	300-210-155
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	2050	350	230-190-150	160-135-110	265-185-140	240-170-125
		高合金钢 （合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	395-330-250	260-215-175	445-295-215	405-270-200
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	3000	325	195-165-130	140-115-90	220-140-105	200-130-95
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1550	180	260-215-175	225-185-145	335-235-185	300-215-170
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	1600	200	270-225-170	175-145-105	290-205-155	260-185-140
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 > 5%）	2050	225	200-165-125	140-115-85	225-150-115	205-135-105

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r			
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min			
		铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	335-255-200	280-215-170	260-220-200	-
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	185-150-120	155-125-100	125-100-80	-
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	200-160-140	165-135-120	145-120-85	-
		奥氏体 棒材 / 锻件						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	1800	180	265-215-165	220-180-135	290-240-190	225-165-125
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	185-150-120	155-125-100	130-100-80	100-70-55
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200	220-190-155	185-160-130	160-135-100	130-100-75
		奥氏体 - 铁素体 （双相） 棒材 / 锻件						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	250-205-155	210-170-130	220-185-145	190-150-110
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	230-170-130	190-140-110	190-150-120	150-120-90
		铁素体 / 马氏体 铸件						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	320-265-205	265-220-170	250-210-170	-
	15.12	沉淀硬化	2450	330	160-130-95	135-110-80	100-70-55	-
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	175-145-110	145-120-90	110-90-60	-
		奥氏体 铸件						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1700	180	280-225-170	230-185-145	220-180-140	200-155-115
	15.22	沉淀硬化	2450	330	160-130-95	135-110-80	105-80-60	85-55-40
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200	210-180-150	175-150-125	145-115-95	130-90-65
		奥氏体 - 铁素体 （双相） 铸件						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	230-170-120	190-140-100	185-150-135	150-120-90
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	205-155-110	170-130-90	160-140-105	125-105-80

ISO K		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.1-0.25-0.4
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min			
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体 （短切屑）	790	130	-	-	810-660-550	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	珠光体	900	230	-	-	700-660-550	700-600-500
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	1700-1450-1200	1450-1200-1050	890-720-600	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	970	220	1450-1250-1050	1250-1050-890	790-620-500	760-650-540
		球墨铸铁 SG						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	-	-	-	610-550-450
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	-	-	-	510-450-350
K3.4.C.UT	09.3	马氏体	2100	380	-	-	-	350-305-260

切削速度推荐值，公制

韧性 >>>>										
GC4325	GC4335									
0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8									
510-345-245 455-305-215 425-290-205	425-275-200 380-245-180 365-235-170									
460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70									
300-205-150 135-95-75	240-155-105 110-70-50									
240-180-130 210-140-100 185-125-90	185-140-100 165-100-70 145-95-65									

韧性 >>>>										
GC2025	GC2035									
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6									
225-175-130 100-70-45 115-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50									
190-145-110 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70									
135-100-70 100-70-50	160-135-105 130-110-85									
160-125-90 100-70-45 115-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50									
170-135-100 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60									
115-85-60 100-70-50	130-110-85 105-95-75									

韧性 >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5								
385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	140-125-110 125-110-90								
445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	180-145-110 140-115-95								
360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	135-125-95 125-115-90 100-85-65								

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.4	0.05-0.4	0.15-0.8
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		铝合金					
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	400	60	-	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	650	100	-	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)
		铝合金					
N1.3.C.UT		铸造，非时效	600	75	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)
N1.3.C.AG		铸造或铸造加时效处理	700	90	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)	2 000 (2500-250)1)
		铝合金					
	30.41	铸造，13-15% 硅	700	130	1 550 (1950-195)1)	1 550 (1950-195)1)	450 (560-55)1)
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	700	130	770 (960-95)1)	770 (960-95)1)	300 (375-38)1)
		铜和铜 合金					
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	550	110	-	500 (630-65)1)	500 (630-65)1)
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	550	90	-	500 (630-65)1)	500 (630-65)1)
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	1350	100	-	300 (375-38)1)	300 (375-38)1)

ISO S		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		高温合金					
		铁基					
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	160-135-110	150-100-70	120-80-55
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	125-105-85	120-80-60	95-65-50
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	100-85-70	90-55-30	70-45-24
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	90-75-60	80-50-27	65-40-22
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	100-85-70	90-60-30	70-45-24
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	90-75-60	80-50-27	65-40-21
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	80-65-55	70-45-24	60-37-19
		钛合金 2)		**Rm3)**			
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯 (99.5% Ti)	1300	400	-	-	185-155-130
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	1400	950	-	-	80-65-50
S4.3.Z.AG	23.22	时效处理的 α + β 合金，退火或时效处理的 β 合金	1400	1050	-	-	75-55-45

ISO H		淬硬材料	特定切削力 k_{c1}	硬度	<<<< 耐磨性		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²		切削速度 (V_c), m/min		
		硬钢					
H1.1.Z.HA	04.1	调质处理	2500	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	395-300-250	350-265-225	350-265-225
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	330-250-210	295-225-185	295-225-185
		超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	4300	*60HRC*	280-215-180	250-190-160	250-190-160
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	240-185-155	215-165-135	215-165-135
		冷硬铸铁					
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	2250	400 HB	-	-	-

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。

2) 必须使用 45 - 60° 主偏角，正前角切削槽形和冷却液。

3) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

切削速度推荐值，公制

H13A							
0.15-0.8							
1 900 (2400-240) 1) 1 900 (2400-240) 1)							
1 900 (2400-240) 1) 1 900 (2400-240) 1)							
400 (500-50) 1) 250 (315-31) 1)							
450 (560-55) 1) 450 (560-55) 1) 270 (340-34) 1)							

GC1125	H13A						
0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5						
75-60-45 55-45-35	80-65-50 60-50-40						
45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15						
45-35-25 35-25-15 23-17-12	50-40-30 40-30-20 25-20-15						
- - -	50-40-30 40-30-20 25-20-15						

CB7025	CB7525						
0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4						
- 250-210-185 210-175-155 180-150-135 155-130-115	- 205-165-135 175-140-110 145-120-95 125-100-80						
-	180-150-120						

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					CT5015	GC1525	GC4305	GC4315
					h_{ex}, inch≈ 进给, $f_n$inch/r （0° -5° 切入角）			
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.016-.031	.004-.016-.031
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 v_c, ft/min			
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	216,500	125	2150-1800-1450	1850-1500-1250	2050-1450-1100	1850-1350-990
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	233,000	150	1900-1550-1250	1600-1350-1100	1850-1300-970	1650-1200-880
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	247,000	170	1650-1400-1100	1400-1200-960	1750-1250-920	1500-1100-790
		低合金钢 （合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	249,500	180	1550-1300-1050	1250-1050-830	2000-1350-940	1800-1200-860
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	259,500	210	-	-	1750-1150-820	1500-990-710
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268,000	275	920-770-610	650-540-435	1050-750-570	980-680-510
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298,000	350	740-620-495	520-435-350	870-610-460	790-550-415
		高合金钢 （合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	1300-1050-820	840-710-570	1450-970-720	1350-880-650
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435,500	325	640-530-420	465-370-290	710-460-345	650-415-315
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	225,000	180	850-700-570	740-600-470	1100-770-610	990-700-550
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	230,500	200	880-730-550	580-470-345	950-670-510	860-610-470
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 > 5%）	300,500	225	660-550-410	460-365-280	730-490-380	660-450-345

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					GC1115	GC1125	GC2015	GC2220
					h_{ex}, inch≈ 进给, $f_n$inch/r （0° -5° 切入角）			
					.004-.008-.012	.004-.008-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (v_c), ft/min			
		铁素体 / 马氏体 棒材 / 锻件						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	1100-840-650	910-700-550	850-720-650	-
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	610-490-390	510-405-325	410-325-260	-
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	650-530-460	540-440-385	475-390-275	-
		奥氏体 棒材 / 锻件						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	259,000	180	870-700-530	730-580-445	950-780-620	740-540-400
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	610-490-390	510-405-325	425-325-260	330-235-175
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200	730-630-510	610-520-420	520-440-325	425-325-245
		奥氏体 - 铁素体 （双相） 棒材 / 锻件						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	830-660-510	690-550-420	720-600-470	620-485-355
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	740-550-430	620-455-355	620-490-390	490-390-290
		铁素体 / 马氏体 铸件						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	1050-860-660	870-720-550	820-680-550	-
	15.12	沉淀硬化	354,500	330	530-430-310	445-360-260	325-225-180	-
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	570-470-350	475-390-290	360-290-195	-
		奥氏体 铸件						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	248,000	180	910-730-560	760-610-465	720-590-455	660-500-370
	15.22	沉淀硬化	356,000	330	530-430-310	445-360-260	345-260-195	275-180-130
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200	690-590-490	570-490-405	475-375-310	425-290-210
		奥氏体 - 铁素体 （双相） 铸件						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	750-550-390	620-455-325	600-490-440	490-390-290
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,000	260	670-510-350	560-420-290	530-455-340	410-340-260

ISO K		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性			
					CB7525	CB7925	CC6190	CC650
					h_{ex}, inch≈ 进给, $f_n$inch/r （0° -5° 切入角）			
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	.008-.016-.024	.004-.010-.016
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (v_c), ft/min			
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体 （短切屑）	115,000	130	-	-	2650-2150-1800	2600-2300-1950
K1.1.C.NS	07.2	珠光体	131,000	230	-	-	2300-1800-1450	2300-1950-1600
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2900-2350-1950	2650-2300-1950
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	140,500	220	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2600-2000-1650	2500-2100-1750
		球墨铸铁 SG						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	-	-	-	2000-1800-1450
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3	马氏体	307,000	380	-	-	-	1150-1000-860

切削速度推荐值，英制

韧性 >>>>										
GC4325	GC4335									
.004-.016-.031	.004-.016-.031									
1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560	1400-890-660 1250-800-590 1200-760-560									
980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225	980-600-445 820-500-365 600-385-280 485-310-225									
780-500-345 360-225-165	780-500-345 360-225-165									
600-450-335 540-320-235 470-305-220	600-450-335 540-320-235 470-305-220									

韧性 >>>>										
GC2025	GC2035									
.008-.016-.024	.008-.016-.024									
739-575 427 328-230-148 378-263-181	590-520-420 280-210-145 310-225-160									
624-476-361 328-230-181 427-328-246	560-470-375 280-210-145 330-295-225									
443-328-230 328-230-164	520-440-340 425-360-275									
525-410-296 328-230-148 378-263-181	560-470-375 230-165-130 240-190-160									
558-443-328 279-181-131 427-296-213	490-390-310 230-165-130 330-260-195									
378-279-197 328-230-164	425-360-275 345-310-245									

韧性 >>>>										
GC3210	GC3225	H13A								
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.016								
1250-1050-860 1050-830-700	850-700-600 690-570-490	460-410-360 410-360-295								
1450-1150-990 1150-950-800	980-820-680 790-650-550	590-470-355 460-375-310								
1200-990-810 1050-900-730 800-680-550	780-640-540 700-570-490 540-440-375	445-470-310 410-375-290 330-275-210								

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CD05	CD10	H10
					h_{ex}, inch= 进给, $f_n$inch/r (0° -5° 切入角)		
					.002-.016	.002-.016	.006-.031
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (v_c), ft/min		
		铝合金					
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	58,000	60	-	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	94,500	100	-	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
		铝合金					
N1.3.C.UT		铸造，非时效	87,000	75	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
N1.3.C.AG		铸造或铸造加时效处理	101,500	90	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)	6550 (8200-820)1)
		铝合金					
	30.41	铸造，13-15% 硅	101,500	130	5000 (6250-630)1)	5000 (6250-630)1)	1500 (1900-190)1)
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	101,500	130	2500 (3150-315)1)	2500 (3150-315)1)	980 (1250-125)1)
		铜和铜 合金					
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	79,500	110	-	1650 (2050-205)1)	1650 (2050-205)1)
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	80,000	90	-	1650 (2050-205)1)	1650 (2050-205)1)
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	196,000	100	-	980 (1250-125)1)	980 (1250-125)1)

ISO S		耐热材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					S05F	GC1105	GC1115
					h_{ex}, inch= 进给, $f_n$inch/r (0° -5° 切入角)		
					.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (v_c), ft/min		
		高温合金					
		铁基					
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	520-435-355	490-325-225	395-260-180
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	410-345-280	390-260-195	315-210-155
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	325-275-225	295-185-95	235-150-75
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	295-245-200	265-165-85	215-135-70
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	260-220-180	235-150-75	190-120-60
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	325-275-225	295-185-95	240-150-75
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	290-245-200	265-165-85	210-135-70
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	260-220-180	235-150-75	190-120-60
		钛合金 2)		Rm3)			
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯 (99.5% Ti)	188,500	400	-	-	610-500-425
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	203,000	950	-	-	255-205-170
S4.3.Z.AG	23.22	时效处理的 α + β 合金，退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050	-	-	245-180-155

ISO H		淬硬材料	特定切削力 k_{c1}	硬度	<<<< 耐磨性		
					CB7105	CB7115	CB7015
					h_{ex}, inch= 进给, $f_n$inch/r (0° -5° 切入角)		
					.002-.006-0.10	.002-.006-0.10	.002-.006-.010
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²		切削速度 (v_c), ft/min		
		硬钢					
H1.1.Z.HA	04.1	调质处理	336,000	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		445,500	*50HRC*	1300-980-820	1150-870-730	1150-870-730
H1.2.Z.HA	04.1		532,000	*55HRC*	1100-820-690	960-730-610	960-730-610
		超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	625,500	*60HRC*	920-700-580	820-620-520	820-620-520
H1.4.Z.HA	04.1		726,500	*65HRC*	790-600-500	710-530-450	710-530-450
		冷硬铸铁					
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400 HB	-	-	-

1) 表中的切削速度对于进给范围内的所有进给率都有效。

2) 必须使用 45 - 60° 主偏角，正前角切削槽形和冷却液。

3) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

切削速度推荐值，英制

H13A							
.006-.031							
6250 (7800-780) 1) 6250 (7800-780) 1)							
6250 (7800-780) 1) 6250 (7800-780) 1)							
1300 (1650-165) 1) 820 (1050-105) 1)							
1500 (1900-190) 1) 1500 (1900-190) 1) 890 (1100-110) 1)							

GC1125	H13A						
.004-.012-.020	.004-.012-.020						
245-195-145 180-145-115	260-210-160 195-165-130						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
150-115-80 115-80-50 75-55-39	165-130-95 130-95-65 80-65-50						
- - -	590-485-410 245-200-165 235-175-150						

CB7025	CB7525						
.002-.006-.010	.004-.010-.016						
- 820-690-610 690-580-510 590-490-435 510-425-375	- 680-540-435 570-455-365 480-385-310 415-330-270						
-	590-480-390						

推荐的切削深度和进给量，公制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度			进给		
	a_p = mm			f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CCET060201-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.04
CCET060202-UM	0.40	0.20	0.70	0.02	0.01	0.06
CCET060204-UM	0.70	0.50	1.00	0.02	0.01	0.06
CCGT060201-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.06
CCGT060202-UM	0.50	0.10	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT060204-UM	1.00	0.50	1.40	0.14	0.08	0.21
CCGT09T301-UM	0.30	0.10	0.70	0.02	0.01	0.06
CCGT09T302-UM	0.50	0.10	1.05	0.05	0.02	0.08
CCGT09T304-UM	1.25	0.50	2.10	0.11	0.08	0.18
CCGT09T308-UM	1.25	0.50	2.10	0.14	0.12	0.25
CCGW060202S01020F	0.07	0.04	0.10	0.07	0.03	0.10
CCGW060202T01030F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.03	0.10
CCGW060204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW060204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204S01520FWH	0.10	0.07	0.20	0.18	0.05	0.25
CCGW060204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204T01030F	0.10	0.05	0.40	0.10	0.05	0.20
CCGW060204T01030FWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CCGW060208S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW060208S01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW060208S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.28	0.05	0.35
CCGW060208T01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW060208T01030FWH	0.20	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CCGW09T304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304S01520FWH	0.10	0.07	0.20	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S01530F	0.10	0.05	0.50	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304S01530FWH	0.10	0.05	0.30	0.18	0.05	0.25
CCGW09T304S02030F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304T01020F	0.10	0.05	0.50	0.10	0.05	0.20
CCGW09T304T01020FWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CCGW09T308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.28	0.05	0.35
CCGW09T308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308S02030F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CCGW09T308T01020FWH	0.20	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CCGW09T312S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
CCGW09T312S01520FWH	0.20	0.07	0.60	0.32	0.05	0.40
CCGX060202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX060204-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
CCGX09T304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
CCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
CCGX120404-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
CCGX120408-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
CCMT060202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.11
CCMT060202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.11
CCMT060202-UF	0.40	0.10	1.50	0.07	0.05	0.15
CCMT060202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT060204-MF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-MM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-PF	0.30	0.10	1.70	0.08	0.05	0.17
CCMT060204-PM	0.64	0.20	2.40	0.11	0.06	0.17
CCMT060204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
CCMT060204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
CCMT060204-UR	1.50	1.00	2.50	0.25	0.15	0.30
CCMT060204-WF	0.80	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
CCMT060208-MM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-PM	0.64	0.40	2.40	0.15	0.08	0.23
CCMT060208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
CCMT060208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
CCMT060208-WF	0.80	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
CCMT09T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
CCMT09T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.05	0.15
CCMT09T302-UF	0.40	0.10	2.00	0.07	0.05	0.15
CCMT09T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
CCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-MM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
CCMT09T304-PM	0.64	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
CCMT09T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
CCMT09T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
CCMT09T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
CCMT09T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30

刀片	切削深度			进给		
	a_p = mm			f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
CCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
CCMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT09T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.50
CCMT120404-MF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-MM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120404-PF	0.42	0.14	2.40	0.14	0.07	0.27
CCMT120404-PM	0.96	0.30	3.60	0.18	0.09	0.27
CCMT120408-MM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-PM	0.96	0.60	3.60	0.24	0.12	0.36
CCMT120408-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
CCMT120412-MM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.30
CCMT120412-PM	0.96	0.72	3.60	0.29	0.14	0.43
CCMW060204FP	0.50	0.10	2.30	0.10	0.05	0.20
CCMW09T304FP	0.50	0.10	3.40	0.10	0.05	0.20
CCMW09T308FP	1.00	0.10	3.40	0.15	0.05	0.40
DCET070200-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET070201-UM	0.50	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T302-UM	0.30	0.20	4.00	0.03	0.01	0.06
DCET11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.05	0.02	0.10
DCGT070201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
DCGT070202-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
DCGT070204-UM	1.00	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
DCGT070208-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
DCGT11T301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
DCGT11T302-UM	0.30	0.10	1.50	0.03	0.01	0.06
DCGT11T304-UM	1.25	0.30	3.00	0.15	0.08	0.25
DCGT11T308-UM	1.25	0.30	3.00	0.20	0.12	0.30
DCGW070202S01020F	0.07	0.04	0.10	0.07	0.03	0.10
DCGW070202T01030F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.03	0.10
DCGW070204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW070204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW070204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW070208S01030F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T302T01020F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.05	0.10
DCGW11T304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304S01020FWH	0.10	0.05	0.40	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01520FWH	0.10	0.07	0.20	0.15	0.05	0.25
DCGW11T304S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304S02030F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DCGW11T304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DCGW11T308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308S01020FWH	0.20	0.07	0.80	0.20	0.05	0.30
DCGW11T308S01520FWH	0.20	0.07	0.40	0.20	0.05	0.30
DCGW11T308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308S02030F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DCGW11T308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DCGW11T312S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
DCGW11T312S01530F	0.20	0.07	1.20	0.15	0.05	0.30
DCGX070202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
DCGX070204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
DCGX11T302-AL	1.00	0.30	5.50	0.12	0.05	0.15
DCGX11T304-AL	1.50	0.50	5.50	0.20	0.10	0.30
DCGX11T308-AL	1.50	0.50	5.50	0.30	0.15	0.60
DCMT070202-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
DCMT070202-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.05	0.11
DCMT070202-UF	0.40	0.10	1.50	0.07	0.05	0.15
DCMT070204-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
DCMT070204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
DCMT070204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
DCMT070204-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.06	0.30
DCMT070208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
DCMT070208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.35
DCMT11T302-MF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.04	0.15
DCMT11T302-PF	0.35	0.08	2.00	0.08	0.05	0.15
DCMT11T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23

推荐的切削深度和进给量，公制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度 a_p = mm			进给 f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
DCMT11T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
DCMT11T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
DCMT11T304-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
DCMT11T304-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
DCMT11T304-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
DCMT11T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.15	0.08	0.30
DCMT11T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
DCMT11T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
DCMT11T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
DCMT11T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMT11T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
DCMW11T304FP	0.50	0.10	3.30	0.10	0.05	0.20
DCMW11T308FP	1.00	0.10	3.00	0.15	0.05	0.40
DCMX070202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX070204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.25
DCMX070208-WF	0.70	0.30	2.00	0.15	0.09	0.35
DCMX11T302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
DCMX11T304-WF	1.00	0.30	3.00	0.20	0.07	0.30
DCMX11T308-WF	1.00	0.30	3.00	0.25	0.12	0.40
RCGX0602M0-AL	1.00	0.60	2.40	0.24	0.13	0.38
RCGX0803M0-AL	1.50	0.80	3.20	0.35	0.16	0.54
RCGX10T3M0-AL	2.00	1.00	4.00	0.36	0.16	0.63
RCMT0502M0	1.00	0.50	2.00	0.11	0.05	0.16
RCMT0602M0	1.50	0.50	2.40	0.15	0.05	0.17
RCMT060300	1.50	0.50	2.40	0.15	0.05	0.17
RCMT060300-SM	0.80	0.26	1.60	0.08	0.08	0.05
RCMT0803M0	2.00	0.80	3.20	0.20	0.05	0.25
RCMT0803M0-SM	1.00	0.33	2.00	0.08	0.08	0.06
RCMT10T3M0	2.50	1.00	4.00	0.25	0.06	0.32
RCMT10T3M0-SM	1.50	0.40	2.50	0.10	0.09	0.08
SCGW09T304S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.21
SCGW09T304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.21
SCGW09T308S01030F	0.20	0.07	0.80	0.16	0.05	0.31
SCGW09T308S01530F	0.10	0.07	0.80	0.10	0.05	0.21
SCGW09T308T01020F	0.10	0.07	0.80	0.10	0.05	0.21
SCGX09T308-AL	1.50	0.50	5.00	0.31	0.16	0.62
SCMT09T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.16	0.08	0.24
SCMT09T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.24
SCMT09T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.16	0.08	0.24
SCMT09T308-MF	0.35	0.15	2.00	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.21	0.10	0.31
SCMT09T308-PF	0.35	0.15	2.00	0.16	0.08	0.31
SCMT09T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.21	0.10	0.31
SCMT09T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.26
SCMT09T308-UM	1.25	0.50	4.00	0.26	0.12	0.41
TCEX050100L-F	0.15	0.05	0.80	0.04	0.01	0.06
TCEX050100R-F	0.15	0.05	0.80	0.04	0.02	0.06
TCEX050101L-F	0.15	0.05	0.80	0.05	0.01	0.07
TCEX050101R-F	0.15	0.05	0.80	0.06	0.02	0.10
TCEX06T100L-F	0.20	0.05	1.00	0.05	0.01	0.07
TCEX06T100R-F	0.50	0.05	1.50	0.05	0.01	0.07
TCEX06T101L-F	0.20	0.05	1.00	0.08	0.01	0.12
TCEX06T101R-F	0.08	0.05	1.50	0.08	0.01	0.12
TCEX06T102L-F	0.20	0.05	1.00	0.08	0.02	0.15
TCEX090200L-F	0.30	0.05	1.20	0.04	0.01	0.07
TCEX090200R-F	0.40	0.05	1.40	0.06	0.01	0.08
TCEX090201L-F	0.40	0.05	1.20	0.05	0.02	0.08
TCEX090201R-F	0.60	0.05	2.00	0.07	0.02	0.10
TCEX090202L-F	0.40	0.05	1.20	0.08	0.02	0.12
TCEX110300L-F	0.50	0.05	1.50	0.05	0.01	0.08
TCEX110300R-F	0.80	0.05	4.00	0.07	0.01	0.10
TCEX110301L-F	0.60	0.05	1.70	0.06	0.02	0.10
TCEX110301R-F	0.80	0.05	4.00	0.08	0.02	0.15
TCEX110302L-F	0.70	0.05	2.00	0.08	0.02	0.12
TCGT06T102L-K	0.30	0.10	0.70	0.04	0.03	0.11
TCGT06T102R-K	0.30	0.10	1.00	0.05	0.03	0.15
TCGT06T104L-K	0.50	0.15	0.70	0.05	0.03	0.14
TCGT06T104R-K	0.50	0.15	1.00	0.07	0.03	0.20
TCGT090202L-K	0.30	0.10	0.84	0.04	0.03	0.11
TCGT090202R-K	0.30	0.10	1.20	0.05	0.03	0.15

刀片	切削深度 a_p = mm			进给 f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
TCGT090204L-K	0.50	0.15	0.84	0.07	0.03	0.14
TCGT090204R-K	0.50	0.15	1.20	0.10	0.03	0.20
TCGT090204-UM	1.00	0.50	2.25	0.20	0.08	0.25
TCGT110201-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110202L-K	0.30	0.10	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110204L-K	0.50	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110204R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110204-UM	1.25	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT110208-UM	1.25	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
TCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.06
TCGT110302L-K	0.30	0.10	1.05	0.04	0.03	0.11
TCGT110302R-K	0.30	0.10	1.50	0.05	0.03	0.15
TCGT110302-UM	0.30	0.10	1.50	0.07	0.02	0.12
TCGT110304L-K	0.50	0.15	1.05	0.07	0.03	0.18
TCGT110304R-K	0.50	0.15	1.50	0.10	0.03	0.25
TCGT110304-UM	1.25	0.30	2.50	0.15	0.08	0.25
TCGT110308-UM	1.25	0.30	2.50	0.20	0.12	0.30
TCGT16T304-UM	1.50	0.50	2.80	0.11	0.08	0.18
TCGT16T308-UM	1.50	0.50	2.80	0.14	0.12	0.25
TCGW090204S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TCGW090204S01030F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW090204S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110202T01020F	0.07	0.04	0.20	0.07	0.05	0.10
TCGW110204S01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110204S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110204T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110208S01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110208S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TCGW110304S01530F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110304T01020F	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TCGW110308S01020F	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
TCGW110308S01530F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGW110308T01020F	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TCGX06T104-AL	1.00	0.50	2.00	0.20	0.10	0.30
TCGX06T104L-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX06T104R-WK	0.50	0.15	1.00	0.15	0.03	0.25
TCGX090202-AL	1.00	0.30	4.00	0.12	0.05	0.15
TCGX090204-AL	1.50	0.50	4.00	0.20	0.10	0.30
TCGX090204L-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX090204R-WK	0.50	0.15	1.20	0.20	0.04	0.28
TCGX110202-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110204-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110204L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110204R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110208-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX110302-AL	1.00	0.30	5.00	0.12	0.05	0.15
TCGX110304-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
TCGX110304L-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110304R-WK	0.50	0.15	1.50	0.20	0.05	0.30
TCGX110308-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
TCGX16T304-AL	1.50	0.50	7.00	0.20	0.10	0.30
TCGX16T308-AL	1.50	0.50	7.00	0.30	0.15	0.60
TCMT06T102-MF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.03	0.11
TCMT06T102-PF	0.26	0.06	1.50	0.06	0.05	0.11
TCMT06T102-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
TCMT06T104-MF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-PF	0.26	0.08	1.50	0.08	0.05	0.17
TCMT06T104-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT06T108-MF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT06T108-PF	0.26	0.11	1.50	0.11	0.06	0.23
TCMT090202-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT090202-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
TCMT090204-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-MM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT090204-PM	0.60	0.19	2.25	0.11	0.06	0.17
TCMT090204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
TCMT090204-UM	1.00	0.30	2.50	0.20	0.06	0.30
TCMT090204-UM	1.00	0.50	2.50	0.20	0.08	0.30
TCMT090208-MM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-PM	0.60	0.38	2.25	0.15	0.08	0.23
TCMT090208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25

推荐的切削深度和进给量，公制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度 a_p = mm			进给 f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
TCMT090208-UM	1.00	0.50	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMT110202-UF	0.40	0.20	2.00	0.07	0.05	0.15
TCMT110204-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.20
TCMT110204-UM	1.25	0.50	3.00	0.20	0.08	0.30
TCMT110204-UR	2.00	1.00	3.00	0.25	0.15	0.30
TCMT110208-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT110208-UM	1.25	0.50	3.00	0.25	0.12	0.40
TCMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
TCMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
TCMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-MM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
TCMT110304-PM	0.67	0.21	2.50	0.13	0.06	0.19
TCMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-MM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
TCMT110308-PM	0.67	0.42	2.50	0.17	0.09	0.26
TCMT110312-PM	0.67	0.50	2.50	0.20	0.10	0.31
TCMT16T304-MF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-MM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-PF	0.35	0.11	2.00	0.11	0.06	0.23
TCMT16T304-PM	0.80	0.25	3.00	0.15	0.08	0.23
TCMT16T304-UM	1.50	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
TCMT16T304-UR	2.50	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
TCMT16T308-MM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-PM	0.80	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
TCMT16T308-UF	0.40	0.20	2.00	0.10	0.05	0.25
TCMT16T308-UM	1.50	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
TCMT16T312-MM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMT16T312-PM	0.80	0.60	3.00	0.24	0.12	0.36
TCMW090204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110204FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110208FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
TCMW110304FP	0.50	0.10	2.20	0.10	0.05	0.20
TCMW110308FP	1.00	0.10	1.90	0.15	0.05	0.40
TCMW16T304FLP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
TCMW16T304FP	0.50	0.10	3.40	0.10	0.05	0.20
TCMW16T304FRP	0.50	0.10	7.00	0.10	0.05	0.20
TCMW16T308FP	1.00	0.10	3.10	0.15	0.05	0.40
TCMX090202-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX090204-WF	0.70	0.30	2.00	0.12	0.05	0.30
TCMX090208-WF	0.70	0.30	2.00	0.25	0.10	0.35
TCMX110302-WF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.03	0.15
TCMX110304-WF	1.00	0.30	2.50	0.20	0.07	0.30
TCMX110308-WF	1.00	0.30	2.50	0.25	0.12	0.40
TCMX16T304-WF	1.20	0.30	3.50	0.20	0.07	0.35
TCMX16T308-WF	1.20	0.30	3.50	0.25	0.12	0.50
VBGT160401-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VBGT160402-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VBGT160404-UM	1.25	0.30	4.00	0.20	0.08	0.30
VBGT160408-UM	1.25	0.30	4.00	0.25	0.12	0.30
VBMT110202-UF	0.40	0.20	1.50	0.07	0.05	0.15
VBMT110204-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.20
VBMT110208-UF	0.40	0.20	1.50	0.10	0.05	0.25
VBMT110302-MF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.03	0.13
VBMT110302-PF	0.30	0.06	1.70	0.06	0.05	0.13
VBMT110304-MF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110304-PF	0.30	0.10	1.70	0.10	0.05	0.19
VBMT110308-MF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110308-PF	0.30	0.13	1.70	0.13	0.07	0.26
VBMT110312-PF	0.30	0.13	1.70	0.15	0.08	0.31
VBMT160402-MF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.04	0.14
VBMT160402-PF	0.32	0.07	1.80	0.07	0.05	0.14
VBMT160404-MF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-MM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-PF	0.32	0.10	1.80	0.10	0.05	0.20
VBMT160404-PM	0.72	0.23	2.70	0.14	0.07	0.20
VBMT160404-UM	1.25	0.50	4.00	0.20	0.08	0.30
VBMT160404-UR	2.00	1.00	4.00	0.25	0.15	0.30
VBMT160408-MF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-MM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27
VBMT160408-PF	0.32	0.14	1.80	0.14	0.07	0.27
VBMT160408-PM	0.72	0.45	2.70	0.18	0.09	0.27

刀片	切削深度 a_p = mm			进给 f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
VBMT160408-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.12	0.40
VBMT160412-MM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-PF	0.32	0.14	1.80	0.16	0.09	0.32
VBMT160412-PM	0.72	0.54	2.70	0.22	0.11	0.32
VBMT160412-UM	1.25	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
VCET110301-UM	0.30	0.10	4.00	0.03	0.01	0.06
VCET110302-UM	0.50	0.20	4.00	0.03	0.02	0.08
VCEX110300L-F	1.00	0.03	3.00	0.05	0.01	0.14
VCEX110300R-F	1.00	0.03	4.00	0.05	0.01	0.20
VCEX110301L-F	1.00	0.05	3.00	0.07	0.01	0.21
VCEX110301R-F	1.00	0.05	4.00	0.10	0.01	0.30
VCGT110301-UM	0.30	0.10	1.00	0.03	0.01	0.08
VCGT110302-UM	0.50	0.10	1.50	0.07	0.02	0.16
VCGT110304-UM	1.25	0.30	3.00	0.15	0.08	0.25
VCGX110202-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110204-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX110302-AL	1.00	0.30	3.00	0.12	0.05	0.15
VCGX110304-AL	1.50	0.50	3.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160404-AL	1.50	0.50	5.00	0.20	0.10	0.30
VCGX160408-AL	1.50	0.50	5.00	0.30	0.15	0.60
VCGX160412-AL	1.50	0.50	5.00	0.40	0.15	0.80
VCGX220520-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCGX220530-AL	1.50	0.50	7.00	0.60	0.25	1.00
VCMT110302-PF	0.30	0.07	1.50	0.07	0.05	0.13
VCMT110304-MF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-MM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110304-PF	0.30	0.10	1.50	0.10	0.05	0.20
VCMT110304-PM	0.77	0.31	2.55	0.15	0.10	0.25
VCMT110308-MM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMT110308-PM	0.77	0.61	2.55	0.20	0.13	0.33
VCMW110204FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW110304FP	0.50	0.10	3.50	0.10	0.05	0.20
VCMW160408FP	1.00	0.10	2.80	0.15	0.05	0.40
VCMW160412FP	1.00	0.10	2.10	0.15	0.05	0.40

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

TR-DC1304-F	1.00	0.15	3.00	0.20	0.08	0.30
TR-DC1304S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1308-F	1.00	0.15	3.00	0.24	0.10	0.40
TR-DC1308-M	2.00	0.50	5.00	0.25	0.10	0.40
TR-DC1308S01020F	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
TR-DC1312-M	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
TR-VB1302-F	0.30	0.05	1.00	0.07	0.03	0.13
TR-VB1304-F	0.80	0.10	2.00	0.15	0.06	0.35
TR-VB1304S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1308-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40
TR-VB1308S01020F	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
TR-VB1312-F	0.80	0.10	2.00	0.20	0.09	0.40

推荐的切削深度和进给量，公制

用于车削的 T-Max® P 刀片

刀片	切削深度 a_p = mm			进给 f_n = mm/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CNGA090304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
CNGA090304S01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090304T01030AWH	0.10	0.07	0.40	0.18	0.05	0.25
CNGA090308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308S01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNGA090308S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
CNGA090308T01030AWH	0.10	0.07	0.80	0.28	0.05	0.35
CNMG090304-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090304-MM	1.50	0.15	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090304-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
CNMG090304-PM	2.00	0.40	4.00	0.20	0.10	0.30
CNMG090304-QM	3.00	1.00	4.50	0.25	0.18	0.30
CNMG090304-WF	0.50	0.30	1.50	0.15	0.05	0.25
CNMG090308-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.35
CNMG090308-MM	2.00	0.50	4.00	0.25	0.10	0.40
CNMG090308-PF	0.40	0.30	1.50	0.15	0.10	0.30
CNMG090308-PM	2.00	0.50	4.00	0.30	0.15	0.50
CNMG090308-QM	3.00	1.00	4.50	0.35	0.20	0.50
CNMG090308-WF	1.00	0.30	2.00	0.30	0.10	0.30
DNGA110404S01020A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110404S01525H	0.10	0.07	0.20	0.10	0.05	0.20
DNGA110404T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
DNGA110408S01020A	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S01525H	0.20	0.07	0.40	0.15	0.05	0.30
DNGA110408S02035A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110408T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
DNGA110412S01030A	0.20	0.07	1.20	0.20	0.05	0.30
DNGA110412S01525H	0.20	0.07	0.60	0.20	0.05	0.30
DNMG110404-MF	0.40	0.10	1.50	0.15	0.05	0.30
DNMG110404-PF	0.40	0.25	1.50	0.15	0.07	0.30
DNMG110404-PM	2.00	0.40	5.00	0.20	0.10	0.30
DNMG110404-QM	3.00	1.00	5.50	0.25	0.18	0.30
DNMG110404-SF	0.40	0.15	1.50	0.12	0.08	0.22
DNMG110404-SM	1.00	0.40	4.00	0.15	0.10	0.30
DNMG110408-MF	0.40	0.10	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-MM	2.00	0.50	4.40	0.25	0.10	0.45
DNMG110408-PF	0.40	0.30	1.50	0.20	0.10	0.40
DNMG110408-PM	2.00	0.50	5.00	0.30	0.15	0.50
DNMG110408-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.20	0.50
DNMG110408-SF	0.50	0.20	1.50	0.15	0.10	0.25
DNMG110412-MM	2.00	0.50	4.40	0.30	0.10	0.60
DNMG110412-PF	0.80	0.35	1.50	0.25	0.15	0.50
DNMG110412-PM	2.00	0.80	5.00	0.35	0.18	0.50
DNMG110412-QM	3.00	1.00	5.50	0.35	0.25	0.60
DNMX110404-WF	1.00	0.20	1.50	0.20	0.08	0.30
DNMX110408-WF	1.00	0.20	3.00	0.30	0.10	0.40
TNGA110304S01030A	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110304T01020B	0.10	0.07	0.40	0.10	0.05	0.20
TNGA110308S01030A	0.20	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30
TNGA110308T01020B	0.15	0.07	0.80	0.15	0.05	0.30

推荐的切削深度和进给量，英制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度 a_p = inch			进给 f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CCET060201-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCET060202-UM	.016	.008	.028	.001	0	.002
CCET060204-UM	.028	.020	.039	.001	0	.002
CCGT060201-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCGT060202-UM	.020	.004	.041	.002	.001	.003
CCGT060204-UM	.039	.020	.055	.006	.003	.008
CCGT09T301-UM	.012	.004	.028	.001	0	.002
CCGT09T302-UM	.020	.004	.041	.002	.001	.003
CCGT09T304-UM	.049	.020	.083	.004	.003	.007
CCGT09T308-UM	.049	.020	.083	.006	.005	.010
CCGW060202S01020F	.003	.002	.004	.003	.001	.004
CCGW060202T01030F	.003	.002	.008	.003	.001	.004
CCGW060204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW060204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CCGW060204S01520FWH	.004	.003	.008	.007	.002	.010
CCGW060204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CCGW060204T01030F	.004	.002	.016	.004	.002	.008
CCGW060204T01030FWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CCGW060208S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW060208S01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW060208S01520FWH	.008	.003	.016	.011	.002	.014
CCGW060208T01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW060208T01030FWH	.008	.003	.031	.011	.002	.014
CCGW09T304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW09T304S01520FWH	.004	.003	.008	.007	.002	.010
CCGW09T304S01530F	.004	.002	.020	.004	.002	.008
CCGW09T304S01530FWH	.004	.002	.012	.007	.002	.010
CCGW09T304S02030F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
CCGW09T304T01020F	.004	.002	.020	.004	.002	.008
CCGW09T304T01020FWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CCGW09T308S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW09T308S01520FWH	.008	.003	.016	.011	.002	.014
CCGW09T308S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW09T308S02030F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
CCGW09T308T01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CCGW09T308T01020FWH	.008	.003	.031	.011	.002	.014
CCGW09T312S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
CCGW09T312S01520FWH	.008	.003	.024	.013	.002	.016
CCGX060202-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
CCGX060204-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
CCGX09T304-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
CCGX09T308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
CCGX120404-AL	.059	.020	.276	.008	.004	.012
CCGX120408-AL	.059	.020	.276	.012	.006	.024
CCMT060202-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.004
CCMT060202-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.004
CCMT060202-UF	.016	.004	.059	.003	.002	.006
CCMT060202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT060204-MF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT060204-MM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT060204-PF	.012	.004	.067	.003	.002	.007
CCMT060204-PM	.025	.008	.094	.004	.002	.007
CCMT060204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
CCMT060204-UM	.039	.020	.098	.008	.003	.012
CCMT060204-UR	.059	.039	.098	.010	.006	.012
CCMT060204-WF	.031	.012	.079	.005	.002	.012
CCMT060208-MM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT060208-PM	.025	.016	.094	.006	.003	.009
CCMT060208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010
CCMT060208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.016
CCMT060208-WF	.031	.012	.079	.006	.004	.014
CCMT09T302-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-UF	.016	.004	.079	.003	.002	.006
CCMT09T302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
CCMT09T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT09T304-MM	.025	.010	.118	.006	.003	.009
CCMT09T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
CCMT09T304-PM	.025	.010	.118	.006	.003	.009
CCMT09T304-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
CCMT09T304-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
CCMT09T304-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
CCMT09T304-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012

刀片	切削深度 a_p = inch			进给 f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CCMT09T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT09T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
CCMT09T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
CCMT09T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
CCMT09T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
CCMT09T308-WF	.039	.012	.118	.010	.005	.020
CCMT120404-MF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
CCMT120404-MM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT120404-PF	.017	.006	.094	.006	.003	.011
CCMT120404-PM	.038	.012	.142	.007	.004	.011
CCMT120408-MM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT120408-PM	.038	.024	.142	.009	.005	.014
CCMT120408-UM	.059	.020	.157	.010	.005	.016
CCMT120412-MM	.038	.028	.142	.011	.006	.012
CCMT120412-PM	.038	.028	.142	.011	.006	.017
CCMW060204FP	.020	.004	.091	.004	.002	.008
CCMW09T304FP	.020	.004	.134	.004	.002	.008
CCMW09T308FP	.039	.004	.134	.006	.002	.016
DCET070200-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET070201-UM	.020	.004	.157	.001	0	.002
DCET11T301-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
DCET11T302-UM	.012	.008	.157	.001	0	.002
DCET11T304-UM	.049	.020	.157	.002	.001	.004
DCGT070201-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
DCGT070202-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
DCGT070204-UM	.039	.012	.098	.006	.003	.010
DCGT070208-UM	.039	.012	.098	.008	.005	.012
DCGT11T301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
DCGT11T302-UM	.012	.004	.059	.001	0	.002
DCGT11T304-UM	.049	.012	.118	.006	.003	.010
DCGT11T308-UM	.049	.012	.118	.008	.005	.012
DCGW070202S01020F	.003	.002	.004	.003	.001	.004
DCGW070202T01030F	.003	.002	.008	.003	.001	.004
DCGW070204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW070204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW070204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW070208S01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DCGW11T302T01020F	.003	.002	.008	.003	.002	.004
DCGW11T304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW11T304S01020FWH	.004	.002	.016	.006	.002	.010
DCGW11T304S01520FWH	.004	.003	.008	.006	.002	.010
DCGW11T304S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW11T304S02030F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DCGW11T304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DCGW11T308S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
DCGW11T308S01020FWH	.008	.003	.031	.008	.002	.012
DCGW11T308S01520FWH	.008	.003	.016	.008	.002	.012
DCGW11T308S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DCGW11T308S02030F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
DCGW11T308T01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DCGW11T312S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DCGW11T312S01530F	.008	.003	.047	.006	.002	.012
DCGX070202-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
DCGX070204-AL	.059	.020	.157	.008	.004	.012
DCGX11T302-AL	.039	.012	.217	.005	.002	.006
DCGX11T304-AL	.059	.020	.217	.008	.004	.012
DCGX11T308-AL	.059	.020	.217	.012	.006	.024
DCMT070202-MF	.010	.002	.059	.002	.001	.004
DCMT070202-PF	.010	.002	.059	.002	.002	.004
DCMT070202-UF	.016	.004	.059	.003	.002	.006
DCMT070204-MF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT070204-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT070204-PF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
DCMT070204-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
DCMT070204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
DCMT070204-UM	.039	.012	.098	.008	.002	.012
DCMT070208-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT070208-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
DCMT070208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.014
DCMT11T302-MF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT11T302-PF	.014	.003	.079	.003	.002	.006
DCMT11T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT11T304-MM	.031	.010	.118	.006	.003	.009

推荐的切削深度和进给量，英制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度			进给		
	a_p = inch			f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
DCMT11T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
DCMT11T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
DCMT11T304-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
DCMT11T304-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
DCMT11T304-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
DCMT11T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DCMT11T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
DCMT11T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
DCMT11T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
DCMT11T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
DCMT11T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
DCMT11T312-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
DCMT11T312-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
DCMW11T304FP	.020	.004	.130	.004	.002	.008
DCMW11T308FP	.039	.004	.118	.006	.002	.016
DCMX070202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX070204-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.010
DCMX070208-WF	.028	.012	.079	.006	.004	.014
DCMX11T302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
DCMX11T304-WF	.039	.012	.118	.008	.003	.012
DCMX11T308-WF	.039	.012	.118	.010	.005	.016
RCGX0602M0-AL	.039	.024	.094	.009	.005	.015
RCGX0803M0-AL	.059	.031	.126	.014	.006	.021
RCGX10T3M0-AL	.079	.039	.157	.014	.006	.025
RCMT0502M0	.039	.020	.079	.004	.002	.006
RCMT0602M0	.059	.020	.094	.006	.002	.007
RCMT060300	.059	.020	.094	.006	.002	.007
RCMT060300-SM	.031	.010	.063	.003	.003	.002
RCMT0803M0	.079	.031	.126	.008	.002	.010
RCMT0803M0-SM	.039	.013	.079	.003	.003	.002
RCMT10T3M0	.098	.039	.157	.010	.002	.013
RCMT10T3M0-SM	.059	.016	.098	.004	.004	.003
SCGW09T304S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
SCGW09T304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
SCGW09T308S01030F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
SCGW09T308S01530F	.004	.003	.031	.004	.002	.008
SCGW09T308T01020F	.004	.003	.031	.004	.002	.008
SCGX09T308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
SCMT09T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT09T304-MM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
SCMT09T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
SCMT09T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
SCMT09T308-MF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT09T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
SCMT09T308-PF	.014	.006	.079	.006	.003	.012
SCMT09T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
SCMT09T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.01
SCMT09T308-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
TCEX050100L-F	.006	.002	.031	.002	0	.002
TCEX050100R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.002
TCEX050101L-F	.006	.002	.031	.002	0	.003
TCEX050101R-F	.006	.002	.031	.002	.001	.004
TCEX06T100L-F	.008	.002	.039	.002	0	.003
TCEX06T100R-F	.020	.002	.059	.002	0	.003
TCEX06T101L-F	.008	.002	.039	.003	0	.005
TCEX06T101R-F	.003	.002	.059	.003	0	.005
TCEX06T102L-F	.008	.002	.039	.003	.001	.006
TCEX090200L-F	.012	.002	.047	.002	0	.003
TCEX090200R-F	.016	.002	.055	.002	0	.003
TCEX090201L-F	.016	.002	.047	.002	.001	.003
TCEX090201R-F	.024	.002	.079	.003	.001	.004
TCEX090202L-F	.016	.002	.047	.003	.001	.005
TCEX110300L-F	.020	.002	.059	.002	0	.003
TCEX110300R-F	.031	.002	.157	.003	0	.004
TCEX110301L-F	.024	.002	.067	.002	.001	.004
TCEX110301R-F	.031	.002	.157	.003	.001	.006
TCEX110302L-F	.028	.002	.079	.003	.001	.005
TCGT06T102L-K	.012	.004	.028	.002	.001	.004
TCGT06T102R-K	.012	.004	.039	.002	.001	.006
TCGT06T104L-K	.020	.006	.028	.002	.001	.006
TCGT06T104R-K	.020	.006	.039	.003	.001	.008
TCGT090202L-K	.012	.004	.033	.002	.001	.004
TCGT090202R-K	.012	.004	.047	.002	.001	.006

刀片	切削深度			进给		
	a_p = inch			f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
TCGT090204L-K	.020	.006	.033	.003	.001	.006
TCGT090204R-K	.020	.006	.047	.004	.001	.008
TCGT090204-UM	.039	.020	.089	.008	.003	.010
TCGT110201-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110202L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110204L-K	.020	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110204R-K	.020	.006	.059	.004	.001	.010
TCGT110204-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.010
TCGT110208-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.002
TCGT110302L-K	.012	.004	.041	.002	.001	.004
TCGT110302R-K	.012	.004	.059	.002	.001	.006
TCGT110302-UM	.012	.004	.059	.003	.001	.005
TCGT110304L-K	.020	.006	.041	.003	.001	.007
TCGT110304R-K	.020	.006	.059	.004	.001	.010
TCGT110304-UM	.049	.012	.098	.006	.003	.010
TCGT110308-UM	.049	.012	.098	.008	.005	.012
TCGT16T304-UM	.059	.020	.110	.004	.003	.007
TCGT16T308-UM	.059	.020	.110	.006	.005	.010
TCGW090204S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TCGW090204S01030F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW090204S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110202T01020F	.003	.002	.008	.003	.002	.004
TCGW110204S01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110204S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110204T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110208S01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110208S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TCGW110304S01530F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110304T01020F	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TCGW110308S01020F	.008	.003	.016	.006	.002	.012
TCGW110308S01530F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGW110308T01020F	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TCGX06T104-AL	.039	.020	.079	.008	.004	.012
TCGX06T104L-WK	.020	.006	.039	.006	.001	.010
TCGX06T104R-WK	.020	.006	.039	.006	.001	.010
TCGX090202-AL	.039	.012	.157	.005	.002	.006
TCGX090204-AL	.059	.020	.157	.008	.004	.012
TCGX090204L-WK	.020	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX090204R-WK	.020	.006	.047	.008	.002	.011
TCGX110202-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110204-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
TCGX110204L-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110204R-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110208-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
TCGX110302-AL	.039	.012	.197	.005	.002	.006
TCGX110304-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
TCGX110304L-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110304R-WK	.020	.006	.059	.008	.002	.012
TCGX110308-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
TCGX16T304-AL	.059	.020	.276	.008	.004	.012
TCGX16T308-AL	.059	.020	.276	.012	.006	.024
TCMT06T102-MF	.010	.002	.059	.002	.001	.004
TCMT06T102-PF	.010	.002	.059	.002	.002	.004
TCMT06T102-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
TCMT06T104-MF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-PF	.010	.003	.059	.003	.002	.007
TCMT06T104-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT06T108-MF	.010	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT06T108-PF	.010	.004	.059	.004	.002	.009
TCMT090202-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT090202-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
TCMT090204-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-MM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT090204-PM	.024	.007	.089	.004	.002	.007
TCMT090204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
TCMT090204-UM	.039	.012	.098	.008	.002	.012
TCMT090204-UM	.039	.020	.098	.008	.003	.012
TCMT090208-MM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-PM	.024	.015	.089	.006	.003	.009
TCMT090208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010

推荐的切削深度和进给量，英制

用于车削的 CoroTurn® 107 刀片

刀片	切削深度 a_p = inch			进给 f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
TCMT090208-UM	.039	.020	.098	.010	.005	.016
TCMT110202-UF	.016	.008	.079	.003	.002	.006
TCMT110204-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.008
TCMT110204-UM	.049	.020	.118	.008	.003	.012
TCMT110204-UR	.079	.039	.118	.010	.006	.012
TCMT110208-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
TCMT110208-UM	.049	.020	.118	.010	.005	.016
TCMT110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
TCMT110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
TCMT110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT110304-MM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
TCMT110304-PM	.026	.008	.098	.005	.002	.007
TCMT110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
TCMT110308-MM	.026	.017	.098	.007	.004	.010
TCMT110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
TCMT110308-PM	.026	.017	.098	.007	.004	.010
TCMT110312-PM	.026	.020	.098	.008	.004	.012
TCMT16T304-MF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
TCMT16T304-MM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
TCMT16T304-PF	.014	.004	.079	.004	.002	.009
TCMT16T304-PM	.031	.010	.118	.006	.003	.009
TCMT16T304-UM	.059	.020	.157	.008	.003	.012
TCMT16T304-UR	.098	.039	.157	.010	.006	.012
TCMT16T308-MM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
TCMT16T308-PM	.031	.020	.118	.008	.004	.012
TCMT16T308-UF	.016	.008	.079	.004	.002	.010
TCMT16T308-UM	.059	.020	.157	.010	.005	.016
TCMT16T312-MM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMT16T312-PM	.031	.024	.118	.009	.005	.014
TCMW090204FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110204FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110208FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
TCMW110304FP	.020	.004	.087	.004	.002	.008
TCMW110308FP	.039	.004	.075	.006	.002	.016
TCMW16T304FLP	.020	.004	.276	.004	.002	.008
TCMW16T304FP	.020	.004	.134	.004	.002	.008
TCMW16T304FRP	.020	.004	.276	.004	.002	.008
TCMW16T308FP	.039	.004	.122	.006	.002	.016
TCMX090202-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX090204-WF	.028	.012	.079	.005	.002	.012
TCMX090208-WF	.028	.012	.079	.010	.004	.014
TCMX110302-WF	.012	.004	.059	.004	.001	.006
TCMX110304-WF	.039	.012	.098	.008	.003	.012
TCMX110308-WF	.039	.012	.098	.010	.005	.016
TCMX16T304-WF	.047	.012	.138	.008	.003	.014
TCMX16T308-WF	.047	.012	.138	.010	.005	.020
VBGT160401-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VBGT160402-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
VBGT160404-UM	.049	.012	.157	.008	.003	.012
VBGT160408-UM	.049	.012	.157	.010	.005	.012
VBMT110202-UF	.016	.008	.059	.003	.002	.006
VBMT110204-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.008
VBMT110208-UF	.016	.008	.059	.004	.002	.010
VBMT110302-MF	.012	.002	.067	.002	.001	.005
VBMT110302-PF	.012	.002	.067	.002	.002	.005
VBMT110304-MF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110304-PF	.012	.004	.067	.004	.002	.007
VBMT110308-MF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
VBMT110308-PF	.012	.005	.067	.005	.003	.010
VBMT110312-PF	.012	.005	.067	.006	.003	.012
VBMT160402-MF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160402-PF	.013	.003	.071	.003	.002	.006
VBMT160404-MF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-MM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-PF	.013	.004	.071	.004	.002	.008
VBMT160404-PM	.028	.009	.106	.006	.003	.008
VBMT160404-UM	.049	.020	.157	.008	.003	.012
VBMT160404-UR	.079	.039	.157	.010	.006	.012
VBMT160408-MF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-MM	.028	.018	.106	.007	.004	.011
VBMT160408-PF	.013	.006	.071	.006	.003	.011
VBMT160408-PM	.028	.018	.106	.007	.004	.011

刀片	切削深度 a_p = inch			进给 f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
VBMT160408-UM	.049	.020	.157	.010	.005	.016
VBMT160412-MM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-PF	.013	.006	.071	.006	.004	.013
VBMT160412-PM	.028	.021	.106	.009	.004	.013
VBMT160412-UM	.049	.020	.157	.010	.004	.016
VCET110301-UM	.012	.004	.157	.001	0	.002
VCET110302-UM	.020	.008	.157	.001	.001	.003
VCEX110300L-F	.039	.001	.118	.002	0	.006
VCEX110300R-F	.039	.001	.157	.002	0	.008
VCEX110301L-F	.039	.002	.118	.003	0	.008
VCEX110301R-F	.039	.002	.157	.004	0	.012
VCGT110301-UM	.012	.004	.039	.001	0	.003
VCGT110302-UM	.020	.004	.059	.003	.001	.006
VCGT110304-UM	.049	.012	.118	.006	.003	.010
VCGX110202-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110204-AL	.059	.020	.118	.008	.004	.012
VCGX110302-AL	.039	.012	.118	.005	.002	.006
VCGX110304-AL	.059	.020	.118	.008	.004	.012
VCGX160404-AL	.059	.020	.197	.008	.004	.012
VCGX160408-AL	.059	.020	.197	.012	.006	.024
VCGX160412-AL	.059	.020	.197	.016	.006	.031
VCGX220520-AL	.059	.020	.276	.024	.010	.039
VCGX220530-AL	.059	.020	.276	.024	.010	.039
VCMT110302-PF	.012	.003	.059	.003	.002	.005
VCMT110304-MF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-MM	.030	.012	.100	.006	.004	.010
VCMT110304-PF	.012	.004	.059	.004	.002	.008
VCMT110304-PM	.030	.012	.100	.006	.004	.010
VCMT110308-MM	.030	.024	.100	.008	.005	.013
VCMT110308-PM	.030	.024	.100	.008	.005	.013
VCMW110204FP	.020	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW110304FP	.020	.004	.138	.004	.002	.008
VCMW160408FP	.039	.004	.110	.006	.002	.016
VCMW160412FP	.039	.004	.083	.006	.002	.016

用于车削的 CoroTurn® TR 刀片

TR-DC1304-F	.039	.006	.118	.008	.003	.012
TR-DC1304S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1308-F	.039	.006	.118	.009	.004	.016
TR-DC1308-M	.079	.020	.197	.010	.004	.016
TR-DC1308S01020F	.008	.003	.024	.008	.002	.012
TR-DC1312-M	.079	.020	.197	.012	.006	.020
TR-VB1302-F	.012	.002	.039	.003	.001	.005
TR-VB1304-F	.031	.004	.079	.006	.002	.014
TR-VB1304S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1308-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016
TR-VB1308S01020F	.004	.003	.008	.004	.002	.008
TR-VB1312-F	.031	.004	.079	.008	.004	.016

推荐的切削深度和进给量，英制

用于车削的 T-Max® P 刀片

刀片	切削深度 a_p = inch			进给 f_n = inch/r		
	推荐值	最小	最大	推荐值	最小	最大
CNGA090304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
CNGA090304S01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090304T01030AWH	.004	.003	.016	.007	.002	.010
CNGA090308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308S01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNGA090308S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
CNGA090308T01030AWH	.004	.003	.031	.011	.002	.014
CNMG090304-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.010
CNMG090304-MM	.059	.006	.157	.010	.004	.016
CNMG090304-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
CNMG090304-PM	.079	.016	.157	.008	.004	.012
CNMG090304-QM	.118	.039	.177	.010	.007	.012
CNMG090304-WF	.020	.012	.059	.006	.002	.010
CNMG090308-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.014
CNMG090308-MM	.079	.020	.157	.010	.004	.016
CNMG090308-PF	.016	.012	.059	.006	.004	.012
CNMG090308-PM	.079	.020	.157	.012	.006	.020
CNMG090308-QM	.118	.039	.177	.014	.008	.020
CNMG090308-WF	.039	.012	.079	.012	.004	.012
DNGA110404S01020A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110404S01525H	.004	.003	.008	.004	.002	.008
DNGA110404T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
DNGA110408S01020A	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408S01525H	.008	.003	.016	.006	.002	.012
DNGA110408S02035A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110408T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012
DNGA110412S01030A	.008	.003	.047	.008	.002	.012
DNGA110412S01525H	.008	.003	.024	.008	.002	.012
DNMG110404-MF	.016	.004	.059	.006	.002	.012
DNMG110404-PF	.016	.010	.059	.006	.003	.012
DNMG110404-PM	.079	.016	.197	.008	.004	.012
DNMG110404-QM	.118	.039	.217	.010	.007	.012
DNMG110404-SF	.016	.006	.059	.005	.003	.009
DNMG110404-SM	.039	.016	.157	.006	.004	.012
DNMG110408-MF	.016	.004	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-MM	.079	.020	.173	.010	.004	.018
DNMG110408-PF	.016	.012	.059	.008	.004	.016
DNMG110408-PM	.079	.020	.197	.012	.006	.020
DNMG110408-QM	.118	.039	.217	.014	.008	.020
DNMG110408-SF	.020	.008	.059	.006	.004	.010
DNMG110412-MM	.079	.020	.173	.012	.004	.024
DNMG110412-PF	.031	.014	.059	.010	.006	.020
DNMG110412-PM	.079	.031	.197	.014	.007	.020
DNMG110412-QM	.118	.039	.217	.014	.010	.024
DNMX110404-WF	.039	.008	.059	.008	.003	.012
DNMX110408-WF	.039	.008	.118	.012	.004	.016
TNGA110304S01030A	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110304T01020B	.004	.003	.016	.004	.002	.008
TNGA110308S01030A	.008	.003	.031	.006	.002	.012
TNGA110308T01020B	.006	.003	.031	.006	.002	.012

用于普通车削的牌号

P　钢、铸钢、马氏体不锈钢、长切屑可锻铸铁

基本牌号

GC4305 (HC) – P05 (P01-P15)
一种推荐在钢件半精加工到粗加工应用中用于要求更高金属去除率的稳定工况的 CVD 涂层硬质合金材质。能够承受高温。

GC4315 (HC) – P15 (P01-P30)
一种在钢件和钢铸件的连续切削到轻载断续切削应用中用于精加工到粗加工的 CVD 涂层硬质合金材质。

GC4325 (HC) – P25 (P10-P40)
一种用于对钢件和钢铸件进行精加工到粗加工的 CVD 涂层硬质合金材质。该材质能够进行连续切削，以及以高金属去除率进行断续切削。应用范围广泛的材质。

GC4335 (HC) – P35 (P25-P45)
一种用于钢件车削且在对韧性要求高的工序中具有安全和可靠性能的 CVD 涂层材质。高难度加工表面、振动问题、重载断续切削和不稳定工况的理想之选。

补充牌号

GC1525 (HC) – P15 (P05-P25)
一种用于对低碳钢和低合金钢进行精加工和半精加工的 PVD 涂层陶瓷材质。适用于在要求良好表面质量时以中等到高切削速度进行加工。f_n x a_p < 0.35 mm²。

CT5015 (HT) – P10 (P01-P20)
一种用于在要求高表面质量工况下进行精加工的无涂层金属陶瓷材质。f_n x a_p < 0.35 mm²

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

1) 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于普通车削的牌号

M **奥氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁、易切钢。**

基本牌号

GC2015 (HC) – M15 (M05-M25)
一种用于进行精加工和轻型粗加工的 CVD 涂层硬质合金材质。适用于中等到高切削速度的连续切削。

GC2025 (HC) – M25 (M15-M35)
一种针对半精加工到粗加工而优化的 CVD 涂层硬质合金材质。该材质在断续切削应用中表现突出。

GC2220 (HC) – M20 (M15-M30)
一种针对不锈钢优化的材质。适用于粗加工到半精加工工序、湿加工和干加工中的外圆和内圆车削。适用于高速至一般切削速度的连续和轻载断续切削的稳定切削工况。

GC2035 (HC) – M35 (M25-M40)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。用于以低到中等切削速度进行半精加工到粗加工。

补充牌号

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。推荐用于低进给率或中等切削速度。

GC1125 (HC) – M25 (M10-M30)
一种适用于对韧性要求较高的工序的 PVD 涂层材质。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于普通车削的牌号

K **铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁。**

基本牌号

GC3210 (HC) – K10 (K01-K20)
一种 CVD 涂层烧结硬质合金材质。用于在良好到一般加工工况下加工所有铸铁材料。一种适用于连续到断续切削的材质。

GC3225 (HC) – K25 (K15-K35)
一种 CVD 涂层烧结硬质合金材质。用于在一般到恶劣加工工况下加工所有铸铁材料。一种适用于轻载到重载断续切削的材质。

CC6190 (CN) – K10 (K05-K15)
一种纯氮化硅基陶瓷。用于在良好工况下对铸铁进行高速粗加工到精加工。能够应对某些断续切削。

补充牌号

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
一种非涂层硬质合金材质。用于以中等到低切削速度和高进给加工铸铁。

CB7525 (BN) – K05 (K01-K10)
一种立方氮化硼材质。适用于在连续以及断续切削工况下对灰口铸铁进行高速精加工。

CC650 (CM) – K01 (K01-K05)
A1203 基混合陶瓷。 推荐用于稳定条件下的灰口铸铁和淬硬铸铁的高速精加工。

CB7925 (BN) – K05 (K01-K10)
一种立方氮化硼材质。适合在连续以及断续工况下加工灰口铸铁和冷硬铸铁。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于普通车削的牌号

N 有色金属

基本牌号

H10 (HW) – N15 (N01-N25)
一种非涂层硬质合金材质。用于对铝合金进行粗车到精车。

CD05 – N01 (N01-N10)
一种用于对高度耐磨有色金属和非金属材料、基复合材料 (MMC)、玻璃纤维、纤维板和木层压板进行精加工和半精加工的多晶金刚石材质。

CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
一种用于对有色金属和非金属材料进行精加工和半精加工的多晶金刚石材质。

补充牌号

H13A (HW) – N15 (N05-N25)
一种用于对铝合金进行半精车到粗车的非涂层硬质合金材质。

GC1125 (HC) – N25 (N15-N30)
一种用于对韧性要求较高的工序或在需要锋利的切削刃时使用的 PVD 涂层硬质合金材质。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于普通车削的牌号

S 耐热合金材料

基本牌号

GC1105 (HC) – S15 (S05-S20)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。适用于精加工至半精加工。

S05F (HC) – S05 (S05-S15)
一种 CVD 涂层硬质合金材质。适用于高速精加工，或以较低的切削速度进行长时间连续切削。适用于沟槽磨损不明显的应用，即圆刀片、大主偏角和较软的材料。该材质也可用于粗加工应用。

GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。这种材质搭配具有锋利切削刃的槽型，可提供出色的性能。适用于粘结材料的半精车到粗车。

补充牌号

GC1125 (HC) – S25 (S20-S30)
一种用于低速或轻载间断切削的 PVD 涂层硬质合金材质。

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
一种用于中等到低切削速度的非涂层硬质合金材质。

S 钛合金

基本牌号

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
一种用于中等到低切削速度的非涂层硬质合金材质。

补充牌号

GC1115 (HC) – S20 (S15-S25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。这种材质搭配具有锋利切削刃的槽型，可提供出色的性能。适用于粘结材料的半精车到粗车。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于普通车削的牌号

H 淬硬材料

基本牌号

CB7105 (BN) – H05 (H01-H10)
适用于高速连续切削、更小的切削深度和更小的切屑载荷。

CB7015 (BN) – H10 (H05-H15)
一种立方氮化硼材质。用于对淬硬钢进行高速连续和轻载断续切削。

CB7115 (BN) – H15 (H10-H20)
适用于中速到高速连续切削到轻载断续切削或更大的切屑载荷。

CB7025 (BN) – H15 (H10-H20)
一种用于淬硬黑色金属材料的立方氮化硼复合材质。适用于中等切削速度，适合淬硬钢、轴承钢的频繁间断的切削。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

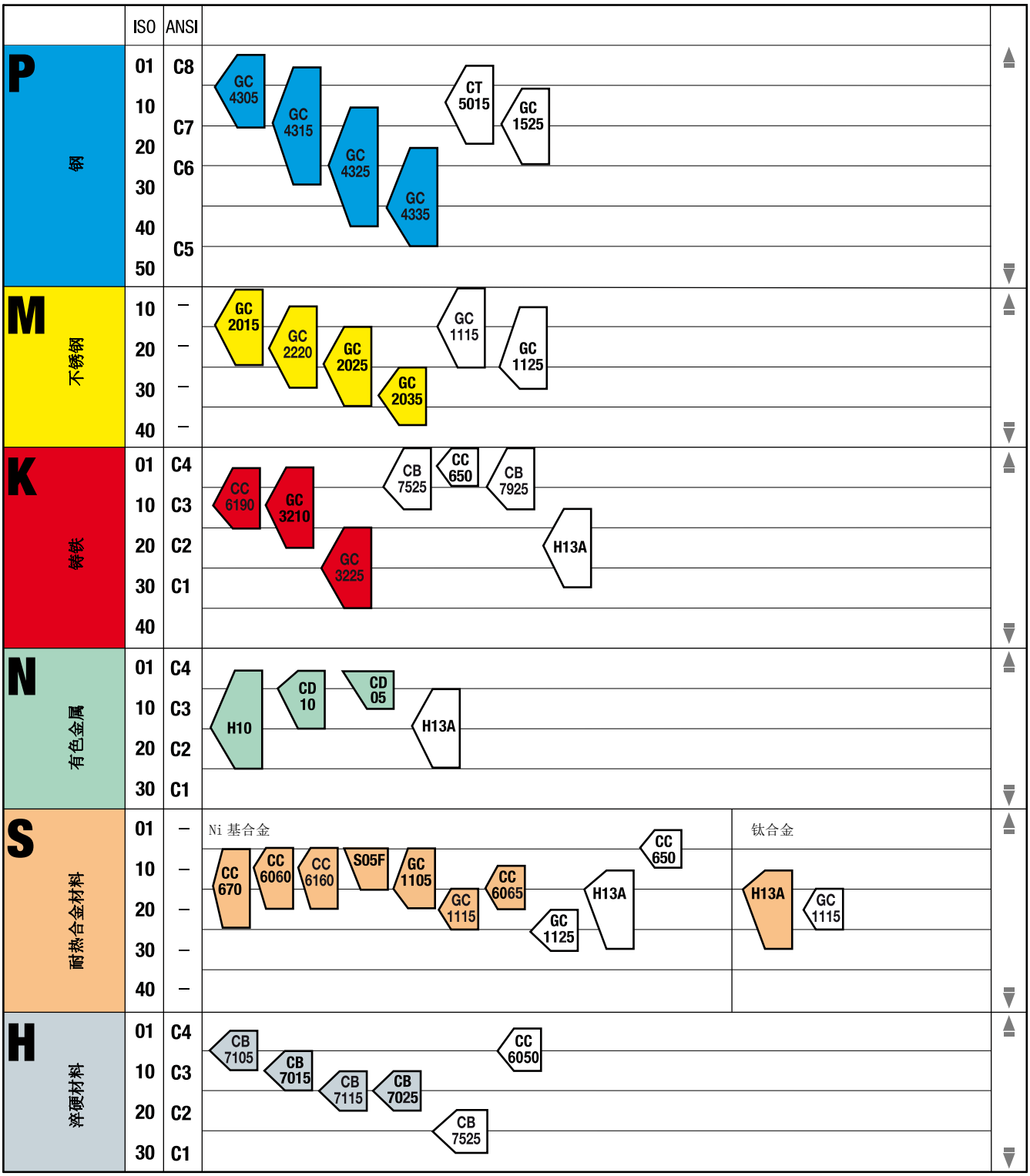
DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于普通车削的牌号



牌号标志的位置和形式表明所适用的范围。　主要应用范围。　推荐的应用范围。

耐磨性

韧性

= 基本牌号　　= 补充牌号

SANDVIK Coromant

切断与切槽

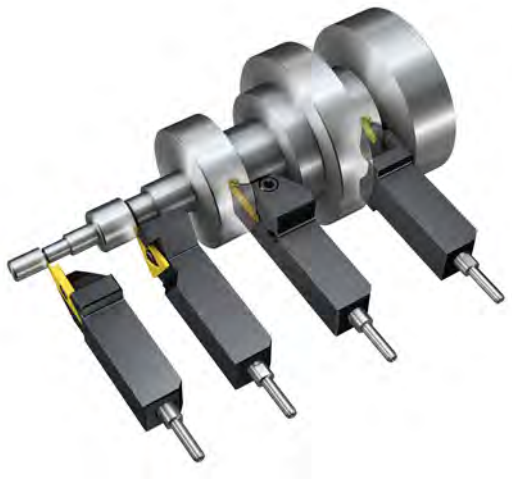
外圆切槽

CoroCut® 1-2
最大切削深度：6 - 16 mm（0.240 - 0.630 英寸）
切削宽度：1.5 - 3 mm（0.060 - 0.120 英寸）

P M N S

CoroCut® QD
最大切削深度：>16 mm（0.630 英寸）
切削宽度：1.5 - 3 mm（0.060 - 0.120 英寸）

P M N S H



CoroCut® XS
最大切削深度：1.3 - 3.7 mm（0.050 - 0.150 英寸）
切削宽度：0.5 - 2.5 mm（0.020 - 0.098 英寸）

P M N S

CoroCut® 3
最大切削深度：3-6 mm（0.120-0.240 英寸）
切削宽度：0.5-3.18 mm（0.020-0.125 英寸）

P M S H

内圆切槽

CoroTurn® XS
最大切削深度：2.5 mm（0.100 英寸）
切削宽度：≥0.78 mm（0.031 英寸）
最小孔径：4.2 mm（0.165 英寸）

P M N S

CoroCut® MB
最大切削深度：8 mm（0.315 英寸）
切削宽度：≥0.73 mm（0.029 英寸）
最小孔径：10 mm（0.394 英寸）

P M N S

T-Max® Q-Qut
最大切削深度：5 mm（0.197 英寸）
切削宽度：≥1,85 mm（0.073 英寸）
最小孔径：12 mm（0.472 英寸）

P M N S

切断

CoroCut® XS
直径：<8 mm（0.315 英寸）
切削宽度 ≥0.7 mm（0.030 英寸）

P M N S

CoroCut® 1-2
直径：6-32 mm（0.240-1.25 英寸）
切削宽度：≥1.5 mm（0.060 英寸）

P M N S H

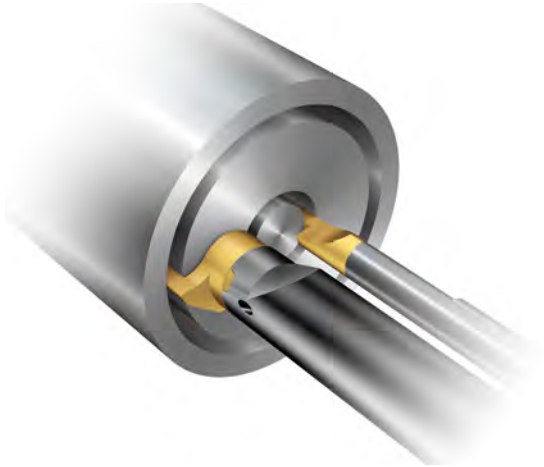
CoroCut® 3
直径：6-12 mm（0.240-0.500 英寸）
切削宽度 ≥1 mm（0.040 英寸）

P M N S

CoroCut® QD
直径：≥20 mm（0.790 英寸）
切削宽度：1-3 mm（0.039-1.20 英寸）

P M N S

端面切槽



CoroTurn® XS
最小凹槽直径：6 mm（0.240 英寸）
最大切削深度：2-30 mm（0.080-1.180 英寸）
切削宽度：1-5 mm（0.040-0.200 英寸）

P M N S

CoroCut® MB
最小凹槽直径：12 mm（0.470 英寸）
最大切削深度：1.5-10 mm（0.060-0.394 英寸）
切削宽度：1-4 mm（0.040-1.570 英寸）

P M N S

CoroCut® 1-2 B7
刀片 B8-B22
外圆刀具 B51-B71
内圆刀具 B72-B77

CoroCut® QD B23
刀片 B24-B29
外圆刀具 B51-B69

CoroCut® 3 B30
刀片 B31-B37
外圆刀具 B51-B71

T-Max® Q-Cut B38
刀片 B39-B41
外圆刀具 B70-B71
内圆刀具 B72-B77

T-Max® U-Lock B42
刀片 B43
内圆刀具 B72

CoroCut® XS B44
刀片 B45-B48
外圆刀具 B51-B71

CoroThread® 266 B49
刀片 B50
外圆刀具 C4

CoroTurn® XS B79
切削刀具 B81-B91
接杆 D2

CoroCut® MB B80
切削刀具 B93-B100
接杆 D2

刀具概述

外圆刀具

		CoroCut® 1-2			CoroCut® QD		CoroCut® 3			CoroCut® XS		
		QS™-HP 常规刀柄	QS™常规刀柄	常规方刀柄	QS™-HP 常规刀柄	常规方刀柄	QS™-HP 常规刀柄	QS™常规刀柄	常规方刀柄	QS™-HP 常规刀柄	QS™常规刀柄	常规方刀柄
	CZC$_{MS}$											
公制	7 x 7					B51						
	10 x 10		B53	B54	B52	B54	B52	B53	B54	B52	B53	B54
	12 x 12	B55	B56	B57	B55	B57	B55	B56	B57	B55	B56	B57
	16 x 16	B58	B59	B60	B58	B60	B58	B59	B60	B58	B59	B60
英制	3/8 x 3/8		B62	B63	B61	B63	B61	B62	B63	B61		
	1/2 x 1/2	B64	B65	B66	B64	B66	B64	B65	B66	B64	B65	B66
	5/8 x 5/8	B67	B68	B69	B67	B69	B67	B68	B69	B67	B68	B69

		CoroCut® 1-2	CoroCut® 3	CoroCut® XS	T-Max® Q-Cut
		CoroTurn® SL 切槽切削头			
	CZC$_{MS}$				
公制	16				B70
	20				B70
	25	B71	B71	B71	B71

内圆刀具

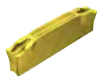
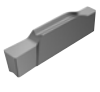
		CoroCut® 1-2	T-Max® Q-Cut		T-Max® U-Lock
		圆柱直柄	圆柱直柄	带 3 个削平面的圆柱直柄	带 3 个削平面的圆柱直柄
		镗杆			
	CZC$_{MS}$				
公制	16	B72	B72		B72
	20	B73	B73		
	25	B73	B73	B78	
英制	5/8	B74	B74	B75	
	3/4	B76	B76	B75	
	1	B76		B77	

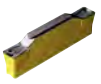
切削刀具

		CoroTurn® XS				CoroCut® MB				
		预切断	切槽	端面切槽	仿形加工	预切断	切槽	端面切槽	仿形加工	背镗
		整体硬质合金刀具				整体硬质合金切削头				
	CZC$_{MS}$									
公制	4		B82		B91					
	5	B81	B83		B91					
	6		B85	B89	B91					
	7		B87		B92	B93	B94		B99	B100
	8			B89						
	9						B95	B97	B99	
	10			B90						
	11						B96	B98	B99	

刀片概述

CoroCut® 1-2

	切断				切槽			用于簧环槽	淬硬材料
									
	123-CF	123-CM	123-CR	123-CS	123-GF	123-GM	123-GE	123-GF	123-S
页码	B8	B9	B10	B11	B12	B13	B14	B15	B16

	仿形加工		淬硬材料和高温合金	有色金属和淬硬材料			车削		硬质合金毛坯
									
	123-RO	123-RM	123-RE	123-RE	123-S	123-RS	123-TF	123-TM	123-BG
页码	B17	B17	B18	B18	B19	B19	B20	B21	B22

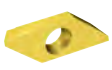
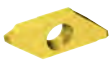
CoroCut® QD

	切断					车削	硬质合金毛坯
	QD-CF	QD-CL	QD-CM	QD-CO	QD-CR	QD-TF/TM	QD-BG
页码	B24	B24	B25	B26	B27	B28	B29

CoroCut® 3

	切断		切槽	仿形加工	硬质合金毛坯
	123-CM	123-CS	123-GS	123-RS	123-BG
页码	B31	B31	B34	B36	B37

CoroCut® XS

	车削	背车	切断	切槽	仿形加工	螺纹切削
						
页码	A39	A39	B45	B47	B47	C38

CoroCut® 1-2
切断、仿形切削和切槽

稳定、高效的加工

由于针对所有材料组提供有丰富的专用槽型和材质，CoroCut 1-2 是切断和切槽的首选系统。刀柄带有高精度冷却液，可确保良好的切屑控制、较少的刀具磨损和更稳定的性能。刀柄与刀片之间的刚性导轨接口可确保高精度和高效加工。

ISO 应用范围：

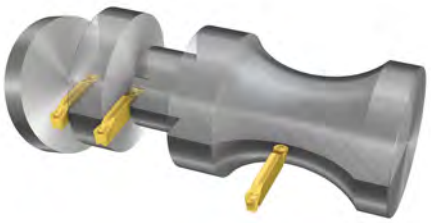
P M N S H

应用

- 切断
- 外圆切槽
- 内圆切槽
- 端面切槽
- 仿形加工

优点和特点

- 坚固的刀具合金材料可确保高抗疲劳强度
- 即插即用接杆可确保冷却液容易接通
- 换刀简单：无需扭矩扳手 – 采用刀柄自带扳手可实现正确夹紧



注意：在切断和切槽中，如果深度允许使用双刃刀片，则 CoroCut® 1-2 是最佳选择。

www.sandvik.coromant.com/corocut1-2

刀片

- 适用于所有应用和进给的槽型和材质
- 高品质切削材料 PCD 和 CBN 刀片材质
- Wiper（修光刃）刀片可确保出色的表面质量

刀具

- QS™刀柄
- 常规刀柄
- 镗杆
- CoroTurn® SL 切削头

高刚性弹簧夹紧

系统将高刚性弹簧夹紧机构与带导轨的刀片座和长刀片结合在一起，以确保出色的稳定性。

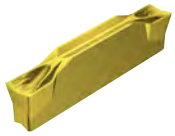
上方和下方冷却液

提供有上方和下方内冷却液的刀具可确保最佳切屑控制和刀具寿命。

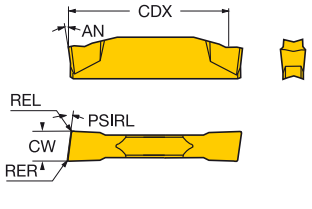
B6 B5 B5 J9

CoroCut® 1-2 切断刀片

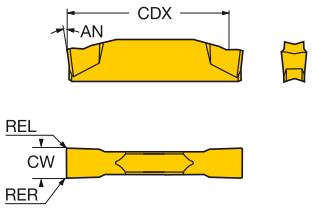
切断



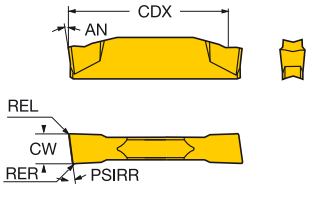
L123x2-CF



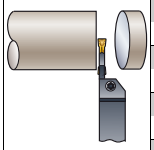
N123x2-CF



R123x2-CF



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M 525	K 1125	K 2135	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	尺寸，mm, inch AN
精加工		F	2.5	0.15	0.15	18.4	5°		L123F2-0250-0501-CF		★					☆				☆				☆			☆				7°
			.098	.006	.006	.724																									
		G	3.0	0.15	0.15	18.3	5°		L123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.118	.006	.006	.720																									
		F	2.5	0.10	0.10	18.4			N123F2-0250-0001-CF		★	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.098	.004	.004	.724																									
		G	3.0	0.10	0.10	18.4			N123G2-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.118	.004	.004	.724																									
		F	2.5	0.15	0.15	18.4		5°	R123F2-0250-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.098	.006	.006	.724																									
		G	3.0	0.15	0.15	18.3		5°	R123G2-0300-0501-CF		★	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆			☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.118	.006	.006	.720																									

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

公差：

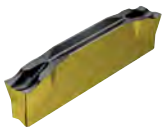
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
L123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

B5 B102 B122 B113 J19 J9

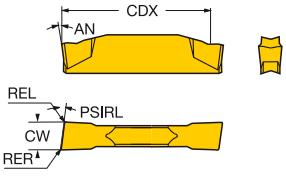
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2 切断刀片

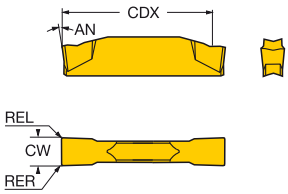
切断



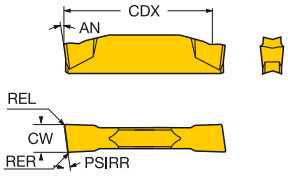
L123x2-CM



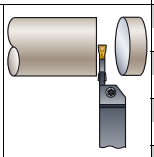
N123x2-CM



R123x2-CM



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M 525	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	尺寸，mm, inch AN
半精加工		E	2.0	0.20	0.20	19.0	5°		L123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★		☆	☆				☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.079	.008	.008	.748																											
		F	2.5	0.20	0.20	18.9	5°		L123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★		☆	☆				☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.098	.008	.008	.744																											
		G	3.0	0.20	0.20	18.8	5°		L123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆		☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.118	.008	.008	.740																											
		D	1.5	0.20	0.20	12.9			N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆	★			☆	☆	☆	★		☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.059	.008	.008	.508																											
		E	2.0	0.20	0.20	19.0			N123E2-0200-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.079	.008	.008	.748																											
		F	2.5	0.20	0.20	18.9			N123F2-0250-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.098	.008	.008	.744																											
		G	3.0	0.20	0.20	18.9			N123G2-0300-0002-CM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.118	.008	.008	.744																											
		E	2.0	0.20	0.20	19.0		5°	R123E2-0200-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★		☆	☆				☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.079	.008	.008	.748																											
		F	2.5	0.20	0.20	18.9		5°	R123F2-0250-0502-CM		☆	☆	★				☆	☆	★		☆	☆				☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.098	.008	.008	.744																											
		G	3.0	0.20	0.20	18.8		5°	R123G2-0300-0502-CM		☆	☆	★	☆			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆		☆	☆			☆	★	☆	☆	7°
			.118	.008	.008	.740																											

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

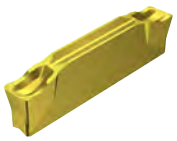
公差:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
L123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

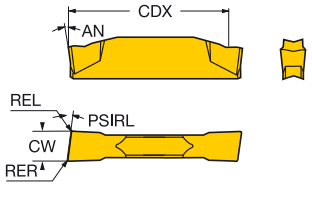
B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 切断刀片

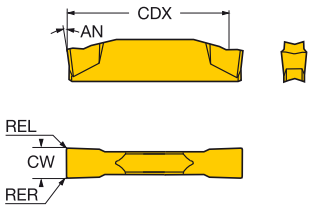
切断



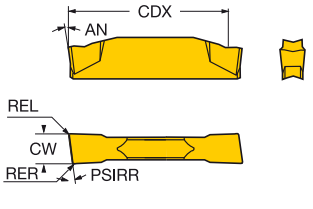
L123x2-CR



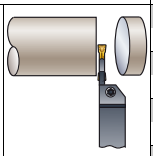
N123x2-CR



R123x2-CR



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M 525	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	N 1105	N 1125	N 2135	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	H 2135	尺寸，mm, inch AN
粗加工		F	2.5	0.30	0.30	18.9	5°		L123F2-0250-0503-CR		★						☆				☆					☆			★				7°
			.098	.012	.012	.744																											
		G	3.0	0.30	0.30	18.8	5°		L123G2-0300-0503-CR		★		☆				☆		★		☆	☆				☆	☆		☆		☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.740																											
		F	2.5	0.30	0.30	18.9			N123F2-0250-0003-CR		★	☆	☆	☆			☆	☆	★		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.098	.012	.012	.744																											
		G	3.0	0.30	0.30	18.8			N123G2-0300-0003-CR	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.740																											
		F	2.5	0.30	0.30	18.9		5°	R123F2-0250-0503-CR		★		☆				☆		★		☆	☆				☆	☆		☆		☆	☆	7°
			.098	.012	.012	.744																											
		G	3.0	0.30	0.30	18.8		5°	R123G2-0300-0503-CR		★	☆	☆				☆	☆	★		☆	☆				☆	☆		☆	★	☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.740																											

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

公差：

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
L123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
R123x2-CR	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

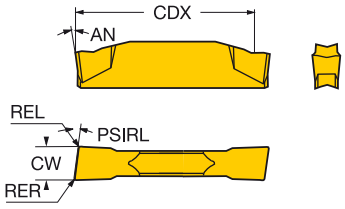
B5 B102 B122 B113 J19 J9

SANDVIK Coromant

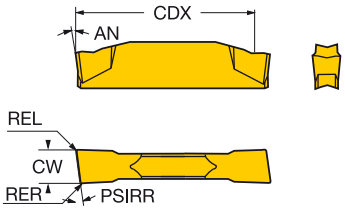
CoroCut® 1-2 切断刀片

切断

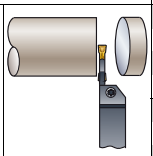
L123x2-CS



R123x2-CS



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		D	1.50	0.10	0.10	13.4	10.0		L123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.528*	*10.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			1.50	0.10	0.10	13.4	15.0		L123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.528*	*15.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		E	2.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.764*	*10.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.00	0.10	0.10	19.4	15.0		L123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.764*	*15.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		F	2.50	0.10	0.10	19.4	10.0		L123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.098	*.004*	*.004*	*.764*	*10.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.50	0.10	0.10	19.4	15.0		L123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.098	*.004*	*.004*	*.764*	*15.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		G	3.00	0.10	0.10	19.4	10.0		L123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.004*	*.004*	*.764*	*10.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			3.00	0.10	0.10	19.4	15.0		L123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.004*	*.004*	*.764*	*15.000*									*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		D	1.50	0.10	0.10	13.4		10.0	R123D2-0150-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.528*		*10.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			1.50	0.10	0.10	13.4		15.0	R123D2-0150-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.528*		*15.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		E	2.00	0.10	0.10	19.4		10.0	R123E2-0200-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.764*		*10.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.00	0.10	0.10	19.4		15.0	R123E2-0200-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.764*		*15.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		F	2.50	0.10	0.10	19.4		10.0	R123F2-0250-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.098	*.004*	*.004*	*.764*		*10.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.50	0.10	0.10	19.4		15.0	R123F2-0250-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.098	*.004*	*.004*	*.764*		*15.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		G	3.00	0.10	0.10	19.4		10.0	R123G2-0300-1001-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.004*	*.004*	*.764*		*10.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			3.00	0.10	0.10	19.4		15.0	R123G2-0300-1501-CS	★	☆	☆	☆	★	5°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.004*	*.004*	*.764*		*15.000*								*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

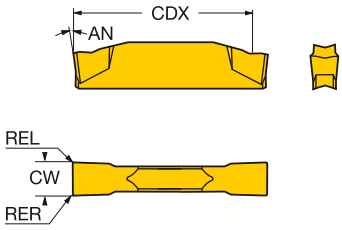
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

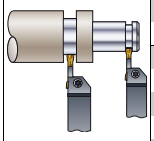
B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 切槽刀片

切槽



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1105	P 1125	P 2135	P 525	M 1005	M 1105	M 1125	M 2135	M 525	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1005	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1005	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	H 2135	尺寸，mm, inch AN
槽加工		D	1.5	0.10	0.10	13.3	N123D2-0150-0001-GF	☆	★		☆		☆	★		☆		☆				☆	☆				★	☆				5°
			.059	.004	.004	.524																										
		E	2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0198-0002-GF		★					★				☆					☆					★				7°
			.078	.008	.008	.756																										
			2.0	0.20	0.20	19.2	N123E2-0200-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
			.079	.008	.008	.756																										
			2.0	0.40	0.40	19.2	N123E2-0200-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆		7°
			.079	.016	.016	.756																										
			2.2	0.20	0.20	19.2	N123E2-0224-0002-GF	☆	★			☆	★					☆				☆	☆				★	☆				7°
			.088	.008	.008	.756																										
		F	2.4	0.20	0.20	19.2	N123F2-0239-0002-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆		7°
			.094	.008	.008	.756																										
			2.4	0.40	0.40	19.2	N123F2-0239-0004-GF	☆	★			☆	☆	★				☆			☆	☆	☆			☆	★	☆				7°
			.094	.016	.016	.756																										
			2.5	0.30	0.30	19.1	N123F2-0246-0003-GF	☆	★		☆		☆	★		☆	☆	☆		☆			☆	☆		★		★	☆		☆		7°
			.097	.012	.012	.752																										
			2.7	0.20	0.20	19.2	N123F2-0267-0002-GF		★					★				☆					☆					☆			7°
			.105	.008	.008	.756																										
			2.8	0.30	0.30	19.1	N123F2-0279-0003-GF	☆	★				☆	★				☆					☆	☆				★	☆				7°
			.110	.012	.012	.752																										
		G	3.0	0.20	0.20	19.2	N123G2-0300-0002-GF	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
			.118	.008	.008	.756																										
			3.0	0.40	0.40	19.2	N123G2-0300-0004-GF	☆	★			☆	☆	★			☆	☆		☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆		☆		7°
			.118	.016	.016	.756																										
			3.1	0.20	0.20	19.2	N123G2-0310-0002-GF		★					★				☆					☆					★			7°
			.122	.008	.008	.756																										
			3.2	0.20	0.20	19.2	N123G2-0318-0002-GF	☆	★		☆	☆	☆	★		☆	☆	☆		☆			☆	☆		★		★	☆		☆		7°
			.125	.008	.008	.756																										
			3.2	0.40	0.40	19.2	N123G2-0318-0004-GF		★			☆		★				☆			☆		☆			☆		★			7°
			.125	.016	.016	.756																										
			3.2	0.80	0.80	19.2	N123G2-0318-0008-GF	☆	★			☆	☆	★				☆			☆	☆	☆			☆	★	☆				7°
			.125	.031	.031	.756																										
			3.6	0.30	0.30	19.1	N123G2-0361-0003-GF	☆	★				☆	★			☆	☆		☆			☆	☆		★		★	☆		☆		7°
			.142	.012	.012	.752																										

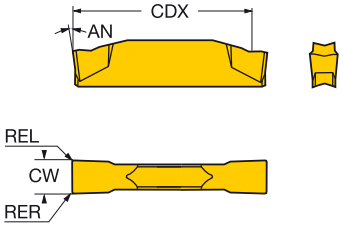
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

公差：	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123x2-GF	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020

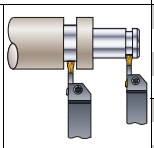
B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 切槽刀片

切槽



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	尺寸，mm, inch AN
半精加工		E	2.0	0.20	0.20	18.8	N123E2-0200-0002-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.079	.008	.008	.740																						
			2.4	0.20	0.20	18.4	N123E2-0239-0002-GM	☆		★	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★		☆	☆	7°
			.094	.008	.008	.724																						
		G	3.0	0.30	0.30	18.2	N123G2-0300-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.717																						
			3.2	0.30	0.30	18.0	N123G2-0318-0003-GM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.125	.012	.012	.709																						

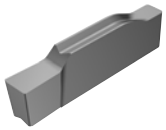
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

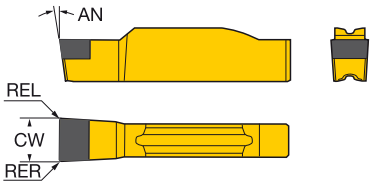
公差:								
订货号	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123E2-0200-0002-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123E2-0239-0002-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0300-0003-GM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123G2-0318-0003-GM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039

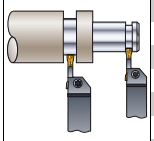
B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 切槽刀片

切槽





		SSC	CW	REL	RER	订货号	H CER20	AN
精加工		G	3.0	0.20	0.20	N123G1-0300-0002-GE	☆	7°
			.118	.008	.008			
			3.2	0.20	0.20	N123G1-0318-0002-GE	☆	7°
			.125	.008	.008			

尺寸，mm，inch

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

公差：

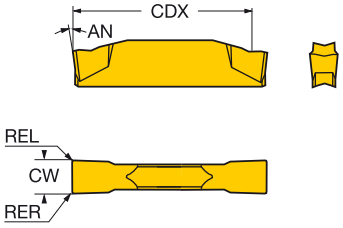
订货号	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123G1-0300-0002-GE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020
N123G1-0318-0002-GE	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

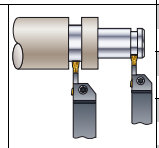
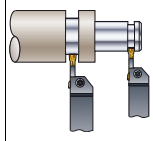
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2 切槽刀片

用于簧环槽



CoroCut® 双刃

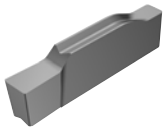
		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1105	P 1125	M 1105	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1105	N 1125	N H13A	S 1105	S 1125	S H13A	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		E	2.15	0.10	0.10	19.3	N123E2-0215-0001-GF		★		★	☆	☆	☆		☆	★		★	☆	7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.085	*.004*	*.004*	*.760*																*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*
		F	2.65	0.20	0.20	19.2	N123F2-0265-0002-GF		★		★	☆	☆	☆		☆	★		★	☆	7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.104	*.008*	*.008*	*.756*																*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*
		G	3.15	0.20	0.20	19.2	N123G2-0315-0002-GF		★		★		☆			☆			★		7°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.124	*.008*	*.008*	*.756*																*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*
高进给		*G*	*1.85*	*0.10*	*0.10*	*19.3*	*N123E2-0185-0001-GF*	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	*7°*	*0.090*	*0.130*	*-0.050*	*0.050*
			.073	.004	.004	.760																.0035	.0051	-.0020	.0020

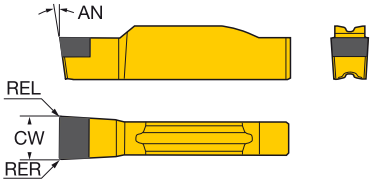
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

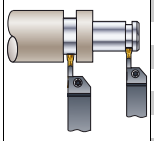
CoroCut® 1-2 切槽刀片

用于淬硬材料的切槽





CoroCut® 单刃

		SSC	CW	REL	RER	订货号	S 7015	H 7015	尺寸，mm，inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		G	3.00	0.40	0.40	N123G1-030004S01025	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.016*	*.016*					*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

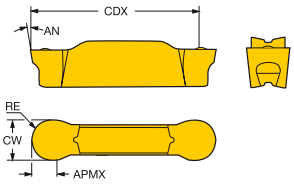
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

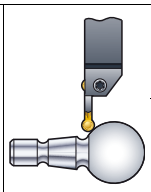
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2 仿形刀片

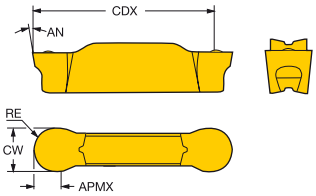
仿形加工



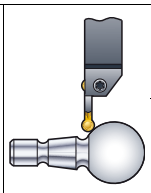
CoroCut® 双刃

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P			M					K			N				S					H	尺寸，mm，inch
								1105	1125	2135	1005	1105	1125	2135	H13A	S05F	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	S05F	2135	AN
精加工		E	2.0	1.00	19.2	0.8	N123E2-0200-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.079	.039	.756	.031																									
			2.4	1.20	19.0	1.0	N123E2-0239-RO		★		☆		★			☆	☆			☆		☆			☆		★			☆		7°
			.094	.047	.748	.039																									
		F	3.0	1.50	18.7	1.3	N123F2-0300-RO	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	7°
			.118	.059	.736	.051																									
			3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RO	☆	★		☆	☆	★		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	7°
			.125	.062	.732	.055																									

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P				M				K				N				S				H	尺寸，mm，inch
								1125	2135	3115	525	1125	2135	525	H13A	1125	2135	3115	4325	H13A	1125	2135	H13A	1125	2135	H13A	2135	AN
半精加工		F	3.0	1.50	18.6	1.3	N123F2-0300-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.118	.059	.732	.051																							
			3.2	1.59	18.6	1.4	N123F2-0318-RM	☆	★	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.125	.062	.732	.055																							
		G	4.0	2.00	18.1	1.8	N123G2-0400-RM	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	7°
			.157	.079	.713	.071																							

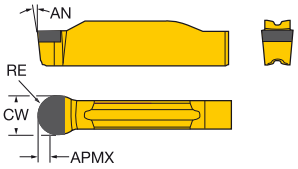
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

公差:								
订货号	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123E2-0200-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123E2-0239-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0300-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0300-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123F2-0318-RM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.10	0.10	-.0039	.0039
N123F2-0318-RO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.01	0.01	-.0004	.0004
N123G2-0400-RM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

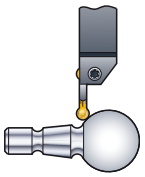
B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 仿形刀片

仿形切削淬硬材料和耐热优质合金



CoroCut® 单刃

		SSC	CW	RE	APMX	订货号	S	H			尺寸，mm，inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
							7015	7015	7025	CB20					
精加工		F	3.00	1.50	0.6	N123F1-0300-RE	★	★	☆	☆	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	*.059*	*.024*							*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*
			3.18	1.59	0.6	N123F1-0318-RE	★	★			7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.125	*.062*	*.024*							*-.0008*	*.0008*	*-.0008*	*.0008*

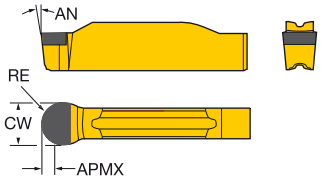
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

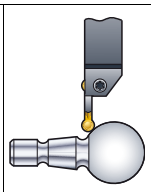
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2 仿形刀片

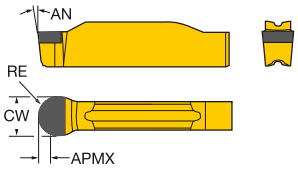
仿形加工淬硬材料和有色金属



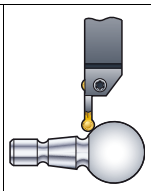
CoroCut® 单刃

		SSC	CW	RE	APMX	订货号	S 7015	H 7015	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		F	3.00	1.50	2.5	N123F1-0300S01025	★	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.098					-.0008	.0008	-.0008	.0008

N123x1-RS



CoroCut® 单刃

		SSC	CW	RE	APMX	订货号	N CD10	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		F	3.00	1.50	1.3	N123F1-0300-RS	★	7°	-0.020	0.020	-0.020	0.020
			.118	.059	.051				-.0008	.0008	-.0008	.0008

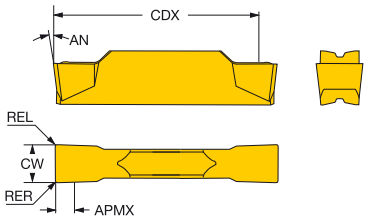
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

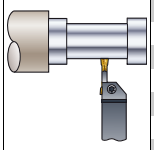
CoroCut® 1-2 车削刀片

车削

N123x2-TF



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	订货号	P						M						K						N						S						H	尺寸，mm, inch
									1105	1125	1145	2135	3115	4325	1005	1105	1125	1145	2135	525	1125	2135	3115	4325	H13A	1005	1105	1125	2135	H13A	1005	1105	1125	1145	2135	H13A	2135	AN
精加工		G	3.0	0.30	0.30	18.5	1.8	N123G2-0300-0003-TF	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.728	.071																															

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

公差：

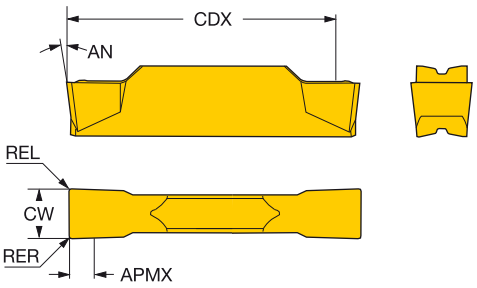
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123x2-TF	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

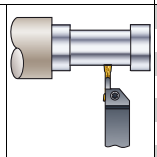
SANDVIK Coromant

CoroCut® 1-2 车削刀片

车削



CoroCut® 双刃

		SSC	CW	REL	RER	CDX	APMX	订货号	P 1105	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4325	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K 3115	K 4325	K H13A	N 1105	N 1125	N 2135	N H13A	S 1105	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	尺寸, mm, inch AN
半精加工		G	3.0	0.40	0.40	18.4	1.8	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.118	.016	.016	.724	.071																													

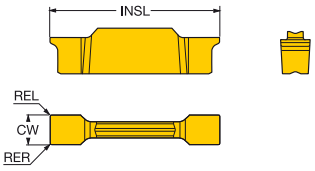
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

公差:								
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
N123x2-TM	0.000	0.100	.0000	.0039	-0.10	0.10	-.0039	.0039

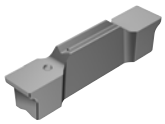
B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

CoroCut® 1-2 硬质合金坯料

半成品



CoroCut® 双刃

	SSC	CW	REL	RER	订货号	P H10F	M H10F	M H13A	K H10F	K H13A	N H10	N H10F	N H13A	S H10	S H13A	尺寸，mm, inch INSL
	D	2.3	0.2	0.2	N123D2-0230-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.00
		.091	.008	.008												.591
	E	2.7	0.2	0.2	N123E2-0270-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60
		.106	.008	.008												.850
	F	3.8	0.2	0.2	N123F2-0380-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60
		.150	.008	.008												.850
	G	4.2	0.2	0.2	N123G2-0420-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.60
		.165	.008	.008												.850

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N = 中置型

B5 B5 B102 B122 B113 J19 J9

SANDVIK Coromant

CoroCut® QD

用于可靠的切断和深槽加工

可靠性高、装卸方便

CoroCut QD 是加工直径大于 32 mm（1.26 英寸）的零件的首选。此类刀具配有上方和下方冷却液以及稳定的夹紧机构，从而确保良好的切屑控制和安全性能。由于配有即插即用的冷却液接柄并且刀片更换方便，CoroCut QD 不仅可靠，而且易于使用。

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 切断
- 深槽加工
- 通过长悬伸进行加工时

优点和特点

- 刀片槽型可实现对冷却液的最佳利用
- 具有高刃口安全性的刀片材质
- 断屑槽型
- 具有高抗疲劳强度的合金材料
- 无需扭矩扳手，通过快速释放扳手便可确保正确的夹紧力
- 导轨刀片座可确保稳定、精确的刀片定位

www.sandvik.coromant.com/corocutqd

刀具

- QS™常规刀柄
- 常规刀柄

刀片

- 专门用于切断的刀片材质和槽型
- Wiper（修光刃）刀片可确保出色的表面质量

刀片转位扳手

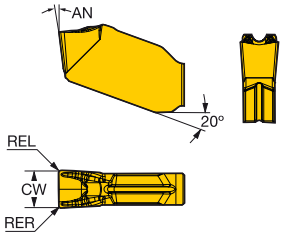
可实现单手更换刀片的快换扳手。

高精度冷却液

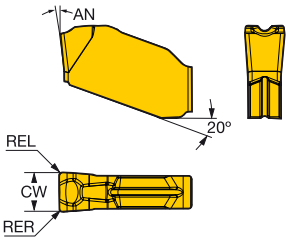
所有刀具都带有上方和下方内冷却液供应，以确保切屑控制和刀具寿命。接杆具有即插即用功能，很方便连接到机床上。

B6 B5 J9

CoroCut® QD 切断刀片



		SSC	CW	REL	RER	订货号	P				M				K			N			S				H	尺寸，mm，inch				
							1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1105	1125	1135	1105	1125	1135	1145	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		B	1.00	0.07	0.07	QD-NB-0100-0001-CF		★		☆		☆		★	☆				☆			☆		★		7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.039	.003	.003																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
		C	1.20	0.10	0.10	QD-NC-0120-0001-CF		★		☆		☆		★	☆				☆			☆		★		7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.047	.004	.004																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
		D	1.50	0.10	0.10	QD-ND-0150-0001-CF		★		☆		☆		★	☆				☆			☆		★		7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.059	.004	.004																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
		E	2.00	0.15	0.15	QD-NE-0200-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.079	.006	.006																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
		F	2.50	0.15	0.15	QD-NF-0250-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.098	.006	.006																						-.0020	.0020	-.0020	.0020
		G	3.00	0.15	0.15	QD-NG-0300-0001-CF	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.118	.006	.006																						-.0020	.0020	-.0020	.0020



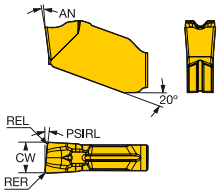
		SSC	CW	REL	RER	订货号	P			M			K			N		S			H	尺寸，mm，inch				
							1125	1135	1145	1125	1135	1145	1125	1135	4325	1125	1135	1125	1135	1145	1135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CL	☆	★		☆	★		☆	☆		☆	☆	★	☆		☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.079	.012	.012																					-.0020	.0020	-.0020	.0020
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CL	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.098	.012	.012																					-.0020	.0020	-.0020	.0020
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CL	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.118	.012	.012																					-.0020	.0020	-.0020	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

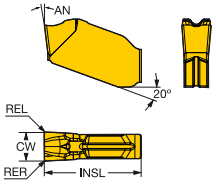
B5 B102 B122 B118 J19 J9

CoroCut® QD 切断刀片

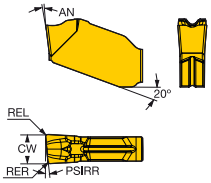
QD-L..-CM



QD-N..-CM



QD-R..-CM



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M HW3A	K 1125	K 1135	K 4325	K HW3A	N 1105	N 1125	N 1135	N HW3A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S HW3A	H 1135	尺寸，mm, inch AN
半精加工		E	2.0	0.20	0.20	5°		QD-LE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.079	.008	.008																											
		F	2.5	0.20	0.20	5°		QD-LF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.098	.008	.008																											
		G	3.0	0.20	0.20	5°		QD-LG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.118	.008	.008																											
		B	1.0	0.07	0.07			QD-NB-0100-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		☆				☆	☆			☆	☆		★			7°
			.039	.003	.003																											
		C	1.2	0.10	0.10			QD-NC-0120-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		☆				☆	☆			☆	☆		★			7°
			.047	.004	.004																											
		D	1.5	0.10	0.10			QD-ND-0150-0001-CM	☆	★		☆	☆	☆		★		☆				☆	☆			☆	☆		★			7°
			.059	.004	.004																											
		E	2.0	0.20	0.20			QD-NE-0200-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.079	.008	.008																											
			2.4	0.20	0.20			QD-NE-0239-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.094	.008	.008																											
		F	2.5	0.20	0.20			QD-NF-0250-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.098	.008	.008																											
		G	3.0	0.20	0.20			QD-NG-0300-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.118	.008	.008																											
			3.0	0.40	0.40			QD-NG-0300-0004-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.118	.016	.016																											
			3.2	0.20	0.20			QD-NG-0318-0002-CM	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.125	.008	.008																											
		E	2.0	0.20	0.20		5°	QD-RE-0200-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆				☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.079	.008	.008																											
		F	2.5	0.20	0.20		5°	QD-RF-0250-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆				☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.098	.008	.008																											
		G	3.0	0.20	0.20		5°	QD-RG-0300-0502-CM		☆	★	☆		☆	★	☆		☆	☆				☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.118	.008	.008																											

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

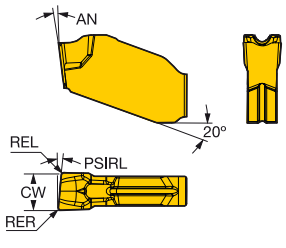
公差：

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
QD-L..-CM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-N..-CM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-R..-CM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020

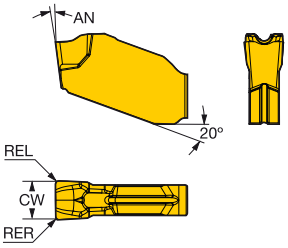
B5 B102 B122 B118 J19 J9

CoroCut® QD 切断刀片

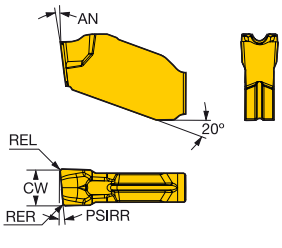
QD-L. . -CO



QD-N. . -CO



QD-R. . -CO



		SSC	CW	REL	RER	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1105	P 1125	P 1135	P 1145	M 1105	M 1125	M 1135	M 1145	M HT3A	K 1125	K 1135	K HT3A	N 1105	N 1125	N 1135	N HT3A	S 1105	S 1125	S 1135	S 1145	S HT3A	H 1135	尺寸，mm, inch AN
精加工		E	2.0	0.10	0.10	8°		QD-LE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.079	.004	.004																										
		F	2.5	0.10	0.10	8°		QD-LF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.098	.004	.004																										
		G	3.0	0.10	0.10	5°		QD-LG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.118	.004	.004																										
		E	2.0	0.10	0.10			QD-NE-0200-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.079	.004	.004																										
		F	2.5	0.10	0.10			QD-NF-0250-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.098	.004	.004																										
		G	3.0	0.10	0.10			QD-NG-0300-0001-CO	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	7°
			.118	.004	.004																										
		E	2.0	0.10	0.10		8°	QD-RE-0200-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.079	.004	.004																										
		F	2.5	0.10	0.10		8°	QD-RF-0250-0801-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.098	.004	.004																										
		G	3.0	0.10	0.10		5°	QD-RG-0300-0501-CO		★	☆	☆		☆	★	☆		☆	☆			☆	☆			☆	☆	★		☆	7°
			.118	.004	.004																										

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

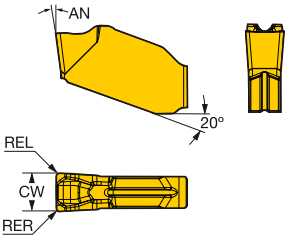
N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

公差:

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
QD-L. . -CO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-N. . -CO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-R. . -CO	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.05	0.05	-.0020	.0020

B5 B102 B122 B118 J19 J9

CoroCut® QD 切断刀片

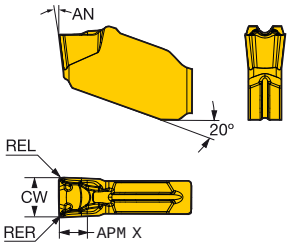


		SSC	CW	REL	RER	订货号	P 1125	P 1135	P 1145	M 1125	M 1135	M 1145	K 1125	K 1135	K 4325	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	S 1145	H 1135	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
粗加工		E	2.00	0.30	0.30	QD-NE-0200-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.079	.012	.012																		-.0020	.0020	-.0020	.0020
		F	2.50	0.30	0.30	QD-NF-0250-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.098	.012	.012																		-.0020	.0020	-.0020	.0020
		G	3.00	0.30	0.30	QD-NG-0300-0003-CR	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°	-0.050	0.050	-0.050	0.050
			.118	.012	.012																		-.0020	.0020	-.0020	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B102 B122 B118 J19 J9

CoroCut® QD 车削刀片



		SSC	CW	REL	RER	APMX	订货号	P				M				K			N				S					H	尺寸，mm，inch
								1105	1125	1135	1145	1105	1125	1135	1145	H13A	1125	1135	H13A	1105	1125	1135	H13A	1105	1125	1135	1145	H13A	1135	AN
精加工		G	3.0	0.30	0.30	2.1	QD-NG-0300-0003-TF	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7°
			.118	.012	.012	.083																								
半精加工		G	3.0	0.40	0.40	2.1	QD-NG-0300-0004-TM		☆	★		☆	★			☆	☆			☆	☆			★	☆			☆		7°
			.118	.016	.016	.083																								

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

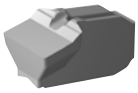
公差：

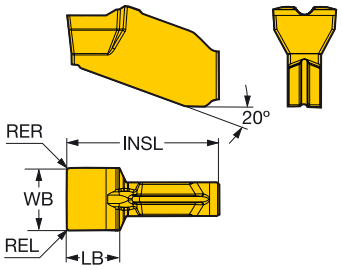
	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
QD-N. .-TF	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020
QD-N. .-TM	-0.050	0.050	-.0020	.0020	-0.05	0.05	-.0020	.0020

B5 B102 B122 B118 J19 J9

SANDVIK Coromant

CoroCut® QD 硬质合金坯料





SSC	WB	REL	RER	订货号	P		M		K		N		S		O		尺寸，mm，inch	
					H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	H10F	H13A	INSL	LB
E	2.91	0.20	0.20	QD-NE-0290-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
	.115	*.008*	*.008*														*.413*	*.122*
F	3.40	0.20	0.20	QD-NF-0340-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.5	3.1
	.134	*.008*	*.008*														*.413*	*.122*
G	4.40	0.20	0.20	QD-NG-0440-0002-BG	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.7	3.5
	.173	*.008*	*.008*														*.421*	*.138*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

SSC	最小宽度， mm	最大宽度
E	2.0	2.5
F	2.5	3.0
G	3.0	4.0
H	4.0	5.0
J	5.0	6.0

B5 B102 B122 B118 J19 J9

CoroCut® 3

浅切断和精密切槽

在大批量生产中可节省材料

此系统提供直至最小宽度的精密切槽。刀片有 3 个切削刃，它们均适合同一个刀柄，因此 CoroCut 3 是一种灵活、经济的解决方案。尤其在进行大批量生产时，可节省大量材料。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 切断
- 簧环槽切槽
- 外圆切槽
- 仿形加工
- 针对切断轴承圈进行了优化

优点和特点

- 直至最小宽度的精确切槽
- 通用性强 - 一个刀柄，适用于所有刀片宽度
- 3 个切削刃可确保成本效益
- 稳定接口
- 三刃刀片，极紧的刀片转位公差
- 可提供 Tailor Made 定制刀片

www.sandvik.coromant.com/corocut3

刀片

GC1125：一种通用材质，4 种不同槽型：
- 用于在中等进给量区域切断的 CM 槽型
- 用于在极低进给加工中切断的 CS 槽型
- 用于低进给量精密切槽的 GS 槽型
- 用于低进给量仿形切削和切槽的 RS 槽型

刀具

- QS 常规刀柄
- 常规方刀柄
- CoroTurn® SL 切削头

前角刀片

带前角刀片用于进行无飞边和无毛刺切断。

独立的刀片定位，不被刀片崩刃所影响

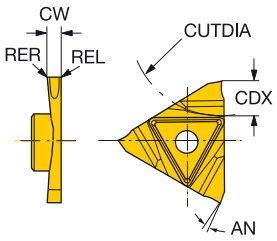
刀片可通过拧松两圈直接在机床上转位。当刀片破裂时，夹紧机构不会受到影响 - 只需将刀片转位并重新启动机床。

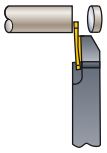
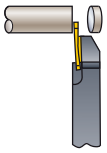
B6 B5 J9

SANDVIK Coromant

CoroCut® 3 切断刀片

浅切断



		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm, inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		T	1.00	0.00	0.00	4.3	N123T3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.169*								*1.969*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123T3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.252*								*3.937*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123T3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.252*								*3.937*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
		U	1.00	0.00	0.00	4.3	N123U3-0100-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.169*								*1.969*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	6.4	N123U3-0150-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.252*								*3.937*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.4	N123U3-0200-0000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.050	0.030	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.252*								*3.937*	*-.0020*	*.0012*	*.0000*	*.0020*
半精加工		T	1.00	0.10	0.10	4.3	N123T3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.039	*.004*	*.004*	*.169*								*1.969*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123T3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.252*								*3.937*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123T3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.252*								*3.937*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*
		U	1.00	0.10	0.10	4.3	N123U3-0100-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.039	*.004*	*.004*	*.169*								*1.969*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*
			1.50	0.10	0.10	6.4	N123U3-0150-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.059	*.004*	*.004*	*.252*								*3.937*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*
			2.00	0.10	0.10	6.4	N123U3-0200-0001-CM	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.030	0.030	-0.050	0.050
			.079	*.004*	*.004*	*.252*								*3.937*	*-.0012*	*.0012*	*-.0020*	*.0020*

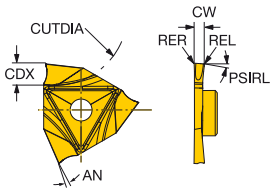
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B102 B122 B120 J19 J9

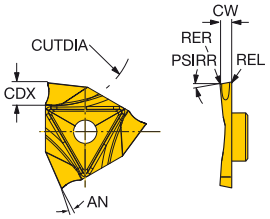
CoroCut® 3 切断刀片

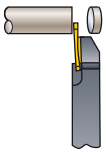
浅切断

L123T3-CS



R123T3-CS



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm，inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		T	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.165*	*5.000*									*1.969*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.165*	*10.000*									*1.969*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.248*	*10.000*									*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.248*	*15.000*									*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123T3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.165*		*5.000*								*1.969*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123T3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.165*		*10.000*								*1.969*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.00	0.00	0.00	4.2		15.0	R123T3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.165*		*15.000*								*1.969*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.248*		*5.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.248*		*10.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.248*		*15.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123T3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.248*		*5.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123T3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.248*		*10.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123T3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.248*		*15.000*								*3.937*	*-.0039*	*.0000*	*.0000*	*.0020*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

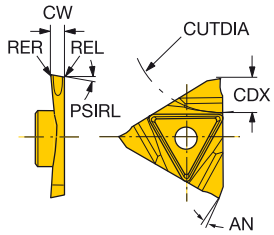
B5 B102 B122 B120 J19 J9

SANDVIK Coromant

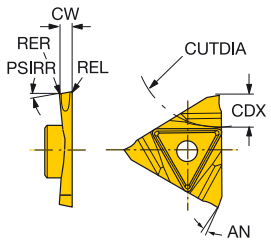
CoroCut® 3 切断刀片

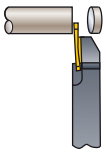
浅切断

L123U3-CS



R123U3-CS



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	PSIRR	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm，inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		U	1.00	0.00	0.00	4.2	5.0		L123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.165	5.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.00	0.00	0.00	4.2	10.0		L123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.165	10.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.00	0.00	0.00	4.2	15.0		L123U3-0100-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.165	15.000									1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248	5.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248	10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248	15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3	5.0		L123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248	5.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3	10.0		L123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248	10.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3	15.0		L123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248	15.000									3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.00	0.00	0.00	4.2		5.0	R123U3-0100-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.165		5.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.00	0.00	0.00	4.2		10.0	R123U3-0100-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	50.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.165		10.000								1.969	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0150-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0150-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0150-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3		5.0	R123U3-0200-0500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248		5.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3		10.0	R123U3-0200-1000-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248		10.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	6.3		15.0	R123U3-0200-1500-CS	★	☆	☆	☆	★	7°	100.00	-0.100	0.000	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.248		15.000								3.937	-.0039	.0000	.0000	.0020

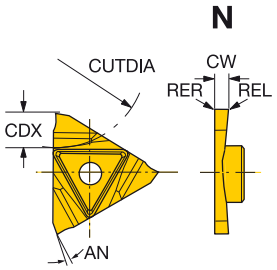
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

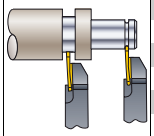
R= 右手型，L= 左手型

B5 B102 B122 B120 J19 J9

CoroCut® 3 切槽刀片

切槽



		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm，inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		T	0.50	0.00	0.00	1.5	N123T3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.020	*.000*	*.000*	*.059*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			0.60	0.00	0.00	1.6	N123T3-0060-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.024	*.000*	*.000*	*.063*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123T3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.028	*.000*	*.000*	*.067*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123T3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.031	*.000*	*.000*	*.071*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123T3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.035	*.000*	*.000*	*.079*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123T3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.039	*.000*	*.000*	*.087*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123T3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.047	*.000*	*.000*	*.091*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123T3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.055	*.000*	*.000*	*.106*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123T3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.059	*.000*	*.000*	*.118*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123T3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.063	*.000*	*.000*	*.126*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123T3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.067	*.000*	*.000*	*.130*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			1.95	0.00	0.00	3.9	N123T3-0195-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.077	*.000*	*.000*	*.154*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123T3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.079	*.000*	*.000*	*.157*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123T3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.089	*.000*	*.000*	*.177*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123T3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.098	*.000*	*.000*	*.197*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			2.75	0.00	0.00	5.5	N123T3-0275-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.108	*.000*	*.000*	*.217*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123T3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.118	*.000*	*.000*	*.236*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*
			3.18	0.00	0.00	6.0	N123T3-0318-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.125	*.000*	*.000*	*.236*								*3.937*	*-.0008*	*.0008*	*.0000*	*.0020*

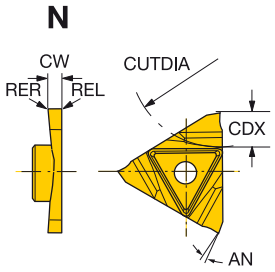
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。
T= 右手切削刀片，U= 左手切削刀片。

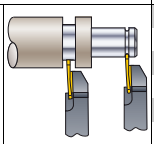
B5 B102 B122 B120 J19 J9

SANDVIK Coromant

CoroCut® 3 切槽刀片

切槽



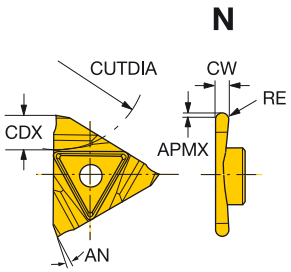
		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm, inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		U	0.50	0.00	0.00	1.5	N123U3-0050-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.020	.000	.000	.059								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			0.70	0.00	0.00	1.7	N123U3-0070-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.028	.000	.000	.067								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			0.80	0.00	0.00	1.8	N123U3-0080-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.031	.000	.000	.071								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			0.90	0.00	0.00	2.0	N123U3-0090-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.035	.000	.000	.079								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.00	0.00	0.00	2.2	N123U3-0100-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.039	.000	.000	.087								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.20	0.00	0.00	2.3	N123U3-0120-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.047	.000	.000	.091								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.40	0.00	0.00	2.7	N123U3-0140-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.055	.000	.000	.106								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.50	0.00	0.00	3.0	N123U3-0150-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.059	.000	.000	.118								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.60	0.00	0.00	3.2	N123U3-0160-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.063	.000	.000	.126								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			1.70	0.00	0.00	3.3	N123U3-0170-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.067	.000	.000	.130								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			2.00	0.00	0.00	4.0	N123U3-0200-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.079	.000	.000	.157								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			2.25	0.00	0.00	4.5	N123U3-0225-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.089	.000	.000	.177								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			2.50	0.00	0.00	5.0	N123U3-0250-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.098	.000	.000	.197								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020
			3.00	0.00	0.00	6.0	N123U3-0300-0000-GS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	0.000	0.050
			.118	.000	.000	.236								3.937	-.0008	.0008	.0000	.0020

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。
T= 右手切削刀片，U= 左手切削刀片。

B5 B102 B122 B120 J19 J9

CoroCut® 3 仿形刀片

切槽 / 仿形车削



		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	尺寸，mm，inch AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		T	0.50	0.25	1.5	0.3	N123T3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.020	.010	.059	.012								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			0.80	0.40	1.8	0.5	N123T3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.031	.016	.071	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			1.00	0.50	2.2	0.5	N123T3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.039	.020	.087	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			1.50	0.75	3.3	0.5	N123T3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	.030	.130	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			2.00	1.00	4.0	1.0	N123T3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	.039	.157	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			2.50	1.25	5.0	1.0	N123T3-0250-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.098	.049	.197	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			3.00	1.50	6.0	1.0	N123T3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.059	.236	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
		U	0.50	0.25	1.5	0.3	N123U3-0050-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.020	.010	.059	.012								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			0.80	0.40	1.8	0.5	N123U3-0080-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.031	.016	.071	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			1.00	0.50	2.2	0.5	N123U3-0100-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.039	.020	.087	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			1.50	0.75	3.3	0.5	N123U3-0150-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.059	.030	.130	.020								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			2.00	1.00	4.0	1.0	N123U3-0200-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	.039	.157	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020
			3.00	1.50	6.0	1.0	N123U3-0300-RS	★	★	☆	☆	★	7°	100.00	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	.059	.236	.039								3.937	-.0008	.0008	-.0020	.0020

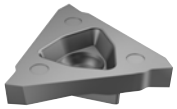
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。
T= 右手切削刀片，U= 左手切削刀片。

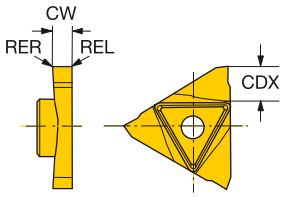
B5 B102 B122 B120 J19 J9

SANDVIK Coromant

CoroCut® 3 硬质合金坯料

半成品





尺寸，mm, inch

	SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工	T	3.40	0.00	0.00	6.4	N123T3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000
	U	3.40	0.00	0.00	6.4	N123U3-0340-BG	7°	100.00	-0.050	0.050	0.000	0.000
		.134	.000	.000	.252			3.937	-.0020	.0020	.0000	.0000

T= 右手切削刀片 ,U= 左手切削刀片。

B5 B102 B122 B120 J19 J9

T-Max Q-Cut®

内圆切槽、端面切槽和退刀槽

应用

- 内圆切槽
- 端面切槽
- 退刀槽

ISO 应用范围：

P M N S H

优点和特点

- Wiper（修光刃）技术可确保出色的表面质量
- 已经被证实的通用系统
- V 形夹紧单刃刀片可确保良好的稳定性
- Tailor Made 定制

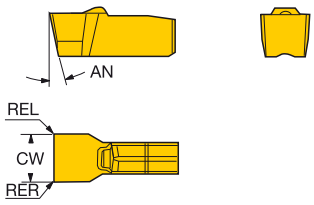
www.sandvik.coromant.com/tmaxqcut

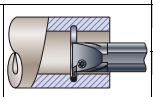
B6 B5 J9

SANDVIK Coromant

T-Max® Q-Cut 切槽刀片

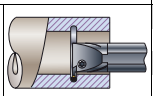
内圆切槽



		SSC	CW	REL	RER	订货号	P 1125	P 1145	P 2135	M 1125	M 1145	M 2135	M H13A	K 1125	K 2135	K H13A	N 1125	N 2135	N H13A	S 1125	S 1145	S 2135	S H13A	H 2135	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		20	2.00	0.20	0.20	N151.3-200-20-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.079	*.008*	*.008*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		25	2.39	0.18	0.18	N151.3-A094-25-4G	★	☆		★	☆		☆	☆		☆	☆		★	★	☆		☆		-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.094	*.007*	*.007*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.46	0.33	0.33	N151.3-A097-25-4G	★			★			☆	☆		☆	☆		★	★			☆		-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.097	*.013*	*.013*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.67	0.18	0.18	N151.3-A105-25-4G		☆			☆		☆			☆			★		☆		☆		-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.105	*.007*	*.007*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			2.79	0.33	0.33	N151.3-A110-25-4G	★			★				☆			☆			★					-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.110	*.013*	*.013*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
		30	3.00	0.20	0.20	N151.3-300-30-4G	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	-0.020	0.020	-0.050	0.050
			.118	*.008*	*.008*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			3.18	0.18	0.18	N151.3-A125-30-4G	★			★			☆	☆		☆	☆		★	★			☆		-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.125	*.007*	*.007*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*
			3.61	0.33	0.33	N151.3-A142-30-4G	★			★				☆			☆			★					-0.020	0.020	-0.051	0.051
			.142	*.013*	*.013*																				*-.0008*	*.0008*	*-.0020*	*.0020*

尺寸，mm，inch

用于簧环槽

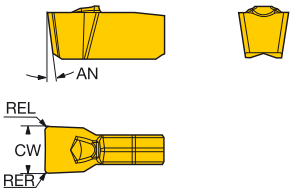
		SSC	CW	REL	RER	订货号	P 1125	M 1125	M H13A	K 1125	K H13A	N 1125	N H13A	S 1125	S H13A	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		20	1.85	0.10	0.10	N151.3-185-20-4G	★	★		☆		☆		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.073	*.004*	*.004*												*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*
			2.15	0.15	0.15	N151.3-215-20-4G	★	★		☆		☆		★		11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.085	*.006*	*.006*												*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*
		25	2.65	0.15	0.15	N151.3-265-25-4G	★	★	☆	☆	☆	☆	★	★	☆	11°	0.090	0.130	-0.050	0.050
			.104	*.006*	*.006*												*.0035*	*.0051*	*-.0020*	*.0020*

尺寸，mm，inch

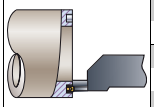
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B102 B122 B121 J19 J9

T-Max® Q-Cut 切槽刀片



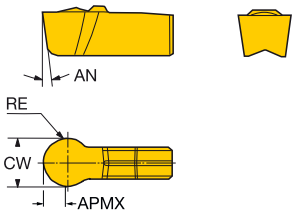
端面切槽、内圆切槽和车削

		SSC	CW	REL	RER	订货号	P				M			K			N		S				H	尺寸，mm，inch				
							1125	1145	2135	3020	1125	1145	2135	1125	2135	3020	1125	2135	1125	1145	2135	2135	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工		25	3.00	0.30	0.30	N151.3-300-25-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
			.118	.012	.012																			.0000	.0039	-.0039	.0039
		30	4.00	0.40	0.40	N151.3-400-30-7G	☆	☆	★	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	8°	0.000	0.100	-0.100	0.100
			.157	.016	.016																			.0000	.0039	-.0039	.0039

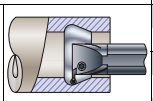
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

B5 B102 B122 B121 J19 J9 J4

T-Max® Q-Cut 仿形刀片



内圆车削和端面切槽

		SSC	CW	RE	APMX	订货号	P 1125	P 2135	M 1125	M 2135	K 1125	K 2135	N 1125	N 2135	S 1125	S 2135	H 2135	尺寸，mm, inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工		25	3.00	1.50	1.3	N151.3-300-25-7P	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	9°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
			.118	*.059*	*.051*														*-.0020*	*.0020*	*-.0008*	*.0008*
		30	4.00	2.00	1.7	N151.3-400-30-7P	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	8°	-0.050	0.050	-0.020	0.020
			.157	*.079*	*.067*														*-.0020*	*.0020*	*-.0008*	*.0008*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

T-Max® U-Lock

车内螺纹

T-Max® U-Lock 是对 CoroThread® 266 刚性可转位刀片螺纹加工系统的补充。它以下列 2 种不同的槽形为 11 mm (0.433 in) 内螺纹加工应用提供专门的解决方案：通用槽型和锋利槽型

ISO 应用范围：

P M N S O

应用

- 车内螺纹
- 簧环槽切槽

优点和特点

- 可转位刀片
- 用于加工高质量螺纹的切削刃

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

刀片

- 全牙形

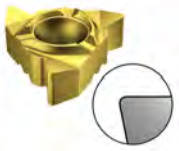
刀片

- V 牙型

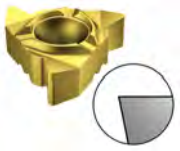
刀具

- 镗杆

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片

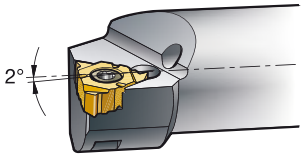


标准槽形



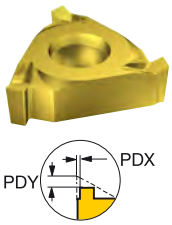
锋利 F 槽型

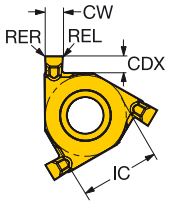
用于装夹刀片尺寸 11 的刀柄被设计成 2° 刃倾角并且没有刀垫



B43 B5 J9

T-Max® U-Lock 切槽刀片





							尺寸，mm, inch				
		CW	REL	RER	CDX	订货号	AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工	11	1.10	0.08	0.08	0.7	L154.0G-11CC01-110	0°	0.050	0.130	-0.020	0.020
		.043	*.003*	*.003*	*.028*			*.0020*	*.0051*	*-.0008*	*.0008*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

注意！
右手型刀片可用于右手型外圆刀柄或左手型内圆刀柄，而左手型刀片可用于左手型外圆刀柄或右手型内圆刀柄。

如果这些刀片使用 CoroThread® 266 镗杆，则需要使用倾斜角为 0° 的刀垫，
参见第 C73 页

B5 B102 B122 J19

CoroCut® XS

用于对小型和细长零件进行外圆加工

高精度零件

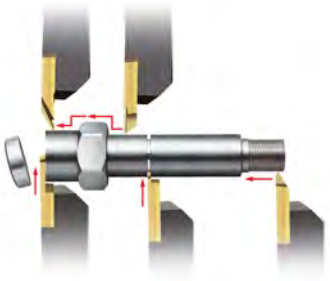
CoroCut XS 刀片由于配备极其锋利的切削刃，可提供低切削力。这意味着在低进给情况下，CoroCut XS 非常适合生产具有精密公差的高精度零件。额外的好处是，所有刀片均适合同一个刀柄，从而减少刀具库存。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 切断
- 车外螺纹
- 外圆切槽
- 车削



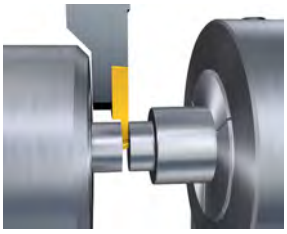
优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供有高精度冷却液

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

刀柄

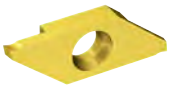
高精度方形刀柄类型中提供有靠近副主轴的切断专用刀柄。



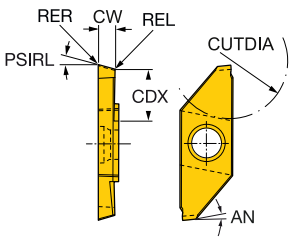
A39

CoroCut® XS 切断刀片

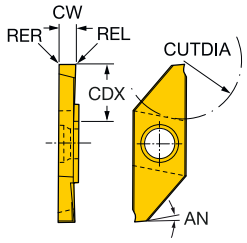
切断



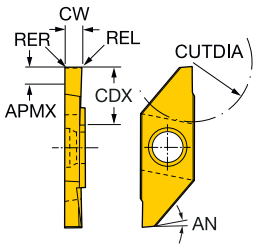
MACR/L-L

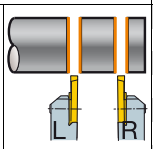
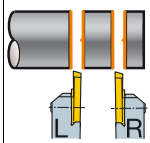
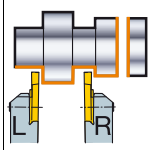


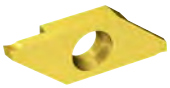
MACR/L-N

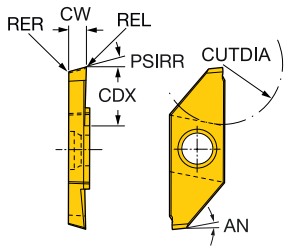


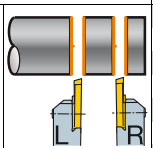
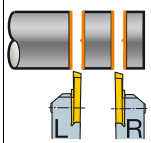
MACR/L-T



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRL	APMX	订货号	P		M		K	N		S		尺寸，mm，inch					
										1025	1105	1025	1105	1025	1025	1105	1025	1105	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		3	0.70	0.05	0.05	4.3			MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.028	.002	.002	.169														.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.00	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.039	.002	.002	.248														.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.50	0.05	0.05	6.3			MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.059	.002	.002	.248														.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.00	0.05	0.05	8.5			MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.079	.002	.002	.335														.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.0		MACR/L 3 070-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.028	.002	.002	.169	15.000													.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.00	0.05	0.05	6.3	15.0		MACR/L 3 100-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.039	.002	.002	.248	15.000													.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.50	0.05	0.05	6.3	15.0		MACR/L 3 150-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.059	.002	.002	.248	15.000													.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.00	0.05	0.05	8.5	15.0		MACR/L 3 200-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.079	.002	.002	.335	15.000													.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		3	1.00	0.05	0.05	6.3		1.5	MACR/L 3 100-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.039	.002	.002	.248		.059												.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.50	0.05	0.05	6.3		1.5	MACR/L 3 150-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.059	.002	.002	.248		.059												.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.00	0.05	0.05	8.2		3.0	MACR/L 3 200-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.079	.002	.002	.323		.118												.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.50	0.05	0.05	8.2		3.0	MACR/L 3 250-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.098	.002	.002	.323		.118												.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012





		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	订货号	P	M		K		N		S		尺寸，mm，inch					
									1025	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	1025	H13A	AN	CUTDIA	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		3	0.70	0.05	0.05	4.3	15.0	MACR/L 3 070-R	☆	☆		☆		☆		☆		6°	8.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.028	.002	.002	.169	15.000												.315	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.00	0.05	0.05	6.3	15.0	MACR/L 3 100-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.039	.002	.002	.248	15.000												.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			1.50	0.05	0.05	6.3	15.0	MACR/L 3 150-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.059	.002	.002	.248	15.000												.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.00	0.05	0.05	8.5	15.0	MACR/L 3 200-R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.079	.002	.002	.335	15.000												.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012
		3	1.50	0.05	0.05	6.3	20.0	MACR/L 3 150-R20	☆	☆		☆		☆		☆		6°	12.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.059	.002	.002	.248	20.000												.472	-.0008	.0008	-.0012	.0012
			2.00	0.05	0.05	8.5	20.0	MACR/L 3 200-R20	☆	☆		☆		☆		☆		6°	16.00	-0.020	0.020	-0.030	0.030
			.079	.002	.002	.335	20.000												.630	-.0008	.0008	-.0012	.0012

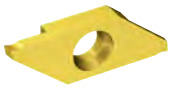
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

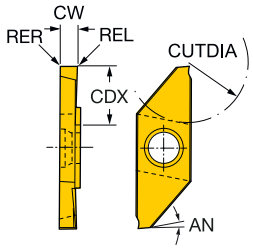
B5 B112 B122 J19

CoroCut® XS 切断刀片

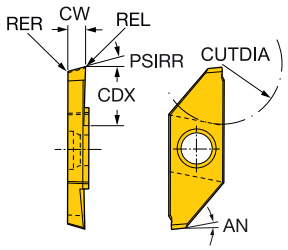
切断



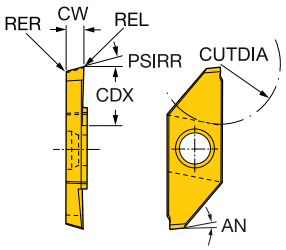
MACR/L-N

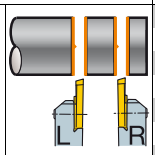
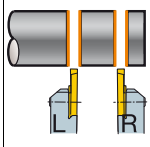
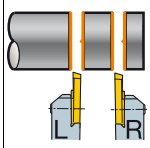


MACR/L-R



MACR/L-R20



		SSC	CW	REL	RER	CDX	PSIRR	订货号	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	尺寸，mm, inch AN
精加工		3	0.7	0.05	0.05	4.3	15°	MACR/L 3 070-R	☆		☆			☆		☆			☆			6°
			.028	.002	.002	.169																
			1.0	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 100-R	☆		☆		☆	☆	☆	☆		★	☆		☆	6°
			.039	.002	.002	.248																
			1.5	0.05	0.05	6.3	15°	MACR/L 3 150-R	☆		☆		☆	☆	☆	☆		★	☆		☆	6°
			.059	.002	.002	.248																
			2.0	0.05	0.05	8.5	15°	MACR/L 3 200-R	☆		☆		☆	☆	☆	☆		★	☆		☆	6°
			.079	.002	.002	.335																
		3	0.7	0.05	0.05	4.3		MACR/L 3 070-N	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆	☆		6°
			.028	.002	.002	.169																
			1.0	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 100-N	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆	☆		6°
			.039	.002	.002	.248																
			1.5	0.05	0.05	6.3		MACR/L 3 150-N	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆	☆		6°
			.059	.002	.002	.248																
			2.0	0.05	0.05	8.5		MACR/L 3 200-N	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆	☆		6°
			.079	.002	.002	.335																
		3	1.5	0.05	0.05	6.3	20°	MACR/L 3 150-R20	☆		☆			☆		☆			☆			6°
			.059	.002	.002	.248																
			2.0	0.05	0.05	8.5	20°	MACR/L 3 200-R20	☆		☆			☆		☆			☆			6°
			.079	.002	.002	.335																

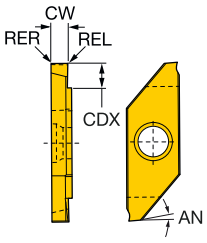
R= 右手型，L= 左手型

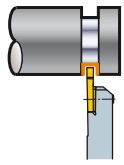
公差：

	CWTOLL	CWTOLU	CWTOLL″	CWTOLU″	RETOLL	RETOLU	RETOLL″	RETOLU″
MACR/L-N	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012
MACR/L-R20	-0.020	0.020	-.0008	.0008	-0.03	0.03	-.0012	.0012

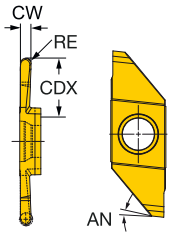
B5　B112　B122　J19

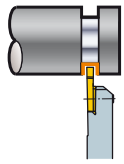
CoroCut® XS 切槽刀片



		SSC	CW	REL	RER	CDX	订货号	P 1025	M 1025	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S H13A	尺寸，mm，inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		3	0.50	0.05	0.05	1.3	MAGR/L 3 050	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.020	.002	.002	.051												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			0.75	0.05	0.05	2.5	MAGR/L 3 075	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.030	.002	.002	.098												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			1.00	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 100	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.039	.002	.002	.106												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			1.25	0.05	0.05	2.7	MAGR/L 3 125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.049	.002	.002	.106												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			1.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 150	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.059	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			1.75	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 175	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.069	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			2.00	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 200	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.079	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008
			2.50	0.05	0.05	3.7	MAGR/L 3 250	☆	☆		☆		☆		☆		6°	-0.025	0.025	-0.020	0.020
			.098	.002	.002	.146												-.0010	.0010	-.0008	.0008

CoroCut® XS 仿形切削刀片



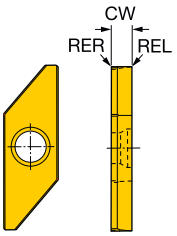
		SSC	CW	RE	CDX	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	尺寸，mm，inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
精加工		3	0.80	0.40	3.8	3.8	MAPL 3 080	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			.031	.016	.148	.148							-.0010	.0010	-.0010	.0010
			1.25	0.63	5.0	4.0	MAPL 3 125	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			.049	.025	.197	.157							-.0010	.0010	-.0010	.0010
			1.60	0.80	7.5	4.0	MAPL 3 160	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			.063	.031	.295	.157							-.0010	.0010	-.0010	.0010
			2.50	1.25	7.5	4.0	MAPL 3 250	★	★	★	★	6°	-0.025	0.025	-0.025	0.025
			.098	.049	.295	.157							-.0010	.0010	-.0010	.0010

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

B5 B112 B122 J19

CoroCut® XS 硬质合金坯料



	SSC	CW	订货号	P H10	M H10	N H10	S H10
	3	3.18	MAXL 3 300	☆	☆	☆	
		.125					
		3.18	MAXR 3 300	☆	☆	☆	☆
		.125					

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

CoroThread® 266

适用于所有类型螺纹的超高刚性螺纹车削

高效的螺纹加工

涉及螺纹车削时，CoroThread 266 可提供适用于任何零件的解决方案。该三刃系统几乎包括所有螺纹牙形，并且出色的刀片稳定性不仅可确保高螺纹质量，同时也允许提高切削参数。

应用

- 车外螺纹

ISO 应用范围：

P M N S

优点和特点

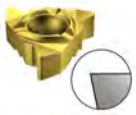
- 缩短了加工时间和停机时间
- 出色的稳定性确保了出色的表面质量
- 3 个锋利的切削刃用于加工高质量螺纹
- 可用多牙型刀片，更少走刀，从而提高生产效率
- 刀具和螺纹牙型刀片的标准产品范围宽广
- 刀片与刀片座之间独特的导轨接口
- 良好的切削刃转位
- 易于正确安装刀片

www.sandvik.coromant.com/corothread266

刀片

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片

标准
A 槽形



锋利的
F 槽形

带断屑器
C 槽形

刀具

- QS 常规刀柄
- 常规方刀柄
- CoroTurn® SL 切削头

三种不同的螺纹切削刀片类型

全牙形
高生产效率

V 牙型
最低刀具库存

多齿
经济型大量生产

可靠的 iLock™夹紧系统
槽刀片可靠地固定在刀杆的 T 型导轨上，从而消除了由切削力变化导致的任何刀片位移。

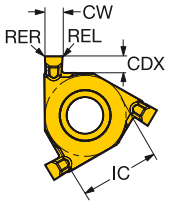
C7

C4

J9

CoroThread® 266 切槽刀片

用于簧环槽切槽和浅切槽加工



			CW	REL	RER	CDX	订货号	P	M	K	N	S	尺寸，mm，inch AN	CWTOLL	CWTOLU	RETOLL	RETOLU
半精加工		16	1.10	0.08	0.08	1.3	254R/LG-16CC01-110	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.043	.003	.003	.051								.0020	.0051	-.0032	.0008
			1.30	0.08	0.08	1.6	254R/LG-16CC01-130	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.051	.003	.003	.063								.0020	.0051	-.0032	.0008
			1.60	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-160	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.063	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008
			1.85	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-185	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.073	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008
			2.15	0.08	0.08	1.9	254R/LG-16CC01-215	★	★	★	★	★	0°	0.050	0.130	-0.080	0.020
			.085	.003	.003	.073								.0020	.0051	-.0032	.0008

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

R= 右手型，L= 左手型

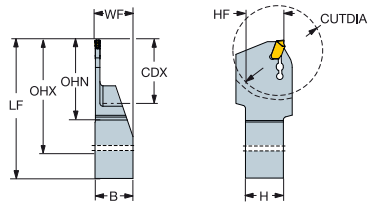
注意！
右手型刀片可用于右手型外圆刀柄或左手型内圆刀柄，而左手型刀片可用于左手型外圆刀柄或右手型内圆刀柄。

如果这些刀片使用 CoroThread® 266 镗杆，则需要使用倾斜角为 0° 的刀垫，
参见第 C73 页

B102 B122 J19

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 – 公制：7 x 7



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	E	7 x 7	12.0	22.0	**QD-R/LFE12-0707S**	7.0	7.0	125.0	7.3	7.0		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

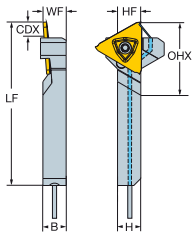
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 - 公制：10 x 10



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	T	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1010BHP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	3.0	0.09	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	10 x 10	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.06	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	10 x 10	12.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF12C1010S	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80		0.04	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	29.0	1	QS-SMALR/L1010E3HP	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	80	1.2	0.94	CoroCut XS	MACL 3 200-N

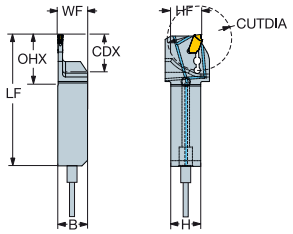
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J16 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：10 x 10



	SSC	CZC_{QS}	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	10 x 10	10.0	18.0	**QS-R/LF123D10-1010B**	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.02	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.0	**QS-R/LF123E10-1010B**	10.0	10.0	70.0	10.2	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	**QS-R/LF123F10-1010B**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	2.5	0.06	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	31.7	**QS-RF123T06-1010B**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	31.7	**QS-LF123U06-1010B**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	**QS-SMALR 1010E-X**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	**QS-SMALR 1010E3**	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1.2	0.09	CoroCut XS	MACR 3 200-N

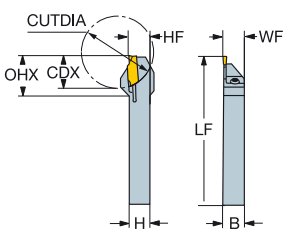
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 - 公制：10 x 10



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	10 x 10	10.0	21.6	**R/LF123D10-1010B-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	10 x 10	10.0	21.6	**R/LF123E10-1010B-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	10 x 10	10.0	21.6	**R/LF123F10-1010B-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	10 x 10	6.4	23.0	**RF123T06-1010BM**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	10 x 10	6.4	23.0	**LF123U06-1010BM**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	3.0	0.13	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	10 x 10	13.0	22.0	**QD-R/LFE13-1010S**	10.0	10.0	127.0	10.0	10.0		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	10 x 10	8.5	27.0	**SMALR/L 1010K 3**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.08	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	10 x 10	8.5	27.0	**SMALR 1010K 3-X**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1.2	0.13	CoroCut XS	MACR 3 200-N

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6

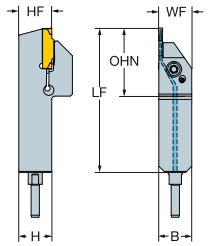
J19

J9

SANDVIK Coromant

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 - 公制：12 x 12



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	E	12 x 12	11.0	21.0	1	QS-R/LF123E11-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	80	2.5	0.11	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	1	QS-R/LF123F15-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	2.5	0.10	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1212BHP	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	3.0	0.11	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFB10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	12 x 12	10.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC10C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.08	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	12 x 12	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	12 x 12	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF13C1212S	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80		0.10	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1212E3HP-M	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	80	1.2	0.11	CoroCut XS	MACL 3 200-N

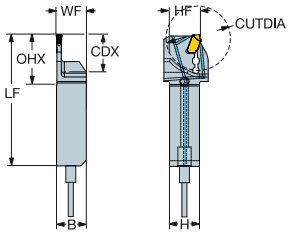
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J16 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：12 x 12



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	12 x 12	11.0	20.0	**QS-R/LF123D11-1212B**	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	21.0	**QS-R/LF123E11-1212B**	12.0	12.0	70.0	12.2	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	**QS-R/LF123F15-1212B**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	2.5	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	31.7	**QS-RF123T06-1212B**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	31.7	**QS-LF123U06-1212B**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	3.0	0.10	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	**QS-SMALR/L 1212E3**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	**QS-SMALR 1212E-X**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1.2	0.10	CoroCut XS	MACR 3 200-N

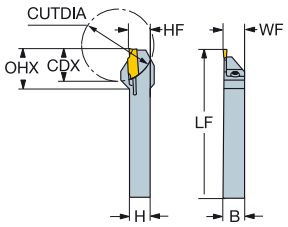
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 - 公制：12 x 12



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123D11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	12 x 12	11.0	22.6	R/LF123E11-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	12 x 12	15.0	20.0	R/LF123F15-1212B-S	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	12 x 12	6.4	23.0	RF123T06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	12 x 12	6.4	23.0	LF123U06-1212BM	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	3.0	0.16	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	12 x 12	16.0	22.0	QD-R/LFE16-1212S	12.0	12.0	127.0	12.0	12.0		0.16	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR/L 1212K 3	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	12 x 12	8.5	27.0	SMALR 1212K 3-X	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1.2	0.17	CoroCut XS	MACR 3 200-N

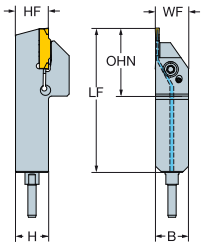
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 公制：16 x 16



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	CNSC	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	E	16 x 16	11.0	22.6	1	QS-R/LF123E11-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.16	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123E17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	1	QS-R/LF123F17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	1	QS-R/LF123G17-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	2.5	0.15	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-RF123T06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	1	QS-LF123U06-1616BHP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	3.0	0.17	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	C	16 x 16	13.0	25.0	1	QS-QD-R/LFC13C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFD16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFE20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.13	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFF20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	16.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG16C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	25.0	1	QS-QD-R/LFG20C1616S	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80		0.14	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	28.0	1	QS-SMALR/L1616E3HP	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	80	1.2	0.16	CoroCut XS	MACL 3 200-N

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

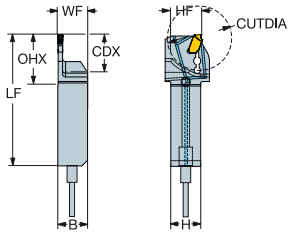
R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J16 J9

SANDVIK Coromant

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 公制：16 x 16



	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**QS-R/LF123D08-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	**QS-R/LF123D17-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	**QS-R/LF123E11-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	26.0	**QS-R/LF123E17-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	26.0	**QS-R/LF123F17-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.2	16.0	2.5	0.14	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**QS-R/LF123G17-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	2.5	0.13	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	31.7	**QS-RF123T06-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	31.7	**QS-LF123U06-1616B**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	3.0	0.15	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	**QS-SMALR 1616E3**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1.2	0.16	CoroCut XS	MACR 3 200-N

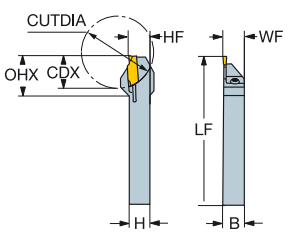
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 - 公制：16 x 16



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	16 x 16	8.0	19.6	**R/LF123D08-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.26	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123D17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123E17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	16 x 16	11.0	22.6	**R/LF123E11-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.25	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123F17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	2.5	0.24	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	16 x 16	17.0	28.6	**R/LF123G17-1616B-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.24	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	16 x 16	6.4	23.0	**RF123T06-1616BM**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	16 x 16	6.4	23.0	**LF123U06-1616BM**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	3.0	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	16 x 16	10.0	25.0	**QD-R/LFB10-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	16 x 16	13.0	26.1	**QD-R/LFC13-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	16 x 16	16.0	25.0	**QD-R/LFD16-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.24	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	16 x 16	20.0	29.0	**QD-R/LFE20-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	16 x 16	20.0	29.0	**QD-R/LFF20-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	16 x 16	20.0	29.0	**QD-R/LFG20-1616S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0		0.25	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	16 x 16	8.5	27.0	**SMALR/L 1616K 3**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1.2	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

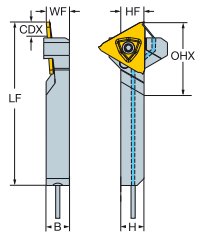
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 英制：3/8 x 3/8



	SSC	CZC_{IS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	T	3/8 x 3/8	.250	90°	.787	1	**QS-RF123T023-06BHP**	.375	.375	2.750	.375	.375	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.787	1	**QS-LF123U023-06BHP**	.375	.375	2.750	.375	.500	1160	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	3/8 x 3/8	.375	90°	1.000	1	**QS-QD-R/LFB0375C06S**	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	**QS-QD-R/LFE0500C06S**	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.08	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.500	90°	.984	1	**QS-QD-R/LFF0500C06S**	.375	.375	2.756	.375	.375	1160		0.08	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	3/8 x 3/8	.335	90°	1.142	1	**QS-SMALR/L063XHP**	.375	.375	2.756	.375	.375	1160	0.9	0.20	CoroCut XS	MACL 3 200-N

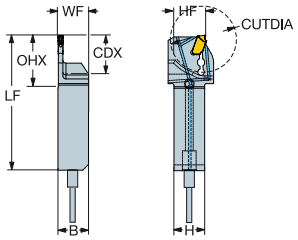
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：3/8 x 3/8



	SSC	CZC_{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/8 x 3/8	.375		90°	.709	QS-R/LF123D039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.394		90°	.827	QS-R/LF123E039-06B	.375	.375	2.756	.381	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390		90°	.847	QS-RF123F039-06B	.375	.375	2.756	.375	.375	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-06B	.375	.375	2.750	.375	.375	2.2	0.16	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252		90°	1.248	QS-LF123U023-06B	.375	.375	2.750	.375	.500	2.2	0.12	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

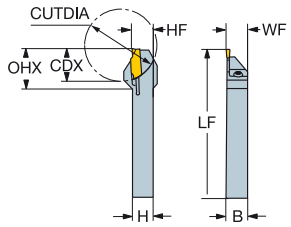
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 – 英制：3/8 x 3/8



	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	**R/LF123D039-06B-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	**R/LF123E039-06B-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	2.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	3/8 x 3/8	.390	90°	.847	**R/LF123F039-06B-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	1.8	0.25	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	**RF123T023-06BM**	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.24	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	3/8 x 3/8	.252	90°	.906	**LF123U023-06BM**	.375	.375	4.500	.375	.375	2.2	0.23	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	3/8 x 3/8	.500	90°	.866	**QD-R/LFE0500-06S**	.375	.375	5.000	.375	.375		0.18	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM

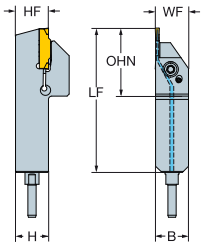
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 英制：1/2 x 1/2



	SSC	CZC$_{IS}$	CDX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	C	1/2 x 1/2	.500	90°	1.000	2	QS-QD-R/LFC0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.827	1	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	2.756	.506	.500	1160	1.8	0.24	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	1	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	1.8	0.23	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-08BHP	.500	.500	2.750	.500	.500	1160	2.2	0.26	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	1/2 x 1/2	.375	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFB0375C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.19	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	E	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.09	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.500	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0500C08S	.500	.500	2.756	.500	.500	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L083XHP-M	.500	.500	2.756	.500	.500	1160	0.9	0.27	CoroCut XS	MACL 3 200-N

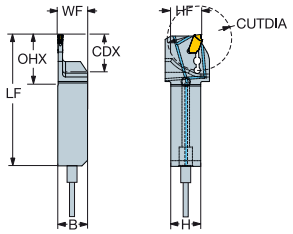
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：1/2 x 1/2



	SSC	CZC$_{IS}$	CDX	LU	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	1/2 x 1/2	.430		90°	.787	QS-R/LF123D043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.20	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430		90°	.827	QS-R/LF123E043-08B	.500	.500	2.756	.506	.500	1.8	0.21	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590		90°	1.047	QS-R/LF123F059-08B	.500	.500	2.756	.500	.500	1.8	0.19	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-RF123T023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.23	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.250		90°	1.248	QS-LF123U023-08B	.500	.500	2.750	.500	.500	2.2	0.18	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	1/2 x 1/2	.335		90°	1.063	QS-SMALR 083X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	.787	90°	1.063	QS-SMALR 083X-X	.500	.500	2.756	.500	.500	0.9	0.25	CoroCut XS	MACR 3 200-N

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

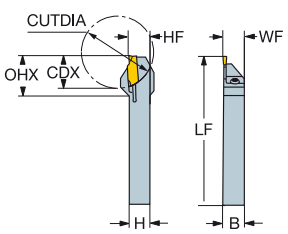
B6

J19

J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 - 英制：1/2 x 1/2



	SSC	CZC_{MS}	CDX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123D043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	1/2 x 1/2	.430	90°	.887	R/LF123E043-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	1/2 x 1/2	.590	90°	1.047	R/LF123F059-08B-S	.500	.500	5.000	.500	.500	1.8	0.37	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	RF123T023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.36	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	1/2 x 1/2	.252	90°	.906	LF123U023-08BM	.500	.500	4.500	.500	.500	2.2	0.37	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	E	1/2 x 1/2	.625	90°	.866	QD-R/LFE0625-08S	.500	.500	5.000	.500	.500		0.31	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR/L 08C3	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.42	CoroCut XS	MACL 3 200-N
	3	1/2 x 1/2	.335	90°	1.063	SMALR 08C 3-X	.500	.500	5.000	.500	.500	0.9	0.41	CoroCut XS	MACR 3 200-N

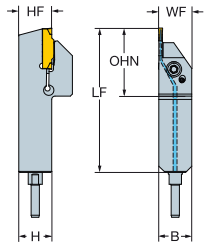
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6　J19　J9

切断和切槽用 QS 刀柄

QS-HP 刀柄接口 – 英制：5/8 x 5/8



	SSC	CZC_{MS}	CDX	KAPR	OHX	CNSC	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	E	5/8 x 5/8	.669	90°	1.024	1	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	2.756	.631	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	1	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.35	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.33	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.126	1	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	1.8	0.32	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	T	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-RF123T023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.33	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.250	90°	.787	1	QS-LF123U023-10BHP	.625	.625	2.750	.625	.625	1160	2.2	0.36	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFC0500C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.24	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	1	QS-QD-R/LFD0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFE0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFF0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.625	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0625C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.26	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	.984	1	QS-QD-R/LFG0800C10S	.625	.625	2.756	.625	.625	1160		0.22	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.102	1	QS-SMALR/L103XHP	.625	.625	2.756	.625	.625	1160	0.9	0.34	CoroCut XS	MACL 3 200-N

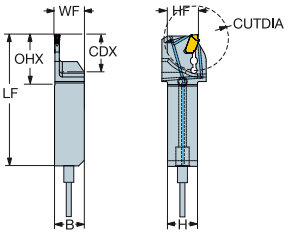
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切断和切槽用 QS 刀柄

QS 刀柄接口 – 英制：5/8 x 5/8



	SSC	CZC_{MS}	CDX	LU	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	5/8 x 5/8	.320		90°	.777	**QS-R/LF123D032-10B**	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.31	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670		90°	1.127	**QS-R/LF123D067-10B**	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430		90°	.887	**QS-R/LF123E043-10B**	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.13	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.669		90°	1.024	**QS-R/LF123E067-10B**	.625	.625	2.756	.631	.625	1.8	0.27	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670		90°	1.126	**QS-R/LF123G067-10B**	.625	.625	2.756	.625	.625	1.8	0.04	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.250		90°	1.248	**QS-RF123T023-10B**	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.31	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.250		90°	1.248	**QS-LF123U023-10B**	.625	.625	2.750	.625	.625	2.2	0.24	CoroCut 3	N123U3-0150- CM

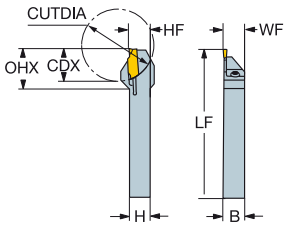
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切断和切槽用常规方刀柄

常规刀柄 – 英制：5/8 x 5/8



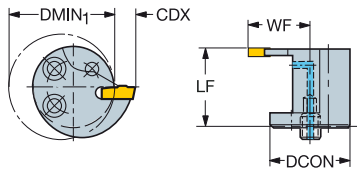
	SSC	CZC$_{MS}$	CDX	KAPR	OHX	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	5/8 x 5/8	.320	90°	.777	R/LF123D032-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.56	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	D	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123D067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.53	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123E067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.48	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	E	5/8 x 5/8	.430	90°	.887	R/LF123E043-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.88	CoroCut 1-2	N123E2-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123F067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	1.8	0.66	CoroCut 1-2	N123F2-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.670	90°	1.127	R/LF123G067-10B-S	.625	.625	5.000	.625	.625	2.2	0.53	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	T	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	RF123T023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.52	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	5/8 x 5/8	.252	90°	.906	LF123U023-10BM	.625	.625	4.500	.625	.625	2.2	0.50	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	B	5/8 x 5/8	.375	90°	1.000	QD-R/LFB0375-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.49	CoroCut QD	QD-NB-0100-0001-CM
	C	5/8 x 5/8	.500	90°	1.000	QD-R/LFC0500-10S	.625	.625	5.000	.629	.625		0.48	CoroCut QD	QD-NC-0125-0001-CM
	D	5/8 x 5/8	.625	90°	1.000	QD-R/LFD0625-10S	.625	.625	5.000	.631	.625		0.48	CoroCut QD	QD-ND-0150-0001-CM
	E	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFE0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.46	CoroCut QD	QD-NE-0200-0002-CM
	F	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFF0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NF-0250-0002-CM
	G	5/8 x 5/8	.800	90°	1.181	QD-R/LFG0800-10S	.625	.625	5.000	.625	.625		0.47	CoroCut QD	QD-NG-0300-0002-CM
	3	5/8 x 5/8	.335	90°	1.063	SMALR/L 10C3	.625	.625	5.000	.625	.625	0.9	0.59	CoroCut XS	MACL 3 200-N

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9

切槽用切削头



SL 切削头（螺纹安装）- 规格 16

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CDX	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	20	16	25.0	8.5	1	R/LAG551.31-160808-20	16	8.0	16.5	10		0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.984	.335			.630	.315	.650	145			T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	20	16	20.0	3.5	1	R/LAG551.31-161603-20	16	16.0	11.5	10		0.03	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
			.787	.138			.630	.630	.453	145			T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	16	22.0	5.6	1	R/LAG551.31-161605-25	16	15.9	13.6	10		0.02	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.866	.220			.630	.626	.535	145			T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 20

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CDX	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	25	20	32.0	11.6	1	R/LAG551.31-201011-25	20	9.9	21.6	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			1.260	.457			.787	.390	.850	145			T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	25	20	25.0	4.6	1	R/LAG551.31-202004-25	20	19.9	14.6	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
			.984	.181			.787	.783	.575	145			T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	20	25.0	4.5	1	R/LAG551.31-202004-30	20	19.5	14.5	10		0.04	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			.984	.177			.787	.768	.571	145			T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

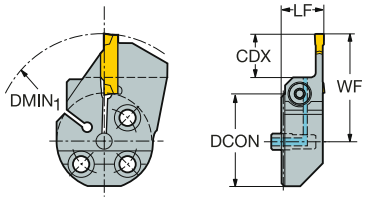
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用切削头

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 25



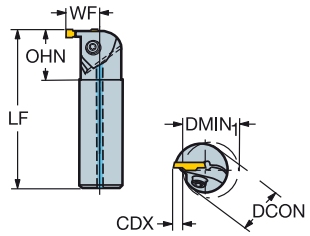
	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	CDX	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MID
	G	25	147.0	13.0	1	570-25R/L123G13C	25	14.0	32.6	10	3.0	0.08	CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
			5.787	.512			.984	.551	1.283	145			CoroCut 1-2	N123G2-0300-0003-TF
	D	25	145.0	12.0	1	570-25R/L123D12B	25	14.0	30.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
			5.709	.472			.984	.551	1.215	145			CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	25	139.0	15.0	1	570-25R/L123E15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
			5.472	.591			.984	.551	1.333	145			CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	F	25	143.0	15.0	1	570-25R/L123F15B	25	14.0	33.9	10	2.0	0.08	CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM
			5.630	.591			.984	.551	1.333	145			CoroCut 1-2	N123F2-0250- GM
	G	25	147.0	18.0	1	570-25R/L123G18B	25	14.0	37.6	10	3.0	0.09	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
			5.787	.709			.984	.551	1.480	145			CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	T	25		6.4	1	570-25L123T06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123T3-0150- CM
				.250			.984	.551	1.024	145			CoroCut 3	N123T3-0150- CM
	U	25		6.4	1	570-25R123U06B	25	14.0	26.0	10	3.0	0.08	CoroCut 3	N123U3-0150- CM
				.250			.984	.551	1.024	145			CoroCut 3	N123U3-0150- CM
	3	25	42.0	8.2	1	570-25R/LSMAL3	25	14.0	26.8	10	1.2	0.08	CoroCut XS	MACR 3 200-N
			1.654	.323			.984	.551	1.055	145			CoroCut XS	MACR 3 200-N
	30	25	40.0	14.5	1	R/LAG551.31-251214-30	25	12.0	27.0	10		0.06	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			1.575	.571			.984	.472	1.063	145			T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
	30	25	32.0	6.5	1	R/LAG551.31-252506-30	25	24.5	19.0	10		0.08	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
			1.260	.256			.984	.965	.748	145			T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：16

	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	25.0	90°	25.0	1	**R/LAG123D04-16B**	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	16	12.0	90°	27.0	1	**R/LAG151.32-16M12-20**	16	150.0	10.0	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	16	20.0	90°	24.0	1	**R/LAG151.32-16M-20**	16	150.0	11.5	10	2.5	0.22	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	16	15.0	90°	27.0	1	**R/LAG151.32-16M15-25**	16	150.0	12.0	10	2.5	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	16	20.0	90°	24.2	1	**R/LAG151.32-16M-25**	16	150.0	11.6	10	3.0	0.21	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：16

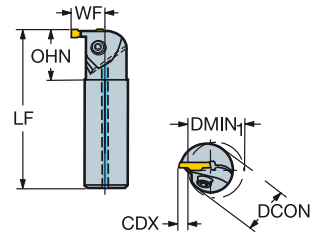
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	BD_1	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	16	12.0		20.9	0	**R154.0KF-16-1220-11B**	16	15.0	12.0	125.0	10.0	0.0	0°		0.9	0.19	T-Max U-Lock	L154.0G-11..

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6　J19　J9　J16

切槽用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：20

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	D	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20		180.0	15.3	10	3.0	0.43	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20		180.0	15.3	10	3.5	0.42	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	20	32.0	90°	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20		180.0	15.3	10	4.0	0.42	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	20	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-20	20		180.0	14.5	10	2.5	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	20	25.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-20Q-25	20		180.0	14.6	10	3.0	0.42	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	20	16.0	90°	21.5	1	R/LAG151.32-20Q16-30	20	11.0	180.0	14.3	10	2.5	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G
	30	20	25.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-20Q-30	20		180.0	14.5	10	3.5	0.41	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：25

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	WB	LF	WF	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	E	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25		200.0	19.8	10	3.5	0.72	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	25	32.0	90°	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25		200.0	19.8	10	4.0	0.71	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	25	25	32.0	90°	32.2	1	R/LAG151.32-25R-25	25		200.0	18.6	10	3.0	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	25	32.0	90°	30.0	1	R/LAG151.32-25R-30	25		200.0	18.5	10	3.5	0.70	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

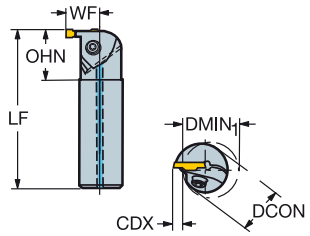
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用镗杆

圆柱直柄，不带夹紧装置 - 英制：5/8



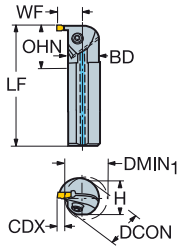
	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	5/8	.984	90°	.984	1	**R/LAG123D016-10B**	.625		5.906	.489	145	2.2	0.52	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	20	5/8	.472	90°	1.063	1	**RAG151.32-D10M47-20**	.625	.374	5.906	.394	145	1.8	0.44	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.472	90°	1.063	1	**R/LAG151.32-D10M59-25**	.625	.413	5.906	.472	145	1.8	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用镗杆



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/8

	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	20	5/8	.787	90°	.950	1	RAG151.32-D10-20	.625	.560	6.000	.453	145	1.4	0.45	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	5/8	.787	90°	.950	1	R/LAG151.32-D10-25	.625	.560	6.000	.457	145	1.6	0.40	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：3/4

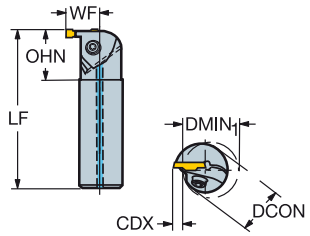
	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	20	3/4	.984	90°	1.180	1	RAG151.32-D12-20	.750	.710	7.000	.571	145	1.4	0.84	T-Max Q-Cut	N151.3-200-20- 4G
	25	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-25	.750	.710	7.000	.575	145	1.6	0.81	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.984	90°	1.180	1	R/LAG151.32-D12-30	.750	.710	7.000	.571	145	1.9	0.82	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用镗杆



圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：3/4

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	D	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123D020-12B	.750		7.087	.592	145	2.2	0.79	CoroCut 1-2	N123D2-0150-0002-CM
	E	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123E020-12B	.750		7.087	.592	145	2.6	0.84	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	3/4	1.260	90°	1.181	1	R/LAG123G024-12B	.750		7.087	.600	145	3.0	0.78	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM
	25	3/4	.591	90°	1.890	1	R/LAG151.32-D12-M59-25	.750	.413	6.000	.453	145	1.6	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	3/4	.630	90°	1.220	1	RAG151.32-D12Q63-30	.750	.433	7.087	.551	145	1.8	0.75	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：1

	SSC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	WB	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	E	1	1.260	90°	1.378	1	R/LAG123E028-16B	1.000		7.874	.785	145	2.6	1.23	CoroCut 1-2	N123E2-0200- GM
	G	1	1.260	90°	1.378	1	R/LAG123G030-16B	1.000		7.874	.778	145	3.0	1.60	CoroCut 1-2	N123G2-0300- GM

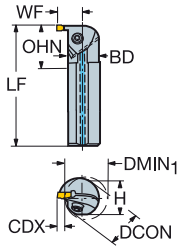
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

切槽用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：1



	SSC	CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	H	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	25	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-25	1.000	.910	8.000	.732	145	1.6	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-265-25- 4G
	30	1	1.260	90°	1.270	1	RAG151.32-D16-30	1.000	.910	8.000	.728	145	1.9	1.46	T-Max Q-Cut	N151.3-300-30- 4G

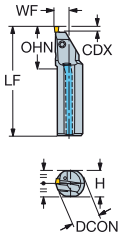
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

端面切槽用镗杆

带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：25



		CZC_{MS}	$DMIN_1$	KAPR	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	H	BD_1	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	25	25		90°	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A25**	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.0	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-300-25- 7G
	30	25		90°	31.4	1	**R/LAF151.37-25-024A30**	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.0	0.63	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30- 7G
	30	25		90°	31.4	1	**R/LAF151.37-25-025A30**	25	23.0		200.0	12.8	0.1		10	3.5	0.62	T-Max Q-Cut	N151.3-400-30- 7G

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

B6 J19 J9 J16

CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

高质量孔

这种精密磨削刀具是加工高质量细孔的理想之选。种类齐全的接杆可以满足大多数纵切机床的要求。此类刀具可对刀片精确定位，从而确保高精度和可重复性。

ISO 应用范围：

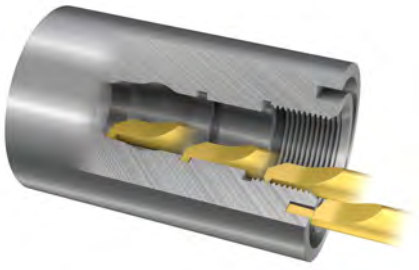
P M N S H O

应用

- 内孔车削
- 成形切削
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削

优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供有高精度冷却液



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

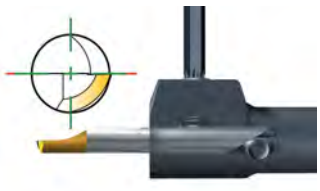
采用 A 槽型的刀片经过优化，可防止细孔中出现堵屑

内冷却液

- 接杆采用带高精度内冷却设计。
- 可控冷却流向，可实现更通畅的排屑
- 和安全加工

锁紧精度

定位销帮助刀具实现精确定位。



CoroCut® MB

用于高精度内圆加工

高精度内孔加工

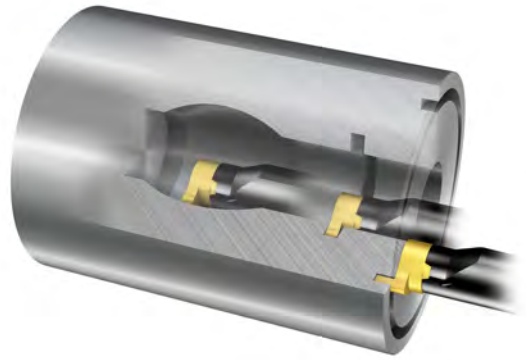
CoroCut MB 的锋利切削刃非常适合质量要求高并且进给和速度低的内孔加工。该系统容易转位，可快速装夹刀具和刀片，从而确保机床停机时间最短。可用于长度达 5.5 倍镗杆直径的长悬伸钢制刀柄和硬质合金刀柄。

ISO 应用范围：

P M N S H O

应用

- 适用于细孔的内圆加工
- 预切断
- 切槽
- 端面切槽
- 仿形加工
- 车削
- 成型加工
- 背镗
- 螺纹切削



优点和特点

- 无振动切削
- 快速装夹刀具和刀片
- 接口与刀柄之间具有稳定的高精度接口
- 前部安装的可换式刀具
- 锋利的切削刃
- 适用于所有材料的槽型和材质
- 适合长悬伸的硬质合金刀柄
- 提供内冷却
- EasyFix 夹紧
- 切槽刀具提供有多种不同的宽度和圆角半径 - 同时也适用于 O 形圈和卡簧槽切槽等标准化切槽加工。

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

EasyFix

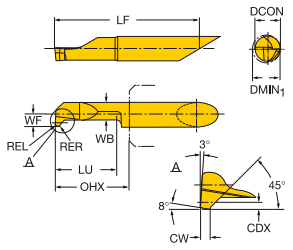
钢制和硬质合金圆柱镗杆可与 EasyFix 夹套搭配使用，以确保精确的中心高。

CoroCut® MB 镗杆

为了确保稳定性和可达性，镗杆设计为采用横截面为椭圆形的偏心头。

预切断用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：5



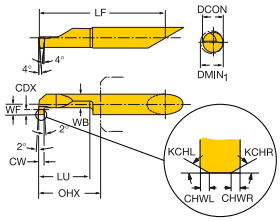
	CZC$_{MS}$	CW	DMIN$_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	5	1.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05GX100-5215R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.591	.709		★	★	★	★	★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05GX100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.787	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05GX100-5225R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.984	1.102		★	★	★	★	★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05GX100-5230R	★	★	★	★	★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★	★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS – 公制：4



	CZC_{MS}	CW	$DMIN_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	4	0.50	2.0	9.0	12.0	CXS-04G050-2009L	★	★	★	★		★	4	1.2	26.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.354	.472		★	★	★	★		★	.157	.045	1.033	.077	CoroTurn XS
	4	0.50	2.0	12.0	15.0	CXS-04G050-2012R/L	★	★	★	★		★	4	1.2	29.3	2.0	CoroTurn XS
		.020	.079	.472	.591		★	★	★	★		★	.157	.045	1.152	.077	CoroTurn XS
	4	0.70	3.0	16.0	19.0	CXS-04G070-3016R/L	★	★	★	★		★	4	2.0	33.3	2.0	CoroTurn XS
		.028	.118	.630	.748		★	★	★	★		★	.157	.077	1.309	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	10.0	13.0	CXS-04G078-4210R	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.394	.512		★	★	★	★		★	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	15.0	18.0	CXS-04G078-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.591	.709		★	★	★	★		★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	20.0	23.0	CXS-04G078-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.787	.906		★	★	★	★		★	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS
	4	0.78	4.2	25.0	28.0	CXS-04G078-4225R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	42.3	2.0	CoroTurn XS
		.031	.165	.984	1.102		★	★	★	★		★	.157	.116	1.663	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	4.2	10.0	13.0	CXS-04G100-4210R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	27.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.165	.394	.512		★	★	★	★		★	.157	.116	1.073	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	4.2	15.0	18.0	CXS-04G100-4215R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.165	.591	.709		★	★	★	★		★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	4.2	20.0	23.0	CXS-04G100-4220R/L	★	★	★	★		★	4	3.0	37.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.165	.787	.906		★	★	★	★		★	.157	.116	1.467	.077	CoroTurn XS

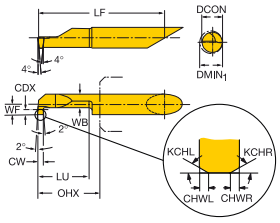
R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：5



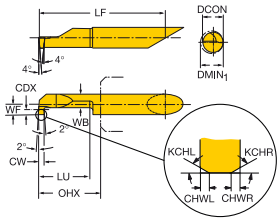
	CZC$_{MS}$	CW	DMIN$_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	5	0.78	5.2	10.0	13.0	CXS-05G078-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	5.2	15.0	18.0	CXS-05G078-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	.591	.709		★	★	★	★		★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	5.2	20.0	23.0	CXS-05G078-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	5.2	25.0	28.0	CXS-05G078-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	5.2	30.0	33.0	CXS-05G078-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	0.78	5.2	35.0	38.0	CXS-05G078-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.031	.205	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G100-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G100-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G100-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G100-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	35.0	38.0	CXS-05G100-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	10.0	13.0	CXS-05G117-5210R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	15.0	18.0	CXS-05G117-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	.591	.709		★	★	★	★		★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	20.0	23.0	CXS-05G117-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	25.0	28.0	CXS-05G117-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	30.0	33.0	CXS-05G117-5230L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.17	5.2	35.0	38.0	CXS-05G117-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.205	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	5.2	10.0	13.0	CXS-05G150-5210R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	5.2	15.0	18.0	CXS-05G150-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.205	.591	.709		★	★	★	★		★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	5.2	20.0	23.0	CXS-05G150-5220R	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G150-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G150-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	5.2	35.0	38.0	CXS-05G150-5235R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	57.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.205	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.197	.148	2.254	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G157-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	15.0	13.0	CXS-05G157-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	.591	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	20.0	23.0	CXS-05G157-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	25.0	28.0	CXS-05G157-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	30.0	33.0	CXS-05G157-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	1.57	5.2	10.0	13.0	CXS-05G198-5210L	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.062	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：5

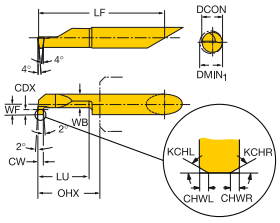


	CZC_{MS}	CW	$DMIN_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	5	1.98	5.2	15.0	18.0	CXS-05G198-5215R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.591	.709		★	★	★	★		★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	20.0	23.0	CXS-05G198-5220L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	25.0	28.0	CXS-05G198-5225R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	5.2	30.0	33.0	CXS-05G198-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	10.0	13.0	CXS-05G200-5210R	★	★	★	★		★	5	3.8	32.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.394	.512		★	★	★	★		★	.197	.148	1.270	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	15.0	18.0	CXS-05G200-5215L	★	★	★	★		★	5	3.8	37.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.591	.709		★	★	★	★		★	.197	.148	1.467	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	20.0	23.0	CXS-05G200-5220R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.787	.906		★	★	★	★		★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	5.2	25.0	28.0	CXS-05G200-5225L	★	★	★	★		★	5	3.8	47.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.205	.984	1.102		★	★	★	★		★	.197	.148	1.860	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	5.2	30.0	33.0	CXS-05G200-5230R/L	★	★	★	★		★	5	3.8	52.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.205	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.197	.148	2.057	.096	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：6



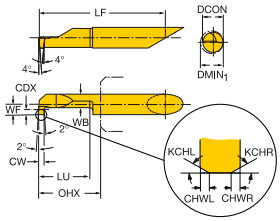
	CZC$_{MS}$	CW	DMIN$_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	6	0.78	6.2	10.0	13.0	CXS-06G078-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	6.2	15.0	18.0	CXS-06G078-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	6.2	20.0	23.0	CXS-06G078-6220L	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	.787	.906		★	★	★	★		★	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	6.2	25.0	28.0	CXS-06G078-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	6.2	30.0	33.0	CXS-06G078-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	0.78	6.2	35.0	38.0	CXS-06G078-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.031	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G100-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G100-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G100-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	6.2	35.0	38.0	CXS-06G100-6235R	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	6.2	40.0	43.0	CXS-06G100-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.244	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	10.0	13.0	CXS-06G117-6210R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	15.0	18.0	CXS-06G117-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	20.0	23.0	CXS-06G117-6220R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	.787	.906		★	★	★	★		★	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	25.0	28.0	CXS-06G117-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	30.0	33.0	CXS-06G117-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	35.0	38.0	CXS-06G117-6235L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.17	6.2	40.0	43.0	CXS-06G117-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.244	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	6.2	10.0	13.0	CXS-06G150-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	6.2	15.0	18.0	CXS-06G150-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	6.2	25.0	28.0	CXS-06G150-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：6



	CZC_{MS}	CW	$DMIN_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	6	1.50	6.2	30.0	33.0	CXS-06G150-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	6.2	35.0	38.0	CXS-06G150-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	10.0	13.0	CXS-06G157-6210R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	15.0	18.0	CXS-06G157-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	20.0	23.0	CXS-06G157-6220R	★	★	★	★		★	6	4.0	42.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.787	.906		★	★	★	★		★	.236	.156	1.663	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	25.0	28.0	CXS-06G157-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	30.0	33.0	CXS-06G157-6230L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	35.0	38.0	CXS-06G157-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	1.57	6.2	40.0	43.0	CXS-06G157-6240R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	62.3	3.0	CoroTurn XS
		.062	.244	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.236	.156	2.451	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	10.0	13.0	CXS-06G198-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	15.0	18.0	CXS-06G198-6215R	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	25.0	28.0	CXS-06G198-6225R	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	6.2	35.0	38.0	CXS-06G198-6235R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	57.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.244	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.236	.156	2.254	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	10.0	13.0	CXS-06G200-6210R	★	★	★	★		★	6	4.0	32.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.394	.512		★	★	★	★		★	.236	.156	1.270	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	15.0	18.0	CXS-06G200-6215R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.591	.709		★	★	★	★		★	.236	.156	1.467	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	25.0	28.0	CXS-06G200-6225R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	.984	1.102		★	★	★	★		★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	6.2	30.0	33.0	CXS-06G200-6230R/L	★	★	★	★		★	6	4.0	52.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.244	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.236	.156	2.057	.116	CoroTurn XS

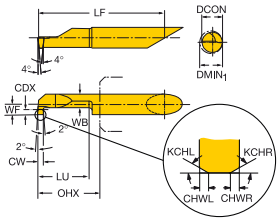
R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS - 公制：7



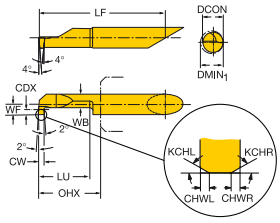
	CZC_{MS}	CW	$DMIN_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	7	0.78	7.2	10.0	13.0	CXS-07G078-7210R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	15.0	18.0	CXS-07G078-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	20.0	23.0	CXS-07G078-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	.787	.906		★	★	★	★		★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	25.0	28.0	CXS-07G078-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	30.0	33.0	CXS-07G078-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	35.0	38.0	CXS-07G078-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	0.78	7.2	40.0	43.0	CXS-07G078-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.031	.283	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	7.2	10.0	13.0	CXS-07G100-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	7.2	15.0	18.0	CXS-07G100-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	7.2	25.0	28.0	CXS-07G100-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	7.2	30.0	33.0	CXS-07G100-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	7.2	35.0	38.0	CXS-07G100-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	40.0	43.0	CXS-07G100-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	10.0	13.0	CXS-07G117-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	15.0	18.0	CXS-07G117-7215R	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	25.0	28.0	CXS-07G117-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	30.0	33.0	CXS-07G117-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	35.0	38.0	CXS-07G117-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.17	7.2	40.0	43.0	CXS-07G117-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.283	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	10.0	13.0	CXS-07G150-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	15.0	18.0	CXS-07G150-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	25.0	28.0	CXS-07G150-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	30.0	33.0	CXS-07G150-7230L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	35.0	38.0	CXS-07G150-7235R	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	40.0	43.0	CXS-07G150-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.57	7.2	10.0	13.0	CXS-07G157-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.57	7.2	15.0	18.0	CXS-07G157-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.57	7.2	20.0	23.0	CXS-07G157-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	.787	.906		★	★	★	★		★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	1.57	7.2	25.0	28.0	CXS-07G157-7225R	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	30.0	33.0	CXS-07G157-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金刀具

CoroTurn XS – 公制：7



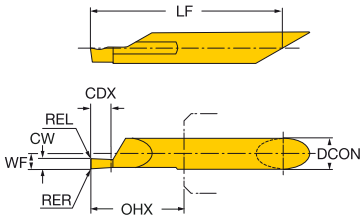
	CZC_{MS}	CW	$DMIN_1$	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	7	1.57	7.2	35.0	38.0	CXS-07G157-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.062	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	7.2	40.0	43.0	CXS-07G157-7240R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	62.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.283	1.575	1.693		★	★	★	★		★	.276	.167	2.451	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	10.0	13.0	CXS-07G198-7210R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	15.0	18.0	CXS-07G198-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	20.0	23.0	CXS-07G198-7220L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.787	.906		★	★	★	★		★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	25.0	28.0	CXS-07G198-7225L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	30.0	33.0	CXS-07G198-7230R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	1.181	1.299		★	★	★	★		★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	7.2	35.0	38.0	CXS-07G198-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	10.0	13.0	CXS-07G200-7210R	★	★	★	★		★	7	4.3	32.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.394	.512		★	★	★	★		★	.276	.167	1.270	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	15.0	18.0	CXS-07G200-7215R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	37.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.591	.709		★	★	★	★		★	.276	.167	1.467	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	20.0	23.0	CXS-07G200-7220R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	42.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.787	.906		★	★	★	★		★	.276	.167	1.663	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	25.0	28.0	CXS-07G200-7225R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	47.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	.984	1.102		★	★	★	★		★	.276	.167	1.860	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	7.2	35.0	38.0	CXS-07G200-7235R/L	★	★	★	★		★	7	4.3	57.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.283	1.378	1.496		★	★	★	★		★	.276	.167	2.254	.136	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

端面切槽用整体硬质合金刀具



CoroTurn XS - 公制：6

	CZC_{MS}	CW	REL	RER	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215AR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F100-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F150-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F200-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	2.50	0.15	0.15	18.0	CXS-06F250-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.098	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS
	6	3.00	0.15	0.15	18.0	CXS-06F300-6215BR/L	★	★	★	★	★	6	37.3	3.0	CoroTurn XS
		.118	.006	.006	.709		★	★	★	★	★	.236	1.469	.116	CoroTurn XS

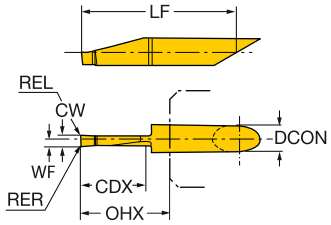
CoroTurn XS - 公制：8

	CZC_{MS}	CW	REL	RER	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	8	2.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F200-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	1.6	CoroTurn XS
		.079	.008	.008	.787		★	★	★	★	★	.315	1.742	.062	CoroTurn XS
	8	2.50	0.20	0.20	15.0	CXS-08F250-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	1.8	CoroTurn XS
		.098	.008	.008	.591		★	★	★	★	★	.315	1.545	.072	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F300-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.591		★	★	★	★	★	.315	1.545	.081	CoroTurn XS
	8	3.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F300-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	.787		★	★	★	★	★	.315	1.742	.081	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	15.0	CXS-08F400-8010AR/L	★	★	★	★	★	8	39.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.591		★	★	★	★	★	.315	1.545	.098	CoroTurn XS
	8	4.00	0.20	0.20	20.0	CXS-08F400-8015AR/L	★	★	★	★	★	8	44.3	2.5	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	.787		★	★	★	★	★	.315	1.742	.098	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

端面切槽用整体硬质合金刀具



CoroTurn XS - 公制：10

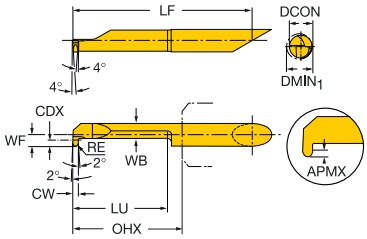
	CZC_{MS}	CW	REL	RER	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	10	3.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F300-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	1.102		★	★	★	★	★	.394	2.057	.081	CoroTurn XS
	10	3.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F300-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	1.299		★	★	★	★	★	.394	2.254	.081	CoroTurn XS
	10	3.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F300-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.1	CoroTurn XS
		.118	.008	.008	1.496		★	★	★	★	★	.394	2.451	.081	CoroTurn XS
	10	4.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F400-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	1.102		★	★	★	★	★	.394	2.057	.104	CoroTurn XS
	10	4.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F400-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	1.299		★	★	★	★	★	.394	2.254	.104	CoroTurn XS
	10	4.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F400-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	2.7	CoroTurn XS
		.157	.008	.008	1.496		★	★	★	★	★	.394	2.451	.104	CoroTurn XS
	10	5.00	0.20	0.20	28.0	CXS-10F500-10020AR/L	★	★	★	★	★	10	52.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	.008	.008	1.102		★	★	★	★	★	.394	2.057	.122	CoroTurn XS
	10	5.00	0.20	0.20	33.0	CXS-10F500-10025AR/L	★	★	★	★	★	10	57.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	.008	.008	1.299		★	★	★	★	★	.394	2.254	.122	CoroTurn XS
	10	5.00	0.20	0.20	38.0	CXS-10F500-10030AR/L	★	★	★	★	★	10	62.3	3.1	CoroTurn XS
		.197	.008	.008	1.496		★	★	★	★	★	.394	2.451	.122	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

仿形加工用整体硬质合金刀具



CoroTurn XS – 公制：4

	CZCMS	CW	RE	DMIN1	LU	APMX	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	4	1.17	0.58	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R058-4215R	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.046	.023	.165	.591	.012	.709		★	★	★	★	★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS
	4	1.00	0.50	4.2	15.0	0.3	18.0	CXS-04R100-4215R/L	★	★	★	★	★	4	3.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
		.039	.020	.165	.591	.012	.709		★	★	★	★	★	.157	.116	1.270	.077	CoroTurn XS

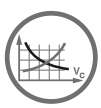
CoroTurn XS – 公制：5

	CZCMS	CW	RE	DMIN1	LU	APMX	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	5	1.17	0.58	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R058-5220R/L	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.046	.023	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.63	0.81	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R081-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.064	.032	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.98	0.99	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R099-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.00	0.50	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R100-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.039	.020	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	1.50	0.75	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R150-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.059	.030	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS
	5	2.00	1.00	5.2	20.0	0.3	23.0	CXS-05R200-5220R	★	★	★	★	★	5	3.8	42.3	2.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.205	.787	.012	.906		★	★	★	★	★	.197	.148	1.663	.096	CoroTurn XS

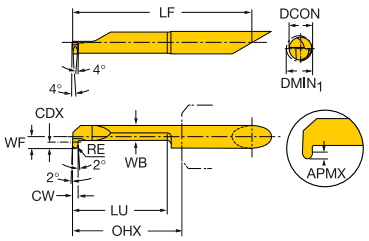
CoroTurn XS – 公制：6

	CZCMS	CW	RE	DMIN1	LU	APMX	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	6	1.17	0.58	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R058-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.046	.023	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.63	0.81	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R081-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.064	.032	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.98	0.99	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R099-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.078	.039	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.00	0.50	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R100-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.039	.020	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	1.50	0.75	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R150-6225R	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.059	.030	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS
	6	2.00	1.00	6.2	25.0	0.3	28.0	CXS-06R200-6225R/L	★	★	★	★	★	6	4.0	47.3	3.0	CoroTurn XS
		.079	.039	.244	.984	.012	1.102		★	★	★	★	★	.236	.156	1.860	.116	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2
 B110
B122
J19
J9

仿形加工用整体硬质合金刀具



CoroTurn XS – 公制：7

	CZC_{MS}	CW	RE	$DMIN_1$	LU	APMX	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	WB	LF	WF	PRODFAM
	7	1.17	0.58	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R058-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.046	.023	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.63	0.81	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R081-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.064	.032	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.98	0.99	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R099-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.078	.039	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.00	0.50	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R100-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.039	.020	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	1.50	0.75	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R150-7230R	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.059	.030	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS
	7	2.00	1.00	7.2	30.0	0.3	33.0	CXS-07R200-7230R/L	★	★	★	★	★	7	4.3	52.3	3.5	CoroTurn XS
		.079	.039	.283	1.181	.012	1.299		★	★	★	★	★	.276	.167	2.057	.136	CoroTurn XS

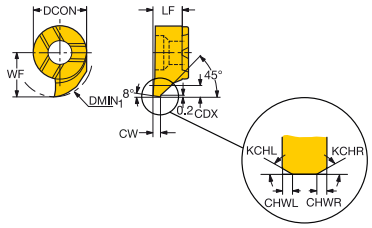
R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

预切断用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 07



	CZC$_{MS}$	CDX	DMIN$_1$	订货号	P	M	N	S	O	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
					1025	1025	1025	1025	1025				
	07	0.7	10.0	MB-07GX100-00-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.028	.394		★	★	★	★	★	.276	.154	.228	CoroCut MB

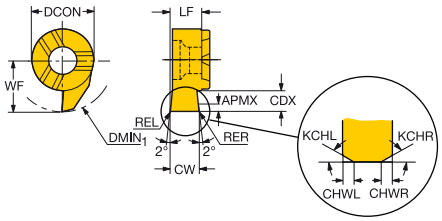
CZC$_{MS}$ 与刀杆上的 CZC$_{WS}$ 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 07



	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	07	1.8	10.0		MB-07G100-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R					★		7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433							★		.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G100-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	3.1	12.0		MB-07G100-00-12R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4	CoroCut MB
		.122	.472			★	★	★	★		★	.276	.154	.291	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G150-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R					★		7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433							★		.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G150-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	3.4	12.0		MB-07G150-00-12R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4	CoroCut MB
		.134	.472			★	★	★	★		★	.276	.154	.291	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G200-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G200-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	3.4	12.0		MB-07G200-00-12R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	7.4	CoroCut MB
		.134	.472			★	★	★	★		★	.276	.154	.291	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G250-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G250-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G300-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G300-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G318-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	2.8	11.0		MB-07G318-00-11R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	6.8	CoroCut MB
		.110	.433			★	★	★	★		★	.276	.154	.268	CoroCut MB
	07	1.2	10.0		MB-07G070-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.8	5.8	CoroCut MB
		.047	.394			★	★	★	★		★	.276	.150	.228	CoroCut MB
	07	1.3	10.0		MB-07G080-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.8	5.8	CoroCut MB
		.051	.394			★	★	★	★		★	.276	.150	.228	CoroCut MB
	07	1.5	10.0		MB-07G090-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.8	5.8	CoroCut MB
		.059	.394			★	★	★	★		★	.276	.150	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G120-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G140-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0		MB-07G170-00-10R/L	★	★	★	★		★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394			★	★	★	★		★	.276	.154	.228	CoroCut MB

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

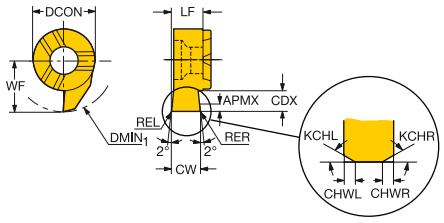
R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

切槽用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 09



	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09G100-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★		★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G150-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G150-00-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	6.5	17.0		MB-09G150-00-17R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
		.256	.669			★	★	★	★		★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09G150-02-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G200-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G200-00-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	6.5	17.0		MB-09G200-00-17R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
		.256	.669			★	★	★	★		★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G200-02-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G200-02-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G250-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G250-00-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	6.5	17.0		MB-09G250-00-17R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
		.256	.669			★	★	★	★		★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G250-02-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G300-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G300-00-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	6.5	17.0		MB-09G300-00-17R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	11.5	CoroCut MB
		.256	.669			★	★	★	★		★	.354	.205	.453	CoroCut MB
	09	5.5	16.0		MB-09G300-02-16R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	10.5	CoroCut MB
		.217	.630			★	★	★	★		★	.354	.205	.413	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09G318-02-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	1.2	14.0		MB-09G070-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.047	.551			★	★	★	★		★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	1.3	14.0		MB-09G080-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.051	.551			★	★	★	★		★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	1.5	14.0		MB-09G090-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.059	.551			★	★	★	★		★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G120-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G140-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0		MB-09G170-00-14R/L	★	★	★	★		★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551			★	★	★	★		★	.354	.209	.354	CoroCut MB

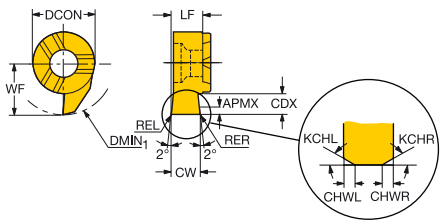
CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

切槽用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 11



	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	11	8.0	20.0		MB-11G150-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G200-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G250-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G300-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G318-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB
	11	8.0	20.0		MB-11G400-02-20R/L	★	★	★	★		★	11	5.6	14.0	CoroCut MB
		.315	.787			★	★	★	★		★	.433	.220	.551	CoroCut MB

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

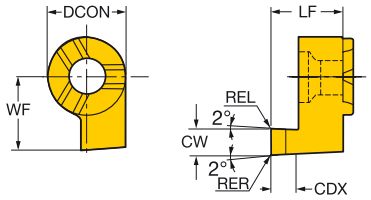
R= 右手型，L= 左手型

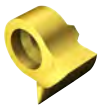
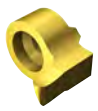
D2 B110 B122 J19 J9

SANDVIK Coromant

端面切槽用整体硬质合金切削头

CoroCut MB - 规格 09

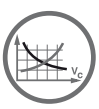


	CZC_{MS}	CDX	订货号	P	M	N	S	O	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
				1025	1025	1025	1025	1025				
	09	1.5	MB-09FA100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	CoroCut MB
		.059		★	★	★	★	★	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09	2.5	MB-09FA150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	CoroCut MB
		.098		★	★	★	★	★	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FA200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FA250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FA300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FA318-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	1.5	MB-09FAR100-05-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	CoroCut MB
		.059		★	★	★	★	★	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09	2.5	MB-09FAR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	9.0	CoroCut MB
		.098		★	★	★	★	★	.354	.327	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FAR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FAR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FAR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	1.5	MB-09FB100-00-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	CoroCut MB
		.059		★	★	★	★	★	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09	2.5	MB-09FB150-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	CoroCut MB
		.098		★	★	★	★	★	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FB200-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FB250-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FB300-02-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FB318-02-12R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.2	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.361	CoroCut MB
	09	1.5	MB-09FBR100-05-12R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.0	CoroCut MB
		.059		★	★	★	★	★	.354	.327	.276	CoroCut MB
	09	2.5	MB-09FBR150-075-14R/L	★	★	★	★	★	9	8.3	7.5	CoroCut MB
		.098		★	★	★	★	★	.354	.327	.295	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FBR200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.315	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FBR250-125-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	8.5	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.335	CoroCut MB
	09	5.0	MB-09FBR300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	10.3	9.0	CoroCut MB
		.197		★	★	★	★	★	.354	.406	.354	CoroCut MB

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2


B110

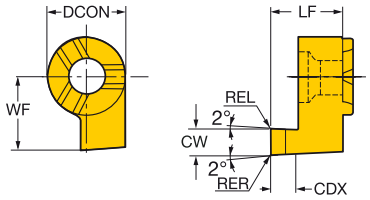
B122

J19

J9

端面切槽用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 11



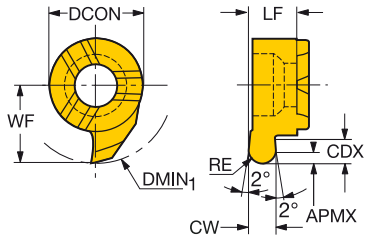
	CZC_{MS}	CDX	订货号	P	M	N	S	O	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	KG	PRODFAM
				1025	1025	1025	1025	1025					
	11	10.0	MB-11FA300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FA400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	12.0	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.472		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB300-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.0	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.433		CoroCut MB
	11	10.0	MB-11FB400-02-16R/L	★	★	★	★	★	11	15.8	11.5	0.02	CoroCut MB
		.394		★	★	★	★	★	.433	.622	.453		CoroCut MB

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2　B110　B122　J19　J9

仿形加工用整体硬质合金切削头



CoroCut MB – 规格 07

	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R080-04-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		★	★	★	★	★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R120-06-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		★	★	★	★	★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R180-09-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		★	★	★	★	★	.276	.154	.228	CoroCut MB
	07	1.8	10.0	0.3	MB-07R200-10-10R/L	★	★	★	★	★	7	3.9	5.8	CoroCut MB
		.071	.394	.012		★	★	★	★	★	.276	.154	.228	CoroCut MB

CoroCut MB – 规格 09

	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	09	1.8	14.0	0.3	MB-09R080-04-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.2	9.0	CoroCut MB
		.071	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.205	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R120-06-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R180-09-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R200-10-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R220-11-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB
	09	4.0	14.0	0.3	MB-09R300-15-14R/L	★	★	★	★	★	9	5.3	9.0	CoroCut MB
		.157	.551	.012		★	★	★	★	★	.354	.209	.354	CoroCut MB

CoroCut MB – 规格 11

	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	APMX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm, inch DCON	LF	WF	PRODFAM
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R300-15-18R/L	★	★	★	★	★	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		★	★	★	★	★	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R318-16-18R/L	★	★	★	★	★	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		★	★	★	★	★	.433	.220	.472	CoroCut MB
	11	6.0	18.0	0.3	MB-11R400-20-18R/L	★	★	★	★	★	11	5.6	12.0	CoroCut MB
		.236	.709	.012		★	★	★	★	★	.433	.220	.472	CoroCut MB

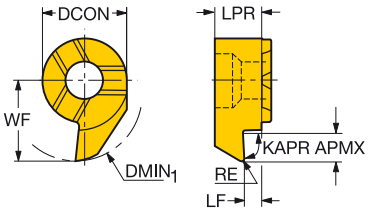
CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2 B110 B122 J19 J9

背镗用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 07

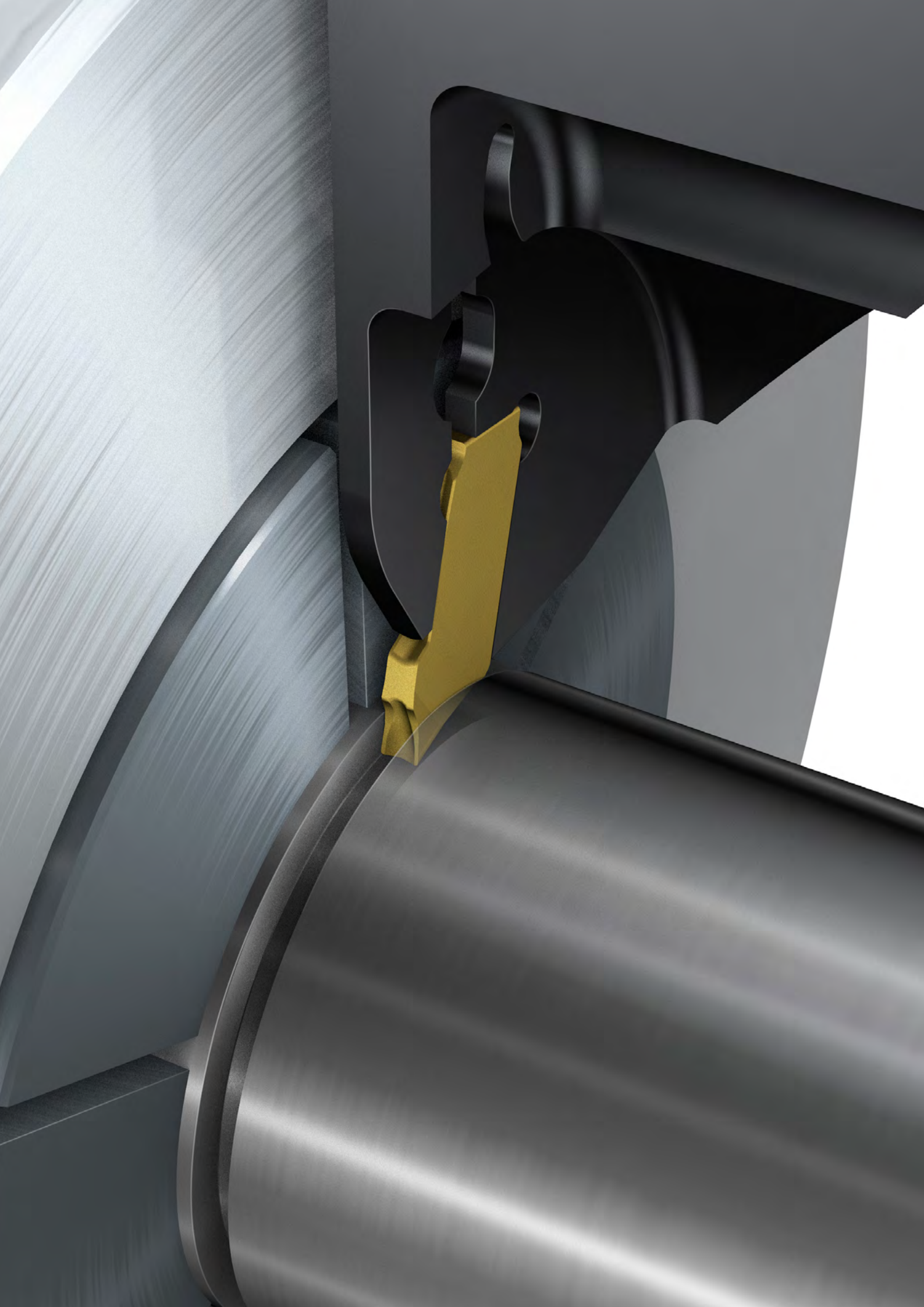


	CZC_{MS}	$DMIN_1$	APMX	RMPX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	O 1025	尺寸，mm，inch DCON	LPR	LF	WF	PRODFAM
	07	10.0	2.0	27°	MB-07B030-02-10R/L	★	★	★	★	★	7	4.0	1.3	5.8	CoroCut MB
		.394	.079	27°		★	★	★	★	★	.276	.156	.051	.228	CoroCut MB
	07	11.0	2.6	27°	MB-07B030-02-11R/L	★	★	★	★	★	7	4.0	1.3	6.8	CoroCut MB
		.433	.102	27°		★	★	★	★	★	.276	.157	.051	.268	CoroCut MB

CZC_{MS} 与刀杆上的 CZC_{WS} 一致。

R= 右手型，L= 左手型

D2　B110　B122　J19　J9



切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		非合金					
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	235-170	355-185	340-180
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	220-155	330-140	315-140
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	210-145	300-125	290-120
		低合金 ≤5%					
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	180	205-145	290-135	280-130
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1850	275	185-120	270-105	265-100
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	2050	350	150-100	220-85	215-80
		高合金 >5%					
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	130-100	260-115	255-105
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	3000	325	80-55	205-75	195-75
		铸钢					
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1550	180	150-100	175-75	165-70
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	1600	200	135-85	200-90	190-85
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 > 5%）	2050	225	115-70	160-75	130-95
P3.2.C.AQ	06.33	锰钢，12-14%Mn	2900	250	75-50	90-50	85-45

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		铁素体 / 马氏体					
		棒材 / 锻件					
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	195-135	235-110	400-175
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	135-95	185-85	215-95
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	150-100	200-90	255-110
		奥氏体					
		棒材 / 锻件					
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	1800	180	190-130	265-125	435-190
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	115-80	185-90	235-100
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200	130-90	200-95	260-115
		奥氏体 - 铁素体 （双相）					
		棒材 / 锻件					
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	115-90	225-105	335-145
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	90-70	185-90	300-130
		铁素体 / 马氏体					
		铸件					
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	165-115	-	-
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	110-75	-	-
		奥氏体					
		铸件					
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1700	180	160-110	-	-
	15.22	沉淀硬化	2450	330	95-65	-	-
		奥氏体 - 铁素体 （双相）					
		铸件					
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	100-80	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	80-60	-	-

韧性 >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235		
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5		
360-180 325-145 290-130	295-145 265-115 235-105	235-115 210-90 185-85	205-100 180-75 175-70	200-100 185-75 175-70	165-130 150-120 140-105		
290-135 250-115 200-95	235-110 205-95 165-75	185-85 165-75 135-60	175-80 155-70 125-55	180-85 165-70 130-55	140-110 120-85 95-70		
255-115 185-75	205-95 150-65	170-75 120-50	155-70 105-45	160-75 105-45	70-60 45-33		
- - - -	135-65 160-85 120-50 70-40	110-55 130-65 80-45 55-30	105-50 120-60 90-40 50-29	110-50 125-65 85-38 -	100-70 90-55 80-45 100-80		

韧性 >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	
235-110 185-85 200-90	190-85 150-65 160-70	160-70 120-55 130-55	145-65 110-45 120-50	150-60 110-45 125-50	130-100 90-70 100-75	90-70 60-40 70-50	
265-125 185-90 200-95	215-100 150-70 160-75	175-80 120-55 130-60	165-70 105-50 115-55	165-65 110-50 105-50	125-95 75-55 85-65	100-65 50-33 65-45	
225-105 185-90	180-85 150-70	145-70 120-55	135-60 110-50	145-60 115-50	125-95 95-70	- -	
215-100 -	175-80 145-65	140-65 120-50	130-60 110-45	140-55 115-45	110-85 70-55	75-60 50-38	
230-110 150-80	185-90 120-65	150-70 95-50	135-60 90-45	145-60 90-45	105-80 65-50	70-45 45-29	
195-95 155-80	155-75 125-65	125-60 105-50	115-55 95-45	120-55 95-45	110-85 85-60	- -	

切削速度推荐值，公制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		有色金属材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.5	0.06-0.31	0.05-0.8
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		铝合金					
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造 + 冷拔，非时效处理	400	60	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		铝合金					
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	600	75	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	700	90	2100 (2650 - 265)	1900 (2400 - 240)	1800 (2250-225)
		铝合金					
	30.41	铸造，13-15% 硅	700	130	1600 (2000 - 200)	500 (630 - 65)	450 (560-55)
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	700	130	800 (1000 - 100)	350 (440 - 45)	300 (375-38)
		铜和铜合金					
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	550	110	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	550	90	600 (750 - 75)	500 (630 - 65)	500 (630-65)
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	1350	100	300 (375 - 38)	300 (375 - 38)	300 (375-38)

ISO S		高温合金	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		铁基					
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	200-135	180-120	70-38
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	165-110	150-100	150-100
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	100-60	90-55	90-55
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	90-60	80-50	80-50
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	80-50	70-45	70-45
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	100-65	90-60	90-60
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	90-55	80-50	80-50
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	80-50	70-45	70-45
		钛合金		Rm[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	商业纯 (99.5% Ti)	1300	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α+ β 合金，退火	1400	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β 合金时效处理，β 合金，退火或时效处理	1400	1050	-	-	-

ISO H		工件材质	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}, mm ≈ 进给 f_n, mm/r		
					0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1
MC 材料编号	CMC	淬硬材料	N/mm²	HB	切削速度 (V_c), m/min		
		超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	4300	60 HRC	125-120	110-100	145-135
		冷硬铸铁					
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	2250	400	200-195	110-100	-

1) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

韧性 >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
0.05–0.8	0.05–0.8	0.05–0.8							
1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190)	1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190)	1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190)							
1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)	1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)	1500 (1900 – 190) 1500 (1900 – 190) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)							
350 (440 – 45) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)	350 (440 – 45) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)	350 (440 – 45) 400 (500 – 50) 250 (315 – 31)							

韧性 >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3	0.05–0.3
– –	100–55 70–40	80–45 55–33	60–35 45–28	50–37 40–26	50–29 40–26	45–34 45–30	50–37 40–26	– –	– –
– – –	65–40 60–32 45–23	50–32 45–26 35–18	45–28 40–22 30–16	30–23 20–13 20–13	40–26 35–21 25–10	29–23 19–13 20–13	30–23 20–13 20–13	600–320 500–250 250–120	400–300 350–250 200–125
– – –	70–50 60–32 45–23	55–38 45–26 35–18	50–33 40–22 30–16	35–27 23–15 20–13	45–28 35–17 25–14	34–23 23–12 19–13	35–27 23–15 20–13	410–220 350–210 320–150	250–150 250–150 200–125
190–150 80–60 70–55	310–140 100–55 95–45	220–100 80–45 75–37	190–95 65–37 60–32	175–145 70–60 65–55	170–80 65–35 60–30	– – –	– – –	– – –	– – –

韧性 >>>>									

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO P		钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CT525	GC3115	GC4325
					h_{ex}, inch≈ 进给, $f_n$inch/r		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (V_c), ft/min		
		非合金					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	770-550	1150-610	1100-590
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	720-510	1050-460	1050-460
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	690-475	980-405	950-395
		低合金 ≤5%					
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	249,500	180	670-475	950-440	920-415
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268,000	275	600-400	880-335	860-320
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298,000	350	485-320	710-270	700-255
		高合金 >5%					
P3.5.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	425-320	840-375	830-345
P3.5.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435,000	325	260-180	670-245	640-235
		铸钢					
P1.5.C.UT	06.1	非合金	225,000	180	490-330	570-235	540-230
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	230,500	200	440-280	650-290	620-280
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 > 5%）	300,500	225	375-230	520-245	425-315
P3.2.C.AQ	06.33	锰钢，12-14%Mn	420,500	250	245-165	290-155	275-145

ISO M		不锈钢	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CT525	GC1105	GC1005
					h_{ex}, inch≈ 进给, $f_n$inch/r		
					.002-.020	.002-.020	.002-.020
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度 (V_c), ft/min		
		铁素体 / 马氏体					
		棒材 / 锻件					
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	640-440	770-360	1300-570
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	450-310	610-280	710-305
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	485-330	660-295	840-365
		奥氏体					
		棒材 / 锻件					
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	259,000	180	620-430	870-410	1450-610
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	370-255	610-295	770-330
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200	420-290	660-315	860-370
		奥氏体 - 铁素体 （双相）					
		棒材 / 锻件					
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	375-295	740-345	1100-475
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	295-225	610-295	980-420
		铁素体 / 马氏体					
		铸件					
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	540-375	-	-
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	355-245	-	-
		奥氏体					
		铸件					
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	248,000	180	520-360	-	-
	15.22	沉淀硬化	356,000	330	320-220	-	-
		奥氏体 - 铁素体 （双相）					
		铸件					
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	335-260	-	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	260-200	-	-

韧性 >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235		
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020		
1200-580 1050-470 950-415	960-475 860-380 770-340	770-370 680-295 610-270	670-330 590-250 570-235	650-330 600-245 570-225	530-430 490-385 460-345		
940-450 820-375 660-305	770-365 660-305 530-245	600-280 540-245 435-195	570-260 500-220 400-180	580-275 530-230 425-185	460-355 390-275 315-220		
830-380 600-250	670-305 490-205	550-250 395-160	500-225 335-140	520-235 350-140	230-205 145-110		
- - - -	440-210 520-275 395-170 225-130	365-175 425-220 265-155 180-95	335-160 390-200 295-130 160-95	360-170 410-205 280-120 -	325-220 295-185 260-155 325-260		

韧性 >>>							
GC1115	GC1125	GC1025	GC1135	GC1145	GC235	H13A	
.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	.002-.020	
770-355 600-275 650-295	620-285 480-220 520-235	520-230 385-170 420-185	470-210 350-150 385-165	485-195 365-150 410-170	425-320 300-225 320-245	295-225 195-130 220-170	
870-415 600-290 650-315	700-335 485-230 520-250	570-270 385-180 415-200	530-230 340-160 370-180	530-215 355-165 335-160	415-315 245-185 280-210	320-215 160-110 215-145	
730-350 610-295	580-280 490-235	475-225 390-185	440-190 360-165	470-195 375-165	410-310 310-230	- -	
700-325 -	560-260 470-215	455-205 390-170	425-190 360-150	450-175 375-150	360-275 235-180	250-190 165-125	
750-365 495-260	600-290 395-205	485-230 310-160	445-190 295-145	470-195 300-140	350-265 210-160	230-155 140-95	
640-305 510-265	510-245 405-210	410-190 335-165	375-170 300-145	- -	365-275 270-205	- -	

切削速度推荐值，英制

推荐值仅在使用切削液时有效。

ISO N		有色金属材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CD10	GC1005	H10
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r		
					.002-.020	.006-.031	.002-.020
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度（V_c），ft/min		
		铝合金					
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造 + 冷拔，非时效处理	58,000	60	6900（8650-860）	6250（7800-780）	5900（7400-740）
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	6900（8650-860）	6250（7800-780）	5900（7400-740）
		铝合金					
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	87,000	75	6900（8650-860）	6250（7800-780）	5900（7400-740）
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	101,500	90	6900（8650-860）	6250（7800-780）	5900（7400-740）
	30.41	铸造，13-15% 硅	101,500	130	5250（6550-660）	1650（2050-205）	1500（1900-190）
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	101,500	130	2600（3250-325）	1150（1450-145）	980（1250-125）
		铜和铜合金					
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	79,500	110	1950（2450-245）	1650（2050-205）	1650（2050-205）
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	80,000	90	1950（2450-245）	1650（2050-205）	1650（2050-205）
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	196,000	100	980（1250-125）	980（1250-125）	980（1250-125）

ISO S		高温合金	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					S05F	GC1105	GC1005
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r		
					.002-.012	.002-.012	.002-.012
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度（V_c），ft/min		
		铁基					
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	660-435	590-385	590-385
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	550-360	490-320	490-320
		镍基					
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	330-200	295-185	295-185
S2.0.ZAG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	295-200	265-165	265-165
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	255-160	235-150	235-150
		钴基合金					
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	330-215	295-185	295-185
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	295-180	265-165	265-165
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	255-160	235-150	235-150
钛		**商业纯**		Rm[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	(99.5% Ti)	188,500	**400**	-	-	-
		钛合金					
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α+ β 合金，退火	203,000	**950**	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	α + β 合金时效处理，β 合金，退火或时效处理	203,000	**1050**	-	-	-

ISO H		淬硬材料	特定切削力 k_{c1}	布氏硬度	<<<< 耐磨性		
					CB20	CC670	CB7015
					h_{ex}，inch≈ 进给，$f_n$inch/r		
					.002-.004	.002-.004	.002-.004
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	切削速度（V_c），ft/min		
		超硬钢					
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	625,500	60 HRC	420-400	355-320	475-450
		冷硬铸铁					
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400	650-640	360-325	-

1) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

韧性 >>>>									
GC1125	GC1025	H13A							
.002-.031	002-.031	.002-.031							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)							
1300 (1650-165) 820 (1050-105) 1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105) 1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)	1300 (1650-165) 820 (1050-105) 1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)							

韧性 >>>>									
H10	GC1115	GC1125	GC1025	H13A	GC1135	GC1145	GC235	CC670	CB7015
.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012	.002-.012
- -	330-180 235-135	260-140 185-110	195-115 145-90	165-120 130-85	165-95 130-85	150-145 115-75	165-120 130-85	- -	- -
- - -	215-130 190-105 140-75	170-105 150-85 115-60	145-90 130-75 100-50	100-75 65-45 65-45	130-85 115-70 80-31	95-75 65-40 65-40	100-75 65-45 65-45	1950-1050 1650-810 820-390	1300-980 1150-820 650-410
- - -	235-155 190-105 140-75	185-125 150-85 115-60	165-110 130-75 100-50	115-90 75-50 65-45	145-90 115-55 80-45	115-75 75-37 65-40	115-90 75-50 65-45	1350-720 1150-680 1050-490	820-490 820-490 650-410
620-485	1000-455	720-325	620-310	570-470	550-265	-	-	-	-
255-195 230-180	330-180 310-155	265-140 245-120	210-120 200-105	235-190 215-175	- -	- -	- -	- -	- -

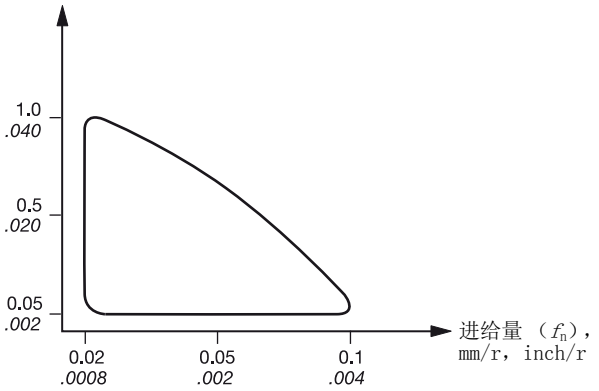
韧性 >>>>									

CoroCut® MB 的切削参数推荐值

车削

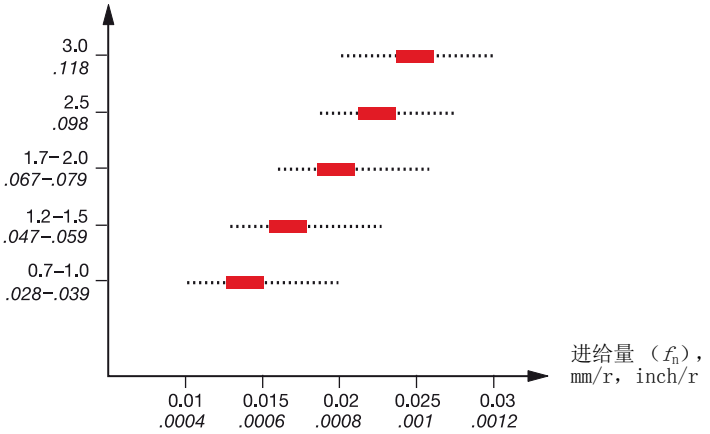
刀片尺寸 07

切削深度 （a_p），mm，inch



切槽和端面切槽

刀片宽度 (CW)，mm，inch



■ = 推荐的起始值。

螺纹切削，（径向进给推荐值）

螺纹	刀片	a_p mm	$a_p$inch	*nap*
V- 牙形 60°	MB-07TH050VM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100VM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150VM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH200VM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250VM-10R/L	1.50	.059	10
公制 60°	MB-07TH050MM-10R/L	0.33	.013	4
	MB-07TH100MM-10R/L	0.64	.025	5
	MB-07TH150MM-10R/L	0.89	.035	6
	MB-07TH175MM-10R/L	1.07	.042	8
	MB-07TH200MM-10R/L	1.19	.047	8
	MB-07TH250MM-10R/L	1.50	.059	10
UN 60°	MB-07TH320UN-10R/L	0.48	.019	4
	MB-07TH280UN-10R/L	0.58	.023	5
	MB-07TH240UN-10R/L	0.66	.026	5
	MB-07TH200UN-10R/L	0.79	.031	6
	MB-07TH180UN-10R/L	0.86	.034	6
	MB-07TH160UN-10R/L	0.94	.037	7
	MB-07TH140UN-10R/L	1.09	.043	8
惠氏螺纹 55°	MB-07TH190WH-10R/L	0.91	.036	6
	MB-07TH140WH-10R/L	1.21	.048	8
	MB-07TH110WH-10R/L	1.54	.061	9
NPT 60°	MB-07TH180NT-10R/L	1.11	.044	8
	MB-07TH140NT-10R/L	1.42	.056	10

螺纹	刀片	a_p mm	$a_p$inch	*nap*
ACME 29°	MB-07TH160AC-11R	0.96	.038	6
	MB-07TH140AC-11R	1.09	.043	7
	MB-07TH120AC-11R	1.24	.049	8
	MB-07TH100AC-11R	1.60	.063	10
	MB-07TH080AC-11R	1.90	.075	12
STUB-ACME 29°	MB-07TH160SA-10R	0.66	.026	5
	MB-07TH140SA-10R	0.74	.029	5
	MB-07TH120SA-10R	0.81	.032	6
	MB-07TH100SA-10R	1.09	.043	7
	MB-07TH080SA-10R	1.27	.050	8

a_p = 螺纹总深度
nap = 走刀次数

切削速度推荐值

切削速度 （v_c），m/min （ft/min）

	P	M	N	S
牌号 1025	60–200 (195–655)	60–180 (195–590)	90–400 (295–1310)	20–50 (65–165)
牌号 CB7015	H 60–200 (195–655)			

CoroTurn® XS 的切削参数推荐值

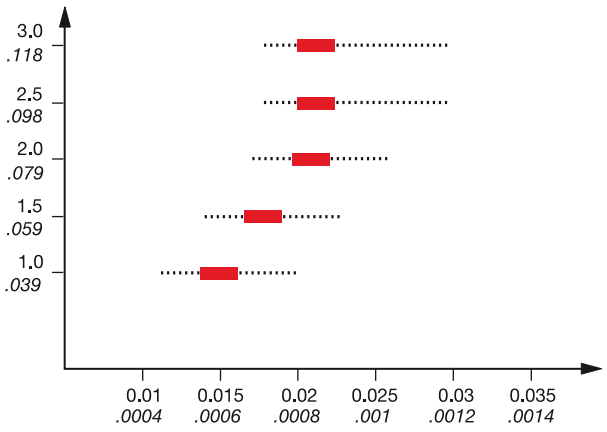
车削刀片

刀片尺寸	尺寸，mm，inch				应用范围							
					普通车削 / 背镗							
					推荐切削深度				推荐进给量			
dm_3	WB mm	WB inch	RE mm	RE inch	a_p mm	最小 - 最大	$a_p$inch	最小 - 最大	f_n mm/转	最小 - 最大	$f_n$inch/r	最小 - 最大
04	0.18	.007	-	-	0.05	(0.01 - 0.08)	.0020	(.0004 - .0031)	0.007	(0.050 - 0.015)	.00028	(.00020 - .00059)
04	0.28	.011	-	-	0.06	(0.01 - 0.10)	.0024	(.0004 - .0041)	0.010	(0.050 - 0.014)	.00039	(.00020 - .00059)
04	0.38	.015	-	-	0.08	(0.01 - 0.15)	.0031	(.0004 - .0059)	0.012	(0.008 - 0.017)	.00047	(.00032 - .00067)
04	0.46	.018	-	-	0.09	(0.01 - 0.20)	.0035	(.0004 - .0071)	0.015	(0.010 - 0.020)	.00059	(.00039 - .00079)
04	0.56	.022	-	-	0.12	(0.01 - 0.22)	.0047	(.0004 - .0087)	0.018	(0.010 - 0.025)	.00071	(.00039 - .00098)
04	0.63	.025	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
04	0.66	.026	0.05	.002	0.15	(0.05 - 0.30)	.0059	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	0.66	.026	0.10	.004	0.15	(0.09 - 0.30)	.0059	(.0039 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	0.74	.029	-	-	0.15	(0.01 - 0.25)	.0059	(.0004 - .0098)	0.020	(0.012 - 0.025)	.00079	(.00047 - .00098)
04	1.04	.041	0.05	.002	0.18	(0.05 - 0.30)	.0071	(.0020 - .0118)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	1.04	.041	0.10	.004	0.18	(0.01 - 0.30)	.0071	(.0004 - .0118)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	1.55	.061	0.05	.002	0.20	(0.05 - 0.40)	.0079	(.0020 - .0158)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	1.55	.061	0.10	.004	0.20	(0.09 - 0.40)	.0079	(.0039 - .0158)	0.020	(0.015 - 0.080)	.00079	(.00059 - .00315)
04	2.06	.081	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.51)	.0098	(.0020 - .0200)	0.020	(0.012 - 0.030)	.00079	(.00047 - .00118)
04	2.06	.081	0.15	.006	0.25	(0.15 - 0.51)	.0098	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	2.54	.100	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
04	2.06/2.59	.100/.102	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	2.95	.116	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
04	3.45	.136	0.05	.002	0.30	(0.05 - 0.51)	.0118	(.0020 - .0200)	0.020	(0.015 - 0.030)	.00079	(.00059 - .00118)
04	3.45	.136	0.15	.006	0.30	(0.15 - 0.51)	.0118	(.0059 - .0200)	0.025	(0.015 - 0.050)	.00098	(.00059 - .00197)
05	3.76	.148	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
05	3.75/3.81	.148/.150	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.060)	.00157	(.00079 - .00236)
05	4.19	.165	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
05	4.24	.167	0.05	.002	0.25	(0.05 - 0.60)	.0098	(.0020 - .0236)	0.030	(0.020 - 0.040)	.00118	(.00079 - .00157)
05	4.24	.167	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
06	3.96/3.99	.156/.157	0.15	.006	0.35	(0.15 - 0.60)	.0138	(.0059 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
06	3.96	.156	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.045	(0.020 - 0.070)	.00177	(.00079 - .00276)
06	5.26	.207	0.20	.008	0.40	(0.20 - 0.70)	.0157	(.0079 - .0276)	0.045	(0.020 - 0.080)	.00177	(.00079 - .00315)
07	4.29	.169	0.20	.008	0.35	(0.20 - 0.60)	.0138	(.0079 - .0236)	0.040	(0.020 - 0.070)	.00157	(.00079 - .00276)
07	6.25	.246	0.20	.008	0.50	(0.20 - 0.80)	.0197	(.0079 - .0315)	0.050	(0.030 - 0.080	.00197	(.00118 - .00315)

当使用 CBN 牌号 CB7015 时，与硬质合金牌号相比，进给量和切削深度应降低 50% 。

切槽和端面切槽

刀片宽度 （W1），mm



■ = 推荐的起始值。

切削速度推荐值

切削速度（V_c），m/min

	P	M	N	S
牌号 1025	60-200	60-180	90-400	20-50
牌号 CB7015	H			
	60-200			

螺纹切削，（径向进给推荐值）

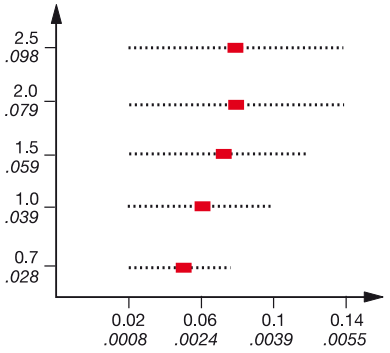
螺纹	螺距 mm	TPI	a_p mm	$a_p$inch	*nap*
公制 60° （MM）	0.50		0.26	.0106	7
	0.70		0.38	.0150	8
	0.75		0.40	.0161	8
	0.80		0.43	.0169	8
	1.00		0.55	.0217	11
	1.25		0.68	.0268	11
	1.50		0.81	.0319	13
	1.75		0.95	.0374	14
	2.00		1.08	.0425	18
UN 60°		48	0.29	.0114	7
		36	0.38	.0150	8
		32	0.43	.0169	8
		28	0.49	.0193	9
		24	0.56	.0224	11
		20	0.69	.0272	11
		18	0.76	.0299	12
		16	0.86	.0339	13
惠氏 55° （WH）		28	0.60	.0236	10
		26	0.65	.0256	11
		24	0.68	.0268	11
		22	0.74	.0291	12
		20	0.82	.0323	14
		19	0.87	.0343	14
NPT 60° (NT)		27	0.71	.0280	12
		18	1.06	.0417	18
ISO 梯形 30°	1.50		0.86	.0340	6
	2.00		1.17	.0460	8
	3.00		1.70	.0670	12

ap = 螺纹总深度
nap = 走刀次数

CoroCut® XS 的切削参数推荐值

切断

刀片宽度 (CW)，mm, inch

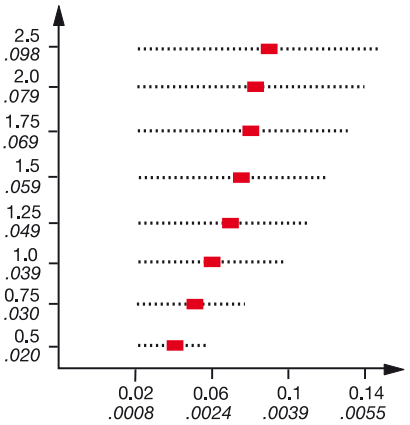


进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

■ = 推荐的起始值。

切槽

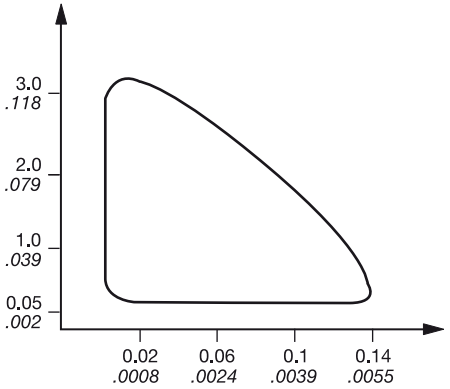
刀片宽度 (CW)，mm, inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

车削

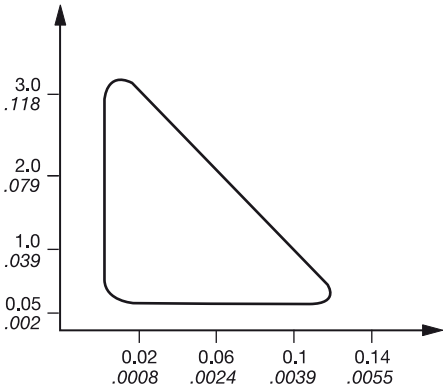
切削深度 (a_p)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

背车

切削深度 (a_p)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

螺纹切削，（径向进给推荐值）

公制 60°

螺距，mm	a_p mm	$a_p$inch	*nap*
0.20	0.12	.005	4
0.25	0.15	.006	4
0.30	0.18	.007	4
0.35	0.20	.008	4
0.40	0.25	.010	4
0.45	0.28	.011	4
0.50	0.28	.011	4
0.75	0.46	.018	4
1.00	0.61	.024	5
1.25	0.74	.029	6
1.50	0.89	.035	6
1.75	1.07	.042	8
2.00	1.22	.048	8

可用于下述螺纹类型：
- ISO 公制 60°
- UN 60°
- NPT

ap = 螺纹总深度
nap = 走刀次数

UN 60°

螺距，TPI	a_p mm	$a_p$inch	*nap*
72	0.22	.0086	4
64	0.25	.0098	4
56	0.28	.0110	4
48	0.33	.0129	4
44	0.36	.0142	4
40	0.40	.0157	4
36	0.43	.0169	4
32	0.49	.0193	5
28	0.56	.0220	5
24	0.65	.0256	5
20	0.80	.0315	6
18	0.86	.0339	6
16	0.97	.0382	7
14	1.12	.0441	8
13	1.19	.0469	8
12	1.30	.0512	9

切削速度推荐值

切削速度 (v_c)，m/min (ft/min)

牌号 1025/1105	P	M	N	S
	60-200 (195-655)	60-180 (195-590)	90-400 (295-1310)	20-50 (65-165)

CoroCut® 1-2

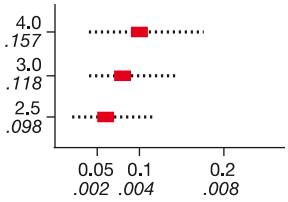
切断

123-CF

Wiper TECHNOLOGY

低进给选择

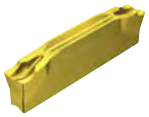
径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

低进给正前角槽形。

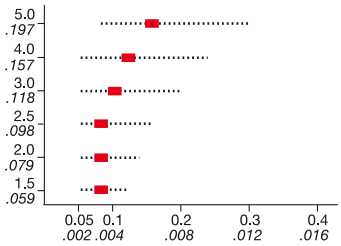
薄壁零件和小直径零件的首选。
在切削不锈钢和粘性材料时，小圆角半径和正前角槽形有助于减少零件上的毛刺和飞边。 Wiper （修光刃）圆角可确保出色的表面粗糙度。



123-CM

中等进给选择

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



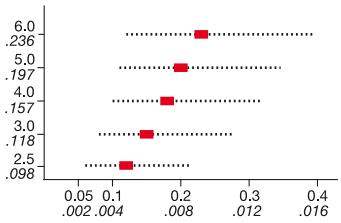
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

首选，通用槽形
适合于良好工况下大多数材料切断到中心以及轻型断续切削的首选，例如切断六角棒。

123-CR

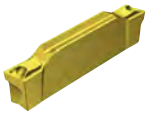
高进给选择

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

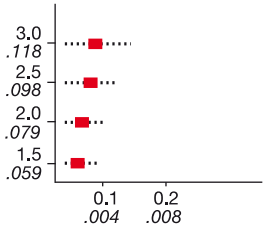
粗加工
坚固的切削刃，降低了切削刃破裂的风险。
适合于棒料切断和间断切削。
不仅适用于钢和铸铁，而且当需求高强度的切削刃时，也适用于不锈钢。
可提供 CoroCut 单、双刃刀片。



123-CS

低进给

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

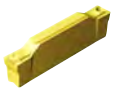
无毛刺和无飞边切削。
由于锋利的切削刃与 10° 和 15° 的前角，使其成为尽量减少毛刺和飞边的理想解决方案。
推荐用于小零件。
适用于易切钢。
可提供 CoroCut 双刃刀片。

■ = 推荐的起始值。

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® 1-2

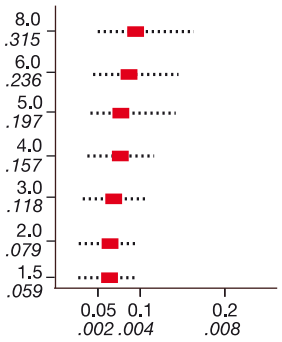
切槽



123-GF

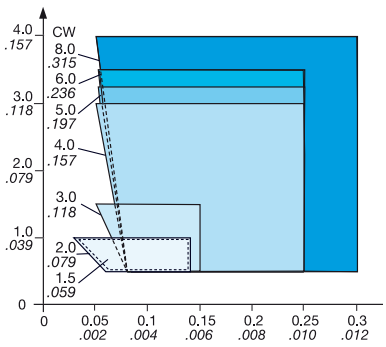
低进给选择

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch



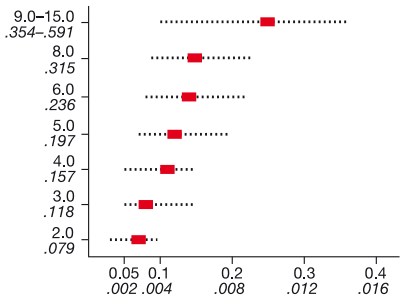
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

高精度切槽
由于刀片公差极小，因此具有良好的精度和可重复性。
由于锋利的切削刃，因此具有低切削力和良好的表面质量。
有很多不同的刀片宽度选择。
专为侧面车削而设计。
可提供 CoroCut 双刃刀片。
可定制不同的刀片宽度和圆角半径。

123-GM
中等进给选择

M　　刀座型号
CW，mm（英寸）
9-11 (.354-.433)

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch

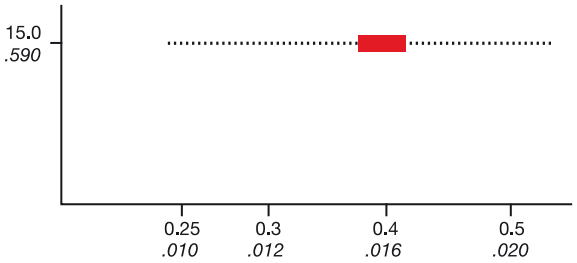


进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

通用于各种材料的切槽
杰出的切屑控制。
降低切屑宽度，从而保证了良好的表面质量。

123-GR

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

粗加工切槽和坚固切削刃适合恶劣工况，例如针对铸件硬皮的切槽。
适用于加宽凹槽

■ = 推荐的起始值。

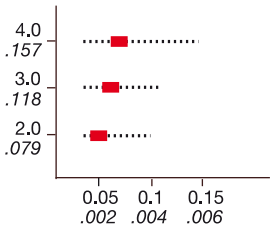
关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® 1-2

切槽

123-GS

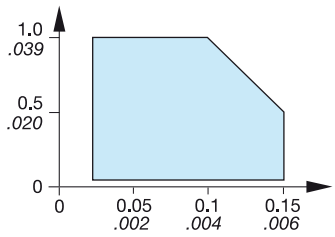
径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm, inch



低进给选择

进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 （a_p），mm，inch

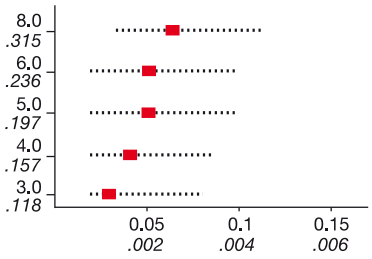


进给量 （f_n），mm/r，inch/r

在大多数材料中适合低速下进行切槽的通用槽形。
具有锋利切削刃的精磨刀片

123-S

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm, inch



立方氮化硼镶尖

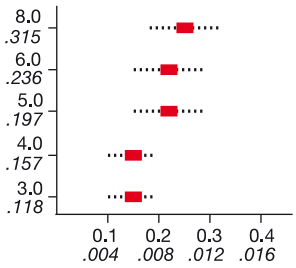
进给量 （f_n），mm/r，inch/r

淬硬材料和耐热优质合金切槽精加工的补充选择
实现零件的小公差和优良的表面质量。
可提供 CoroCut 单刃刀片。

仿形加工

123-RM

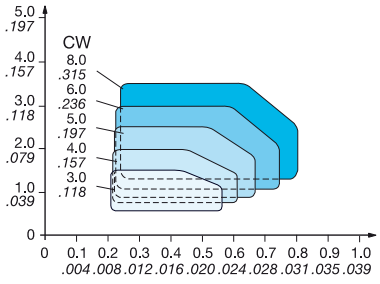
径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm, inch



中等进给选择

进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 （a_p），mm，inch

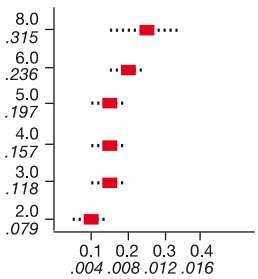


进给量 （f_n），mm/r，inch/r

在所有材料中仿形车削都有出色的性能
即使在低进给和小切削深度时也具有杰出的切屑控制。
良好的表面质量。
可提供 CoroCut 单、双刃刀片。

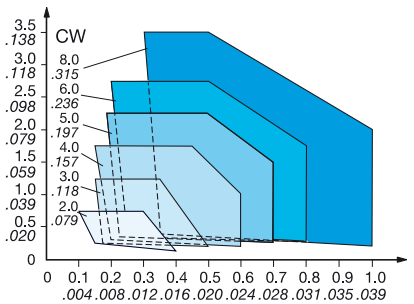
123-RO

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm, inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 （a_p），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

在不锈钢、高温合金以及其它粘性材料的仿形车削中具有出色的性能。
HRSA 和其它粘性材料。
低进给时具有杰出的切屑控制
进给和小切削深度。
良好的表面质量。锋利切削刃。
可提供 CoroCut 双刃刀片。

■ = 推荐的起始值。

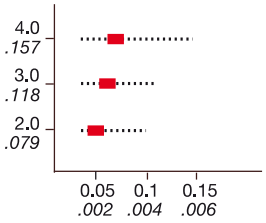
关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® 1-2

仿形加工

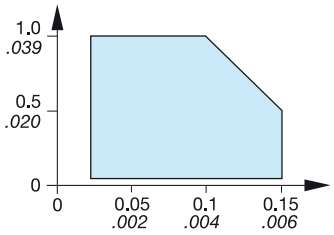
123-RS

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch



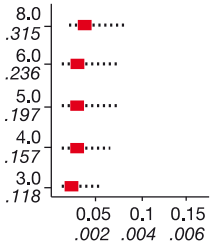
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

适合于大多数材料仿形加工的通用槽型，铁屑厚度薄。
具有锋利切削刃的精磨刀片

123-RE

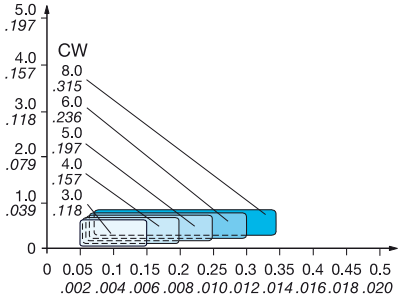
立方氮化硼镶尖

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch



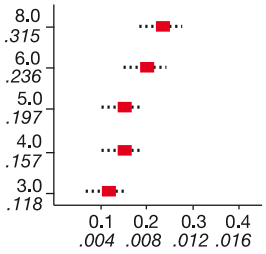
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

淬硬材料仿形加工精加工的补充选择
提供极高的生产效率和优异的表面质量。
可提供 CoroCut 单刃刀片。

123-RS

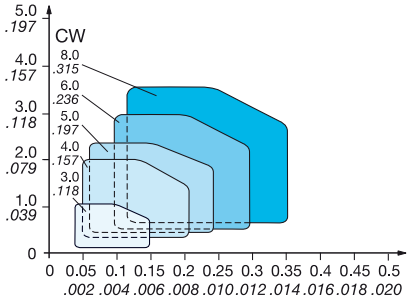
金刚石镶尖

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给率 (f_n)，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm / inch



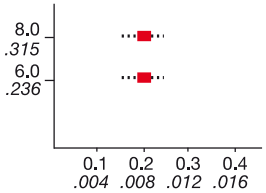
进给率 (f_n)，inch/r

有色金属材料仿形车削精加工的补充选择。
提供极高的生产效率和优异的表面质量。
在稳定工况下使用。
可提供 CoroCut 单刃刀片。

铝仿形车削

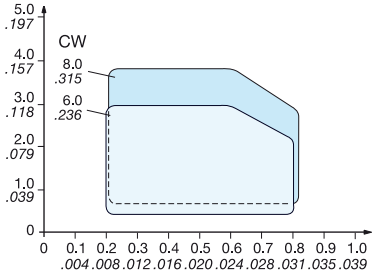
123-AM

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

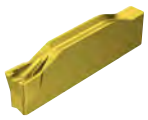
有色金属材料仿形车削的首选。
良好的切屑控制保证了杰出的表面质量。
锋利切削刃。
可提供 CoroCut 双刃刀片。

■ = 推荐的起始值。

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® 1-2

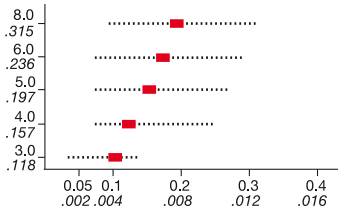
车削与插车



123-TF

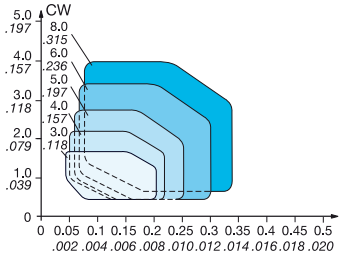
低进给选择

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



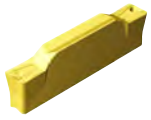
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

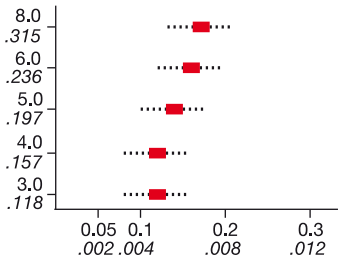
适合于所有的不锈钢车削工序。
正前角槽形消除了切削刃上积屑瘤的风险。
良好的切屑控制和杰出的表面质量。
侧边上具有 Wiper （修光刃）设 计。
可提供 CoroCut 单、双刃刀片。
端面切槽的首选。



123-TM

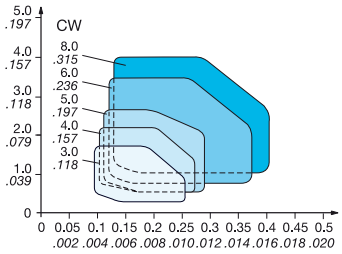
中等进给选择

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 (a_p)，mm，inch

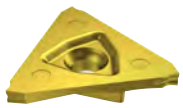


进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

普通车削工序
正前角槽形消除了切削刃上积屑瘤的风险。
可提供 CoroCut 双刃刀片。

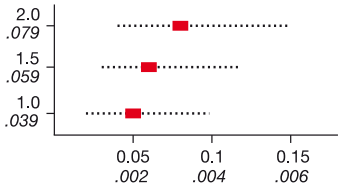
CoroCut® 三刃刀片

浅切断



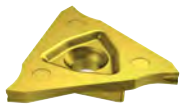
123-CM

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



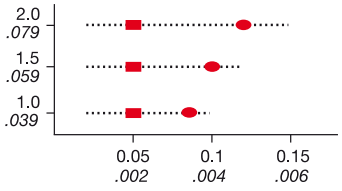
进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

浅切断和切槽的首选
大部分材料的首选
锋利的刃线，断屑槽形
常规切削速度推荐 100 - 250 m/min (330 - 820 ft/min) 下



123-CS

径向进给量
刀片宽度 (CW)，mm，inch



进给量 (f_n)，mm/r，inch/r

低速浅切断的首选
用于粘性材料和轴承材料
锋利的切削刃配合开放的切削槽设计
常规切削速度 100 - 250 m/min (330 - 820 ft/min) 适合有色金属材料的切削
右手 （R）及左手型 （L）刀片可用于无飞边及毛刺加工

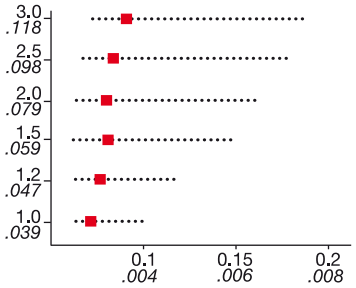
■ = 正常速度时推荐的起始值
● = 低速时推荐的起始值

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® QD

QD-N..-CF

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch

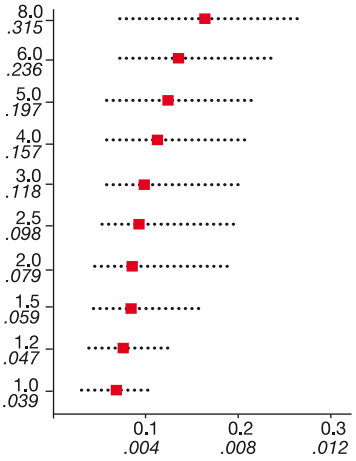


低进给正前角槽形。

薄壁零件和小直径零件的首选。
在切削不锈钢和粘性材料时，小圆角半径和正前角槽形有助于减少零件上的毛刺和飞边。 Wiper （修光刃）圆角可确保出色的表面粗糙度。

QD-N..-CM

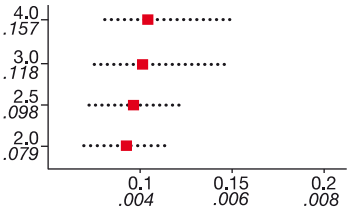
径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



首选，通用槽形
适合于良好工况下大多数材料切断到中心以及轻型断续切削的首选，例如切断六角棒。

QD-R/L..-CM

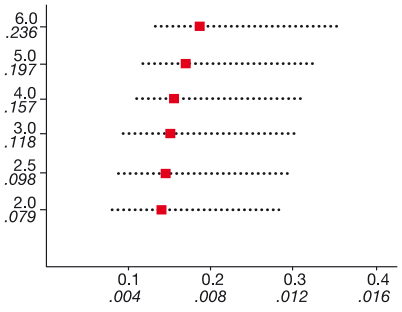
径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



通用槽形
为了减少毛刺和飞边，良好工况下大多数材料的切断以及轻型断续应用的首选，例如切断六角棒。

QD-N..-CR

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



坚固槽形，负前角切削刃
恶劣工况下切断到中心以及重载断续切削应用的首选。
高进给时具有良好的切屑控制。
可加工出平底槽。

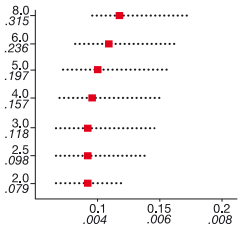
■ = 推荐的起始值。

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

CoroCut® QD

QD-N..-CL

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch

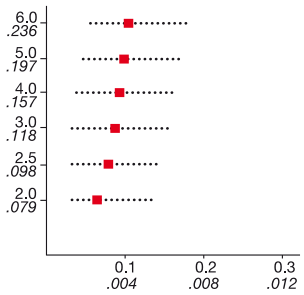


进给量 （f_n），mm/r，inch/r

适合长切削材料的极佳槽型
加工低碳钢、轴承钢和其它粘性材料时具有良好的断屑性能
低到中等进给。

QD-N..-CO

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch

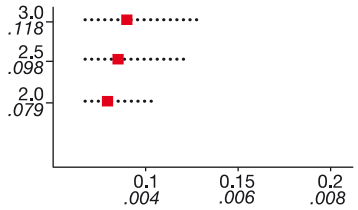


进给量 （f_n），mm/r，inch/r

优化槽形 – 前端磨削，锋利切削刃
高温合金 （ISO S）材料、双相不锈钢及有色金属的首选
低切削力，减少了积屑瘤并降低振动风险。

QD-R/L..-CO

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



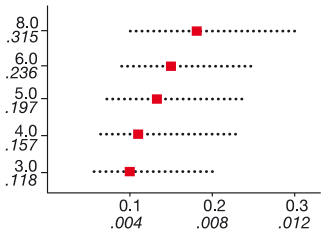
进给量 （f_n），mm/r，inch/r

优化槽形 – 前端磨削，锋利切削刃
为了减少毛刺和飞边，良好工况下大多数材料的切断以及轻型断续应用的首选，例如切断六角棒。
低切削力，减少了积屑瘤并降低振动风险。

QD-N..-TF

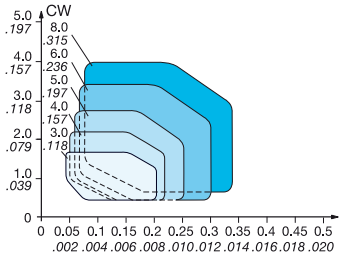
Wiper TECHNOLOGY

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给
切削深度 （a_p），mm，inch

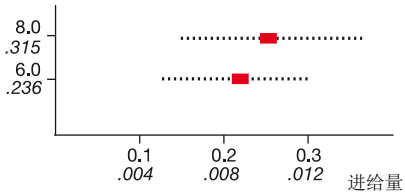


进给量 （f_n），mm/r，inch/r

宽槽车削的首选槽形
我们最通用的槽形，适合所有类型材料的凹槽车削。
正前角槽形可提供良好的切屑控制和低切削力。
Wiper （修光刃）设计可确保良好的表面粗糙度。
生成平底槽。

QD-N..-GM

径向进给量
切削宽度 （CW），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

通用于各种材料的切槽
杰出的切屑控制。
降低切屑宽度，从而保证了良好的表面质量。

■ = 推荐的起始值。

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

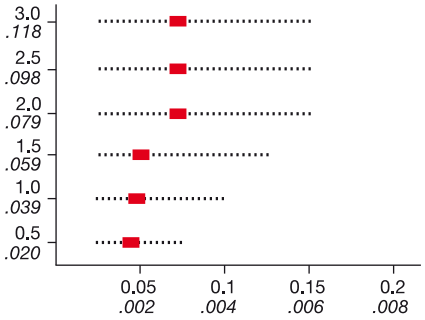
CoroCut® 3

切槽

123-GS

径向进给量

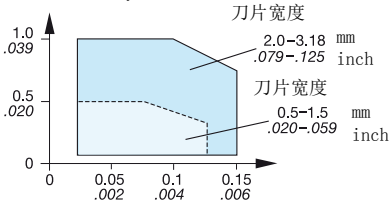
刀片宽度 （W1）， mm， inch



进给量 （f_n）， mm/r， inch/r

轴向进给

切削深度 （a_p）， mm， inch



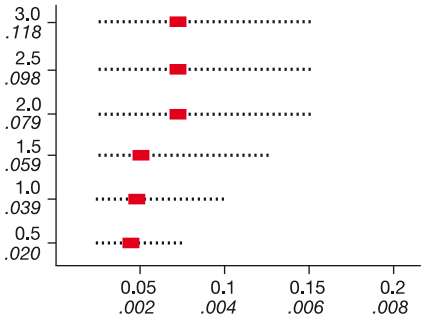
进给量 （f_n）， mm/r， inch/r

仿形加工

123-RS

径向进给量

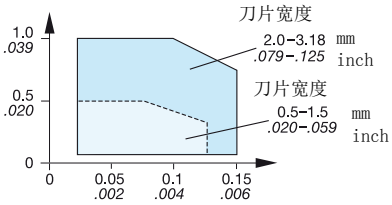
刀片宽度 （W1）， mm， inch



进给量 （f_n）， mm/r， inch/r

轴向进给

切削深度 （a_p）， mm， inch



进给量 （f_n）， mm/r， inch/r

■ = 正常速度时推荐的起始值
● = 低速时推荐的起始值

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

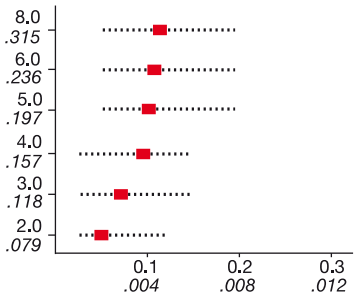
T-Max Q-Cut®

内圆切槽

151.3-4G

径向进给量

刀片宽度 （W1），mm，inch



低进给选择

进给量 （f_n），mm/r，inch/r

注：

刀片类型 151.3 （-4G、-7G 和 -7P）仅可与 F151.37 型刀柄或 AG151.32 型镗杆组合使用。

极小孔内圆切槽的替代选择。

由于刀片公差极小，因此具有良好的精度和可重复性。
在大范围的材料应用中具有低切削力和良好的切屑控制。
锋利切削刃。

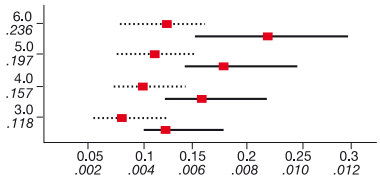
端面切槽

151.3-7G

中等进给选择

径向进给量

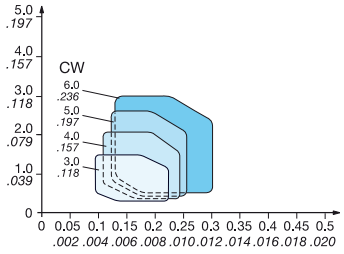
刀片宽度 （W1），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给

切削深度 （a_p），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

= 轴向进给，大约范围，inch/r，首切
= 轴向进给，大约范围，inch/r，开槽

端面切槽的首选。

首切槽和开槽时都可获得良好的切屑控制。
可切削出较小直径的槽形。杰出的稳定性。
适用于所有材料的端面切槽。

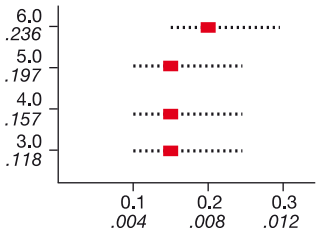
内圆车削 / 切槽的首选

良好的切屑控制。由于 Wiper （修光刃）设计可生成良好的表面质量。

151.3-7P

径向进给量

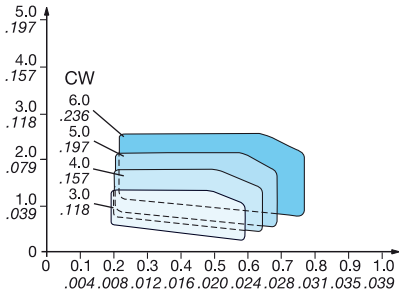
刀片宽度 （W1），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

轴向进给

切削深度 （a_p），mm，inch



进给量 （f_n），mm/r，inch/r

用于端面切槽工序中的仿形铣削。

轴向和径向上都可获得良好的切屑控制。
也非常适合于内圆仿形切削工序。

■ = 推荐的起始值。

关于切削速度的推荐值，请参见第 B102 页。

用于切断和切槽的牌号

P　**钢、铸钢、长切屑可锻铸铁。**

基本牌号

GC1125 (HC) – P30 (P15-P45)
此 PVD 涂层烧结硬质合金是一种出色的通用材质。它是钢管切断的不错选择。也非常适用于切槽和车削工序。中等到低切削速度和进给量。

GC4325 (HC) – P25 (P10-P40)
一种用于对钢件和钢铸件进行精加工到粗加工的 CVD 涂层硬质合金材质。该材质能够进行连续切削，以及以高金属去除率进行断续切削。应用范围广泛的材质。采用 InveioTM 涂层技术。

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
一种用于诸如切断到中心和断续切削等要求高韧性的工序的 CVD 涂层硬质合金材质。切槽和车削时的备选替代方案。非常良好的整体和刃口韧性。适用于低到中等切削速度。

GC2135 (HC) – P35 (P20-P50)
一种用于诸如切断到中心和断续切削等要求高韧性的工序的 CVD 涂层硬质合金材质。切槽和车削时的备选替代方案。非常好的整体和刃口韧性。适用于低到中等切削速度

补充牌号

GC1105 (HC) – P15 (P05-P25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质，仅推荐用于进行小零件加工。可用作补充材质。在低进给率或中等切削速度工况下使用

GC1145 (HC) – P45 (P25-P50)
一种对韧性要求极高的 PVD 涂层硬质合金材质。适用于切断工序以及要求非常良好刃口强度的应用。非常适用于加工粘结材料。适用于低切削速度。

CT525 (HT) – P10 (P01-P15)
一种具有出色抗氧化性和抗粘结性的无涂层金属陶瓷材质。在相当良好的工况下对低合金钢和合金钢切槽时，可获得较高的表面质量。中等切削速度和进给量。

GC1025 (HC) – P25 (P15-P45)
一种用作小零件加工通用材质的出色的 PVD 涂层硬质合金材质。该材质非常适用于加工低碳钢和其他粘结材料。中等到低切削速度和进给量。

GC1115 (HC) – P15 (P05-P25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。推荐用于低进给率或中等切削速度。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW　主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料

HT　非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC　上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA　氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。

CM　混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。

CN　氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。

CC　上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP　聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN　聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于切断和切槽的牌号

M **奥氏体 / 铁素体 / 马氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁以及易切钢。**

基本牌号

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
一种用于切断和其他对韧性要求较高的工序的 CVD 涂层硬质合金材质。非常良好的整体和刃口韧性。适用于中等到低切削速度。

GC1145 (HC) – M40 (M30-M40)
一种对韧性要求极高的 PVD 涂层硬质合金材质。适用于切断工序以及要求非常良好刃口强度的应用。非常适用于加工粘结材料。基质具有极好的整体韧性，应在低切削速度下使用或与高精度冷却液刀具搭配使用。

GC2135 (HC) – M30 (M20-M40)
一种用于切断和其他对韧性要求较高工序的 CVD 涂层硬质合金材质。非常良好的整体和刃口韧性。适用于中等到低切削速度。

GC1125 (HC) – M25 (M15-M35)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。该材质将高耐磨性与良好的刃口安全性结合在一起。适用于切槽和车削工序，也适用于切断工序，尤其是管件切断。中等到低切削速度

GC1105 (HC) – M15 (M05-M20)
一种具有高热硬度和良好的抗塑性变形能力的 PVD 涂层硬质合金材质，可确保出色的性能和均匀的后刀面磨损。适用于切槽以及在稳定工况下进行高速仿形切削。

补充牌号

H13A (HW) – M15 (M10-M30)
一种无涂层硬质合金材质，具有良好的抗磨粒磨损性能和切槽韧性。

GC1025 (HC) – M25 (M15-M35)
一种将高耐磨性与良好刃口安全性结合在一起的 PVD 涂层硬质合金材质。适用于在小零件加工中进行切槽和切断。中等到低切削速度。

GC1115 (HC) – M15 (M05-M25)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。该材质将高热硬度和良好的抗塑性变形能力与良好的刃口安全性结合在一起。这可确保韧性、均匀的后刀面磨损和刃口的高性能。适用于仿形切削和切槽工序。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于切断和切槽的牌号

K **铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁。**

基本牌号

GC4325 (HC) – K25 (K10 – K35)
通用 CVD 涂层牌号，具有高耐磨性和良好的切削刃韧性的优良结合。用于中等到高切削速度下的切槽和车削工序。在管材的切断工序中也有良好的性能。

GC3115 (HC) – K15 (K05-K25)
一种用于在良好工况下以高切削速度进行切槽和车削的 CVD 涂层材质。出色的热硬性使其在加工硬铸铁时也同样有效。

GC1125 (HC) – K30 (K15-K35)
PVD 涂层通用牌号，用于要求高韧性的工序和间断切削。 由于极佳的涂层使得该牌号具有良好的切削刃安全性。 可用于中等到低切削速度。

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
一种用于切断和其他对韧性要求较高的工序的 CVD 涂层硬质合金材质。非常良好的整体和刃口韧性。适用于中等到低切削速度。

补充牌号

GC3020 (HC) – KIS(K05-K25)
此刀片具有极强耐磨性能的 CVD 涂层，用于工况良好的状态下进行高速的车削和切槽加工。因为它的热硬性极强，也推荐用于硬铸铁的加工。

H13A (HW) – K20 (K10-K30)
一种具有良好抗磨粒磨损性能和韧性的非涂层材质。适用于切断 / 切槽工序

GC1025 (HC) – K30 (K15-K35)
PVD 涂层通用牌号，用于要求高韧性的工序和间断切削。 可用于中等到低切削速度。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW　主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料

HT　非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC　上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA　氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。

CM　混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。

CN　氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。

CC　上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP　聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN　聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于切断和切槽的牌号

N 有色金属

基本牌号

GC1125 (HC) – N25 (N15-N35) PVD 涂层牌号，用于要求高韧性的工序，推荐用于间断切削工序。

H13A (HW) – N20 (N10-N30)
非涂层硬质合金材质。将良好的抗磨粒磨损性能与韧性结合在一起。用于切断和切槽。

H10 (HW) – N10 (N05-N15)
一种具有良好切削刃锋利性的非涂层硬质合金材质。推荐用于断续切削。

CD10 (DP) – N01 (N01-N15)
一种推荐用于在稳定工况下对有色金属和非金属材料进行切削的聚晶金刚石 (PCD) 材质。非常好的表面质量。

补充牌号

GC1105 (HC) – N15 (N05-N25)
PVD 涂层材质具有极高的附着强度，即使在锋利的切削刃上也如此。这不仅保证了很强的韧性和均匀的后刀面磨损，而且还具有很高的性能。

GC1025 (HC) – N25 (N15-N30)
一种适用于对韧性要求较高工序的 PVD 涂层材质。推荐用于小零件加工。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 (WC) 构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于切断和切槽的牌号

S 耐热合金材料

基本牌号

GC1105 (HC) – S15 (S10-S20)
一种具有高热硬度和良好抗塑性变形能力的 PVD 涂层硬质合金材质，可确保均匀的后刀面磨损和出色的性能。切槽和仿形切削的首选。

GC1145 (HC) – S40 (S30-S40)
一种 PVD 涂层硬质合金材质。对刃口安全性有要求的切断工序的首选。适用于低切削速度

S05F (HC) – S10 (S05-S15)
一种 CVD 涂层硬质合金材质。适用于高速精加工和粗加工仿形切削工序。

GC1125 (HC) – S25 (S15-S35)
PVD 涂层牌号，用于要求高韧性的工序，推荐用于间断切削工序。 可用于低切削速度。

H13A (HW) – S15 (S10-S30)
非涂层硬质合金牌号。 具有良好的抗粘结料磨损性和韧性，用于切断与切槽。 钛切削的首选。

补充牌号

CB7015 (BN) – S15 (S05-S25)
一种适用于耐热优质合金材料的立方氮化硼复合材质。该材质可提供针对表面质量和小切削深度优化的锋利切削刃。

GC1115 (HC) – S20 (S10-S25)
一种将高硬度与出色的刃口安全性结合在一起的 PVD 涂层硬质合金材质。良好的抗沟槽磨损特性使该材质适用于加工难切削材料。

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
一种适用于对韧性要求较高工序的 PVD 涂层硬质合金材质。适用于低切削速度。

GC2135 (HC) – S30 (S20-S40)
一种用于像切断到中心和断续切削等要求高韧性的工序的 CVD 涂层硬质合金材质。

H10 (HW) – S15 (S10-S20)
非涂层硬质合金牌号，有良好的切削刃锋利性。 推荐用于钛的精加工。

GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)
一种适用于对韧性要求较高工序的 PVD 涂层材质。推荐用于小零件加工。适用于低切削速度。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW　主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料

HT　非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC　上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA　氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。

CM　混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。

CN　氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。

CC　上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP　聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN　聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于切断和切槽的牌号

H 淬硬材料

基本牌号

CB7015 (BN) – H15 (H05-H20)
一种用于淬硬黑色金属材料的立方氮化硼复合材质。既适用于连续切削，又适用于断续切削。

CB7025 (BN) – H15 (H10-H20)
一种用于淬硬黑色金属材料的立方氮化硼复合材质。适用于中等切削速度，适合淬硬钢、轴承钢的频繁间断的切削。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其它成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

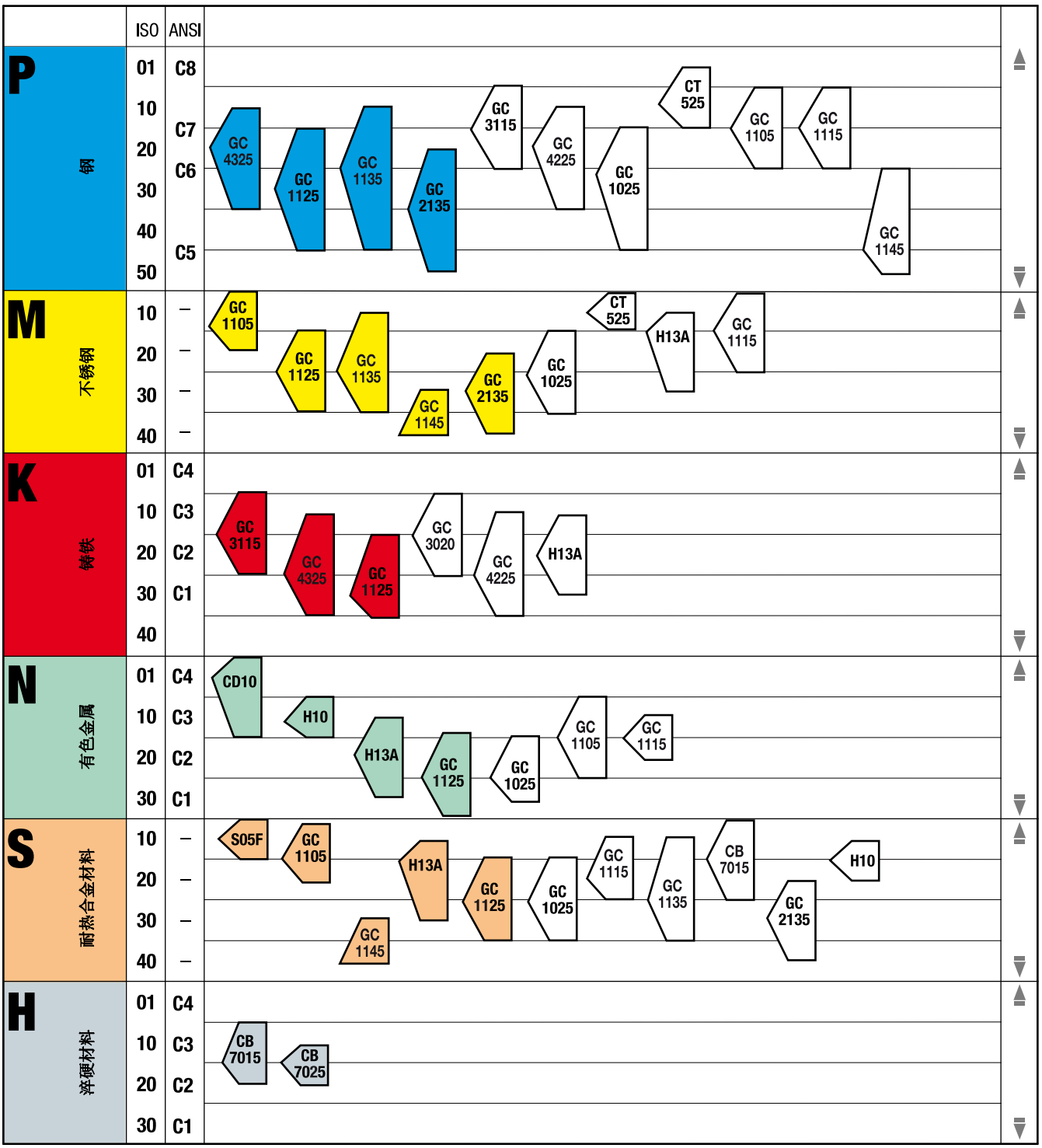
DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于切断和切槽的牌号



牌号标志的位置和形式表明所适用的范围。

主要应用范围。

推荐的应用范围。

耐磨性

韧性

= 基本牌号

= 补充牌号

SANDVIK Coromant

螺纹车削

外螺纹车削

CoroCut® XS
螺纹形状：M、UN、WH、NT 和 V 牙型 60°
直径：1-8 mm（0.040-0.315 英寸）

P M N S H

CoroThread® 266
多齿或单齿牙型
直径：8-40 mm（0.315-1.570 英寸）
螺纹形状：M、UN、WH、PT、NT、NF、RN、MJ、UNJ、TR、AC、SA、V 牙型 60° 和 55°

P M S H

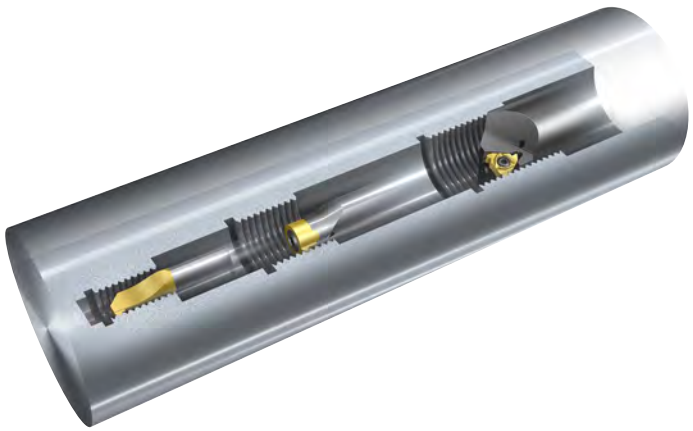
内螺纹车削

CoroTurn® XS
齿距：0.5-3 mm（32-16 螺纹 / 英寸）
最小孔径：4 mm（0.157 英寸）
螺纹形状：M、UN、WH、NT、TR 和 V 牙型 60°

P M N S

T-Max® U-Lock
齿距：0.5-2 mm（12-32 螺纹 / 英寸）
最小孔径：12 mm（0.472 英寸）
螺纹形状：M、UN、WH、NT、V 牙型 60° 和 55°

P M N S



CoroCut® MB
齿距：0.5-3 mm（32-8 螺纹 / 英寸）
最小孔径：10 mm（0.394 英寸）
螺纹形状：M、UN、NPT、TR、AC、SA

P M N S

CoroThread® 266 C6

刀片 C7-C29
外圆刀具 C42-C58

T-Max® U-Lock C30

刀片 C31-C36
内圆刀具 C59-C60

CoroCut® XS C37

刀片 C38-C41
外圆刀具 B52-B71

CoroTurn® XS C61

切削刀具 C63-C64
接杆 D2

CoroCut® MB C62

切削刀具 C66
接杆 D2

刀具概述

外圆刀具

		CoroThread® 266		
		QS™-HP 常规刀柄	QS™常规刀柄	矩形常规刀柄
	CZC_{MS}			
公制	10 x 10		C42	C43
公制	12 x 12	C44	C45	C46
公制	16 x 16	C47	C48	C49
英制	3/8 x 3/8		C50	C51
英制	1/2 x 1/2	C52	C53	C54
英制	5/8 x 5/8	C55		C56
英制	3/4 x 3/4			C57

		CoroThread® 266
		CoroTurn® SL 切削头
	CZC_{MS}	
公制	20	C58
公制	25	C58

内圆刀具

		T-Max® U-Lock	
		圆柱直柄，不带夹紧装置	带 3 个削平面的圆柱直柄
		整体硬质合金镗杆	
	CZC_{MS}		
公制	10	C59	
公制	12	C59	
公制	16		C59
英制	3/8	C60	
英制	1/2	C60	
英制	5/8		C60

切削刀具

		CoroTurn® XS	CoroCut® MB
		整体硬质合金刀具	整体硬质合金切削头
	CZC_{MS}		
公制	4	C63	
公制	5	C63	
公制	6	C64	
公制	7	C64	C66

刀片概述

螺纹切削形状

	V 牙形 60°		V 牙形 55°		公制 60° 全牙型		UN 60° 全牙型		惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型	
					ISO965-1909 公差等级		ISO 5864-1978 2A 级公差， 2B 级公差		ISO 228-1982 BS 2779-1973 BS 84-1956 A 级公差	
	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向
CoroThread® 266		C7	C8	C8		C9-C11		C12-C14		C15-C16
T-Max U-Lock®	C31		C32		C33		C34		C35	
CoroCut® XS		C38				C39		C40		
CoroTurn® XS	C63-C64				C63-C64		C63-C64		C63-C64	
CoroCut® MB	C67				C66		C67		C66	

	NPT 60° (NPSC、NPTR、LINE PIPE) 全牙型		BSPT 55° 全牙型		NPTF 60° 全牙型		圆螺纹 30° 全牙型		MJ 60° 全牙型	
	ANSI B.1.20.1-1983		ISO 7/1 BS21:1985		ANSI B1.20.3-1976 公差级别 2		DIN 405. 有效直径公差等级为 7 级。 大径（外螺纹）小径（内螺纹）公差等级为 6 级		ISO 5855-1983 螺距直径上的公差级别为 4。 大径（外螺纹）小径（内螺纹）公差等级为 6 级	
	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向
CoroThread® 266		C18-C19		C20		C21		C22		C23
T-Max U-Lock®	C36									
CoroCut® XS		C41								
CoroTurn® XS	C64-C64									
CoroCut® MB	C68									

	UNJ 60° 全牙型		ISO 梯形 30° 倒角齿顶形状		ACME 29° 倒角齿顶形状		STUB-ACME 29° 倒角齿顶形状		API 圆螺纹 60°，全牙型	
	ISO 3161-1977 BS 4084-1978 3A 级公差		ISO 2901-2904 DIN 103-1977 公差等级 7		ANSI B1.20.3-1976 ANSI B1.5 - 1988 公差等级 2G		ANSI B1.20.3-1976 ANSI B1.5 - 1988 公差等级 2G		API spec.5B	
	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向	内孔方向	外圆方向
CoroThread® 266		C24		C25		C26		C27		C28
T-Max U-Lock®										
CoroCut® XS										
CoroTurn® XS			C64-C65							
CoroCut® MB					C66		C67			

CoroThread® 266

适用于所有类型螺纹的超高刚性螺纹车削

高效的螺纹加工

涉及螺纹车削时，CoroThread 266 可提供适用于任何零件的解决方案。该三刃系统几乎包括所有螺纹牙形，并且出色的刀片稳定性不仅可确保高螺纹质量，同时也允许提高切削参数。

应用

- 车外螺纹

ISO 应用范围：

P M N S

优点和特点

- 缩短了加工时间和停机时间
- 出色的稳定性确保了出色的表面质量
- 3 个锋利的切削刃用于加工高质量螺纹
- 可用多牙型刀片，更少走刀，从而提高生产效率
- 刀具和螺纹牙型刀片的标准产品范围宽广
- 刀片与刀片座之间独特的导轨接口
- 良好的切削刃转位
- 易于正确安装刀片

www.sandvik.coromant.com/corothread266

刀片

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片

标准
A 槽形

锋利的
F 槽形

带断屑器
C 槽形

刀具

- QS 常规刀柄
- 常规刀柄
- CoroTurn® SL 切削头

三种不同的螺纹切削刀片类型

全牙形
高生产效率

V 牙型
最低刀具库存

多齿
经济型大量生产

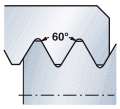
可靠的 iLock™夹紧系统

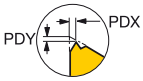
槽刀片可靠地固定在刀杆的 T 型导轨上，从而消除了由切削力变化导致的任何刀片位移。

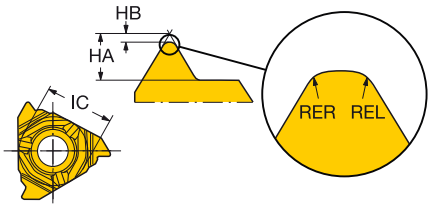
SANDVIK Coromant

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

V 牙形 60°







右旋外螺纹

IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	H 7015	尺寸，mm，inch RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001EE													★	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
																				.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01A001M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
																				.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01C001M	★		★		★		★		★		☆			0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
																				.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266RG-16VM01F001E		★		★		★		★		★		☆		0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
																				.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002EE													★	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
																				.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01A002M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
																				.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01C002M	★		★		★		★		★		☆			0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
																				.008	.008	.1039	.0079	.059	.041
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266RG-16VM01F002E		★		★		★		★		★		☆		0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	1.03
																				.008	.008	.1039	.0079	.059	.041

左旋外螺纹

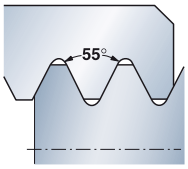
IC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸，mm，inch RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
3/8	1.0	2.0	12.0	24.0	1	266LG-16VM01A001M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.13	0.13	1.68	0.14	1.00	1.03
																			.005	.005	.0661	.0055	.039	.041
	1.5	3.0	8.0	16.0	1	266LG-16VM01A002M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.20	0.20	2.64	0.20	1.50	0.99
																			.008	.008	.1039	.0079	.059	.039

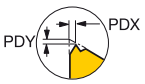
R= 右手型，L= 左手型

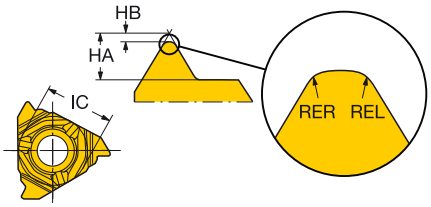
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

V 牙形 55°







右旋外螺纹

						P		M		K		N		S		H		尺寸，mm，inch					
	IC	TPIN	TPIX	NT	订货号	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	14.0	28.0	1	266RG-16VW01A001M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.03
																		.004	*.004*	*.0661*	*.0055*	*.039*	*.041*
		14.0	28.0	1	266RG-16VW01C001M	★		★		★		★		★		☆		0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
																		.004	*.004*	*.0661*	*.0051*	*.039*	*.041*
		14.0	28.0	1	266RG-16VW01F001E		★		★		★		★		★		☆	0.11	0.11	1.68	0.14	1.00	1.01
																		.004	*.004*	*.0661*	*.0055*	*.039*	*.040*
		8.0	14.0	1	266RG-16VW01A002M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
																		.009	*.009*	*.1098*	*.0102*	*.059*	*.041*
		8.0	14.0	1	266RG-16VW01C002M	★		★		★		★		★		☆		0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
																		.009	*.009*	*.1098*	*.0102*	*.059*	*.041*
		8.0	14.0	1	266RG-16VW01F002E		★		★		★		★		★		☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	0.99
																		.009	*.009*	*.1098*	*.0102*	*.059*	*.039*

左旋外螺纹

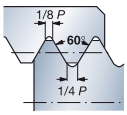
					P	M	K	N	S	H	尺寸，mm，inch					
IC	TPIN	TPIX	NT	订货号	1125	1125	1125	1125	1125	1125	RER	REL	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	14.0	28.0	1	266LG-16VW01A001M	★	★	★	★	★	☆	0.11	0.11	1.68	0.13	1.00	1.03
											.004	*.004*	*.0661*	*.0051*	*.039*	*.041*
		8.0	14.0	1	266LG-16VW01A002M	★	★	★	★	★	☆	0.23	0.23	2.79	0.26	1.50	1.03
											.009	*.009*	*.1098*	*.0102*	*.059*	*.041*

R= 右手型，L= 左手型

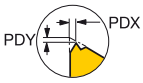
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

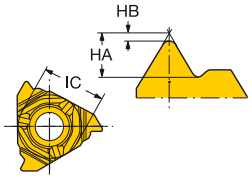
公制 60° 全牙型



STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



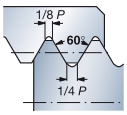
右旋外螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	0.50	1	266RG-16MM01A050M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
		.020															*.0146*	*.0032*	*.020*	*.052*
		0.75	1	266RG-16MM01A075M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
		.030															*.0220*	*.0043*	*.020*	*.052*
		0.80	1	266RG-16MM01F080E		★		★		★		★		★		☆	0.60	0.11	0.60	1.32
		.031															*.0236*	*.0043*	*.024*	*.052*
		1.00	1	266RG-16MM01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039															*.0295*	*.0059*	*.031*	*.052*
		1.00	1	266RG-16MM01C100M	★		★		★		★		★		☆		0.75	0.15	0.80	1.32
		.039															*.0295*	*.0059*	*.031*	*.052*
		1.00	1	266RG-16MM01F100E		★		★		★		★		★		☆	0.75	0.15	0.80	1.32
		.039															*.0295*	*.0059*	*.031*	*.052*
		1.25	1	266RG-16MM01A125M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049															*.0366*	*.0075*	*.031*	*.052*
		1.25	1	266RG-16MM01C125M	★		★		★		★		★		☆		0.93	0.19	0.80	1.32
		.049															*.0366*	*.0075*	*.031*	*.052*
		1.25	1	266RG-16MM01F125E		★		★		★		★		★		☆	0.93	0.19	0.80	1.32
		.049															*.0366*	*.0075*	*.031*	*.052*
		1.50	1	266RG-16MM01A150M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059															*.0441*	*.0087*	*.039*	*.052*
		1.50	1	266RG-16MM01C150M	★		★		★		★		★		☆		1.12	0.22	1.00	1.33
		.059															*.0441*	*.0087*	*.039*	*.052*
		1.50	1	266RG-16MM01F150E		★		★		★		★		★		☆	1.12	0.22	1.00	1.32
		.059															*.0441*	*.0087*	*.039*	*.052*
		1.75	1	266RG-16MM01A175M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069															*.0516*	*.0098*	*.047*	*.052*
		1.75	1	266RG-16MM01C175M	★		★		★		★		★		☆		1.31	0.25	1.20	1.33
		.069															*.0516*	*.0098*	*.047*	*.052*
		1.75	1	266RG-16MM01F175E		★		★		★		★		★		☆	1.31	0.25	1.20	1.32
		.069															*.0516*	*.0098*	*.047*	*.052*
		2.00	1	266RG-16MM01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079															*.0591*	*.0114*	*.055*	*.052*
		2.00	1	266RG-16MM01C200M	★		★		★		★		★		☆		1.50	0.29	1.40	1.33
		.079															*.0591*	*.0114*	*.055*	*.052*
		2.00	1	266RG-16MM01F200E		★		★		★		★		★		☆	1.50	0.29	1.40	1.32
		.079															*.0591*	*.0114*	*.055*	*.052*
		2.50	1	266RG-16MM01A250M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098															*.0736*	*.0142*	*.055*	*.052*
		2.50	1	266RG-16MM01C250M	★		★		★		★		★		☆		1.87	0.36	1.40	1.33
		.098															*.0736*	*.0142*	*.055*	*.052*
		2.50	1	266RG-16MM01F250E		★		★		★		★		★		☆	1.87	0.36	1.40	1.32
		.098															*.0736*	*.0142*	*.055*	*.052*
		3.00	1	266RG-16MM01A300M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118															*.0886*	*.0165*	*.071*	*.052*
		3.00	1	266RG-16MM01C300M	★		★		★		★		★		☆		2.25	0.42	1.80	1.33
		.118															*.0886*	*.0165*	*.071*	*.052*
		3.00	1	266RG-16MM01F300E		★		★		★		★		★		☆	2.25	0.42	1.80	1.32
		.118															*.0886*	*.0165*	*.071*	*.052*

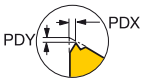
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

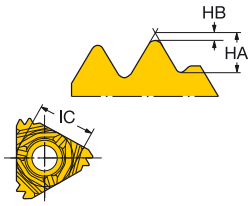
公制 60° 全牙型



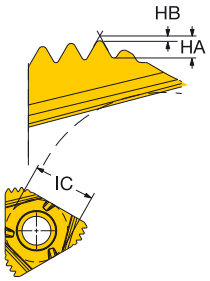
STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



ISO 965-1998
6



右旋外螺纹 – 多刃刀片

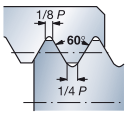
IC	TP	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16 3/8	1.00	3	266RG-16MM03A100M	★		★		★		★		★		0.75	0.15	2.50	1.62
	.039													*.0295*	*.0059*	*.098*	*.064*
	1.25	2	266RG-16MM02A125M	★		★		★		★		★		0.96	0.09	2.25	1.41
	.049													*.0378*	*.0035*	*.089*	*.056*
	1.50	2	266RG-16MM02A150M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	1.12	0.22	2.20	1.42
	.059													*.0441*	*.0087*	*.087*	*.056*
	1.75	2	266RG-16MM02A175M	★		★		★		★		★		0.93	0.19	1.90	1.33
	.069													*.0366*	*.0075*	*.075*	*.052*
	2.00	2	266RG-16MM02A200M	★		★		★		★		★		1.50	0.29	2.90	1.91
	.079													*.0591*	*.0114*	*.114*	*.075*

C4 C75 C86 J19 J9

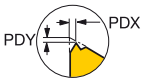
SANDVIK Coromant

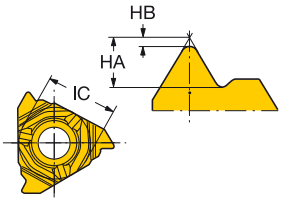
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

公制 60° 全牙型



STDNO ISO 965-1998
TCTR 6





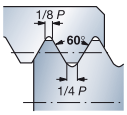
左旋外螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
3/8	0.50	1	266LG-16MM01A050M	★	★	★	★	★	☆	0.37	0.08	0.50	1.32
	.020									*.0146*	*.0032*	*.020*	*.052*
	0.75	1	266LG-16MM01A075M	★	★	★	★	★	☆	0.56	0.11	0.50	1.32
	.030									*.0220*	*.0043*	*.020*	*.052*
	1.00	1	266LG-16MM01A100M	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.15	0.80	1.32
	.039									*.0295*	*.0059*	*.031*	*.052*
	1.25	1	266LG-16MM01A125M	★	★	★	★	★	☆	0.93	0.19	0.80	1.32
	.049									*.0366*	*.0075*	*.031*	*.052*
	1.50	1	266LG-16MM01A150M	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.22	1.00	1.32
	.059									*.0441*	*.0087*	*.039*	*.052*
	1.75	1	266LG-16MM01A175M	★	★	★	★	★	☆	1.31	0.25	1.20	1.32
	.069									*.0516*	*.0098*	*.047*	*.052*
	2.00	1	266LG-16MM01A200M	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.29	1.40	1.32
	.079									*.0591*	*.0114*	*.055*	*.052*
	2.50	1	266LG-16MM01A250M	★	★	★	★	★	☆	1.87	0.36	1.40	1.32
	.098									*.0736*	*.0142*	*.055*	*.052*
	3.00	1	266LG-16MM01A300M	★	★	★	★	★	☆	2.25	0.42	1.80	1.32
	.118									*.0886*	*.0165*	*.071*	*.052*

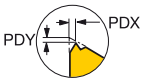
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

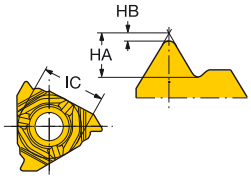
UN 60° 全牙型



STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



右旋外螺纹

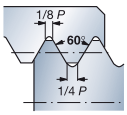
					P		M		K		N		S		H		尺寸，mm, inch			
IC		TPI	NT	订货号	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	1125	1135	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	32.0	1	266RG-16UN01A320M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.59	0.10	0.50	1.30
																	.0232	*.0039*	*.020*	*.051*
		28.0	1	266RG-16UN01A280M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
																	.0268	*.0047*	*.031*	*.052*
		24.0	1	266RG-16UN01A240M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.79	0.14	0.08	1.30
																	.0311	*.0055*	*.003*	*.051*
		24.0	1	266RG-16UN01C240M	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.14	0.80	1.33
																	.0311	*.0055*	*.031*	*.052*
		24.0	1	266RG-16UN01F240E		★		★		★		★		★		☆	0.79	0.14	0.80	1.30
																	.0311	*.0055*	*.031*	*.051*
		20.0	1	266RG-16UN01A200M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.95	0.16	0.08	1.30
																	.0374	*.0063*	*.003*	*.051*
		20.0	1	266RG-16UN01C200M	★		★		★		★		★		☆		0.95	0.16	0.80	1.33
																	.0374	*.0063*	*.031*	*.052*
		20.0	1	266RG-16UN01F200E		★		★		★		★		★		☆	0.95	0.16	0.80	1.30
																	.0374	*.0063*	*.031*	*.051*
		18.0	1	266RG-16UN01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
																	.0413	*.0071*	*.039*	*.051*
		18.0	1	266RG-16UN01C180M	★		★		★		★		★		☆		1.05	0.18	1.00	1.33
																	.0413	*.0071*	*.039*	*.052*
		18.0	1	266RG-16UN01F180E		★		★		★		★		★		☆	1.05	0.18	1.00	1.30
																	.0413	*.0071*	*.039*	*.051*
		16.0	1	266RG-16UN01A160M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
																	.0469	*.0079*	*.039*	*.051*
		16.0	1	266RG-16UN01C160M	★		★		★		★		★		☆		1.19	0.20	1.00	1.33
																	.0469	*.0079*	*.039*	*.052*
		16.0	1	266RG-16UN01F160E		★		★		★		★		★		☆	1.19	0.20	1.00	1.30
																	.0469	*.0079*	*.039*	*.051*
		14.0	1	266RG-16UN01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
																	.0532	*.0091*	*.047*	*.051*
		14.0	1	266RG-16UN01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.35	0.23	1.20	1.33
																	.0532	*.0091*	*.047*	*.052*
		14.0	1	266RG-16UN01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.35	0.23	1.20	1.30
																	.0532	*.0091*	*.047*	*.051*
		13.0	1	266RG-16UN01A130M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.25	1.40	1.30
																	.0575	*.0098*	*.055*	*.051*
		12.0	1	266RG-16UN01A120M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
																	.0622	*.0110*	*.055*	*.051*
		12.0	1	266RG-16UN01C120M	★		★		★		★		★		☆		1.58	0.28	1.40	1.33
																	.0622	*.0110*	*.055*	*.052*
		12.0	1	266RG-16UN01F120E		★		★		★		★		★		☆	1.58	0.28	1.40	1.30
																	.0622	*.0110*	*.055*	*.051*
		11.0	1	266RG-16UN01A110M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
																	.0677	*.0118*	*.055*	*.051*
		10.0	1	266RG-16UN01A100M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
																	.0748	*.0130*	*.055*	*.051*
		9.0	1	266RG-16UN01A090M	★		★		★		★		★		☆		2.11	0.37	1.80	1.30
																	.0831	*.0146*	*.071*	*.051*
		8.0	1	266RG-16UN01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
																	.0937	*.0161*	*.071*	*.051*
		8.0	1	266RG-16UN01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.38	0.41	1.80	1.33
																	.0937	*.0161*	*.071*	*.052*
		8.0	1	266RG-16UN01F080E		★		★		★		★		★		☆	2.38	0.41	1.80	1.30
																	.0937	*.0161*	*.071*	*.051*

C4 C75 C86 J19 J9

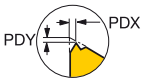
SANDVIK Coromant

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

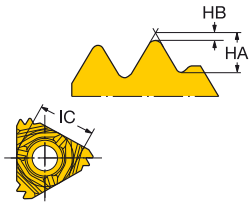
UN 60° 全牙型



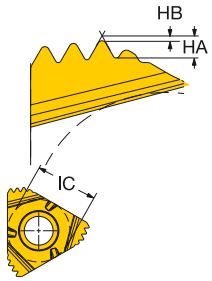
STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2A



ISO 5864-1978
2A



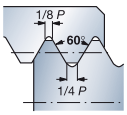
右旋外螺纹 – 多刃刀片

					P	M	K	N	S	尺寸，mm, inch			
	IC	TPI	NT	订货号	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	18.0	3	266RG-16UN03A180M	★	★	★	★	★	1.05	0.18	3.45	2.12
										.0413	*.0071*	*.136*	*.083*
		16.0	2	266RG-16UN02A160M	★	★	★	★	★	1.19	0.20	2.40	1.52
										.0469	*.0079*	*.094*	*.060*
		14.0	2	266RG-16UN02A140M	★	★	★	★	★	1.35	0.23	2.70	1.77
										.0532	*.0091*	*.106*	*.070*
		12.0	2	266RG-16UN02A120M	★	★	★	★	★	1.58	0.28	3.10	1.91
										.0622	*.0110*	*.122*	*.075*

C4 C75 C86 J19 J9

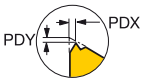
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

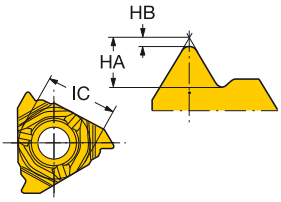
UN 60° 全牙型



STDNO
TCTR

ISO 5864-1978
2A





左旋外螺纹

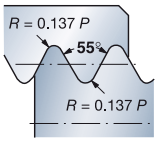
IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	32.0	1	266LG-16UN01A320M	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.10	0.50	1.32
											.0232	*.0039*	*.020*	*.052*
		28.0	1	266LG-16UN01A280M	★	★	★	★	★	☆	0.68	0.12	0.80	1.32
											.0268	*.0047*	*.031*	*.052*
		24.0	1	266LG-16UN01A240M	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.14	0.80	1.30
											.0311	*.0055*	*.031*	*.051*
		20.0	1	266LG-16UN01A200M	★	★	★	★	★	☆	0.95	0.16	0.80	1.30
											.0374	*.0063*	*.031*	*.051*
		18.0	1	266LG-16UN01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	1.00	1.30
											.0413	*.0071*	*.039*	*.051*
		16.0	1	266LG-16UN01A160M	★	★	★	★	★	☆	1.19	0.20	1.00	1.30
											.0469	*.0079*	*.039*	*.051*
		14.0	1	266LG-16UN01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.23	1.20	1.30
											.0532	*.0091*	*.047*	*.051*
		13.0	1	266LG-16UN01A130M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.25	1.40	1.32
											.0575	*.0098*	*.055*	*.052*
		12.0	1	266LG-16UN01A120M	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.28	1.40	1.30
											.0622	*.0110*	*.055*	*.051*
		11.0	1	266LG-16UN01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.72	0.30	1.40	1.30
											.0677	*.0118*	*.055*	*.051*
		10.0	1	266LG-16UN01A100M	★	★	★	★	★	☆	1.90	0.33	1.40	1.30
											.0748	*.0130*	*.055*	*.051*
		9.0	1	266LG-16UN01A090M	★	★	★	★	★	☆	2.11	0.37	1.80	1.32
											.0831	*.0146*	*.071*	*.052*
		8.0	1	266LG-16UN01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.41	1.80	1.30
											.0937	*.0161*	*.071*	*.051*

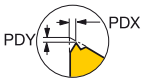
C4 C75 C86 J19 J9

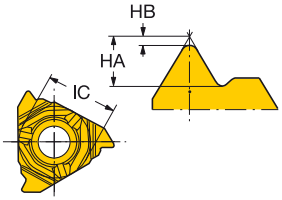
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型

STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS-2779-1973
STDNO	BS-84-1957
TCTR	A







右旋外螺纹

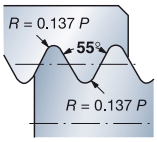
IC	TPI	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	28.0	1	266RG-16WH01A280M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.72	0.13	0.80	1.32
																	.0283	*.0051*	*.031*	*.052*
		26.0	1	266RG-16WH01A260M	★		★		★		★		★		☆		0.77	0.14	2.30	1.51
																	.0304	*.0054*	*.091*	*.059*
		20.0	1	266RG-16WH01A200M	★		★		★		★		★		☆		1.01	0.18	0.80	1.32
																	.0398	*.0071*	*.031*	*.052*
		19.0	1	266RG-16WH01A190M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																	.0417	*.0075*	*.031*	*.052*
		19.0	1	266RG-16WH01C190M	★		★		★		★		★		☆		1.06	0.19	0.80	1.33
																	.0417	*.0075*	*.031*	*.052*
		19.0	1	266RG-16WH01F190E		★		★		★		★		★		☆	1.06	0.19	0.80	1.32
																	.0417	*.0075*	*.031*	*.052*
		18.0	1	266RG-16WH01A180M	★		★		★		★		★		☆		1.12	0.20	1.00	1.32
																	.0441	*.0079*	*.039*	*.052*
		16.0	1	266RG-16WH01A160M	★		★		★		★		★		☆		1.26	0.23	1.00	1.32
																	.0496	*.0091*	*.039*	*.052*
		14.0	1	266RG-16WH01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																	.0567	*.0102*	*.047*	*.052*
		14.0	1	266RG-16WH01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.44	0.26	1.20	1.33
																	.0567	*.0102*	*.047*	*.052*
		14.0	1	266RG-16WH01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.44	0.26	1.20	1.32
																	.0567	*.0102*	*.047*	*.052*
		12.0	1	266RG-16WH01A120M	★		★		★		★		★		☆		1.68	0.31	1.40	1.32
																	.0661	*.0122*	*.055*	*.052*
		11.0	1	266RG-16WH01A110M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																	.0720	*.0134*	*.055*	*.052*
		11.0	1	266RG-16WH01C110M	★		★		★		★		★		☆		1.83	0.34	1.40	1.33
																	.0720	*.0134*	*.055*	*.052*
		11.0	1	266RG-16WH01F110E		★		★		★		★		★		☆	1.83	0.34	1.40	1.32
																	.0720	*.0134*	*.055*	*.052*
		10.0	1	266RG-16WH01A100M	★		★		★		★		★		☆		2.02	0.37	1.40	1.32
																	.0795	*.0146*	*.055*	*.052*
		9.0	1	266RG-16WH01A090M	★		★		★		★		★		☆		2.24	0.42	1.80	1.32
																	.0882	*.0165*	*.071*	*.052*
		8.0	1	266RG-16WH01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.52	0.47	1.80	1.32
																	.0992	*.0185*	*.071*	*.052*

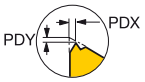
C4 C75 C86 J19 J9

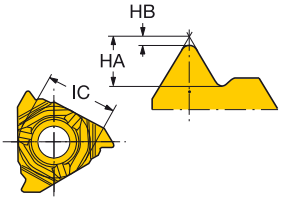
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型

STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS-2779-1973
STDNO	BS-84-1957
TCTR	A







左旋外螺纹

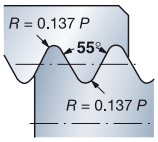
					P	M	K	N	S	H	尺寸，mm, inch			
		IC	TPI	NT	订货号	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8		19.0	1	266LG-16WH01A190M	★	★	★	★	★	☆	1.06	0.19	0.80	1.32
												.0417	*.0075*	*.031*	*.052*
			14.0	1	266LG-16WH01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.44	0.26	1.20	1.32
												.0567	*.0102*	*.047*	*.052*
			11.0	1	266LG-16WH01A110M	★	★	★	★	★	☆	1.83	0.34	1.40	1.32
												.0720	*.0134*	*.055*	*.052*

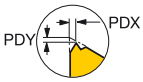
C4 C75 C86 J19 J9

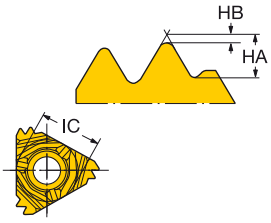
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

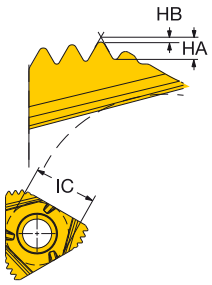
惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型

STDNO ISO 228-1982 ISO 228-1982
STDNO BS-2779-1973 BS-2779-1973
STDNO BS-84-1957 BS-84-1957
TCTR A A









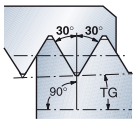
右旋外螺纹 – 多刃刀片

					P	M	K	N	S	尺寸，mm, inch			
	IC	TPI	NT	订货号	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	19.0	3	266RG-16WH03A190M	★	★	★	★	★	1.06	0.19	3.30	2.02
										.0417	*.0075*	*.130*	*.079*
		14.0	2	266RG-16WH02A140M	★	★	★	★	★	1.44	0.26	2.70	1.73
										.0567	*.0102*	*.106*	*.068*

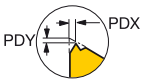
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

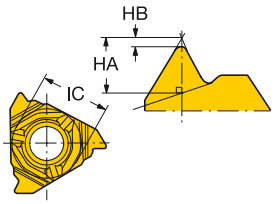
NPT 60° (NPSC、NPTR、 LINE PIPE) 全牙型



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



右旋外螺纹

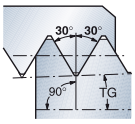
IC	TPI	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸, mm, inch HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	27.0	1	266RG-16NT01A270M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
																	.0299	.0020	.031	.041	
		18.0	1	266RG-16NT01A180M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
																	.0449	.0032	.039	.041	
		14.0	1	266RG-16NT01A140M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
																	.0575	.0035	.047	.041	
		14.0	1	266RG-16NT01C140M	★		★		★		★		★		☆		1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
																	.0575	.0035	.047	.041	
		14.0	1	266RG-16NT01F140E		★		★		★		★		★		☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
																	.0575	.0035	.047	.041	
		11.5	1	266RG-16NT01A115M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
																	.0705	.0043	.055	.041	
		11.5	1	266RG-16NT01C115M	★		★		★		★		★		☆		1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
																	.0705	.0043	.055	.041	
		11.5	1	266RG-16NT01F115E		★		★		★		★		★		☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
																	.0705	.0043	.055	.041	
		8.0	1	266RG-16NT01A080M	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
																	.1012	.0055	.063	.041	
		8.0	1	266RG-16NT01C080M	★		★		★		★		★		☆		2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
																	.1012	.0055	.063	.041	

C4 C75 C86 J19 J9

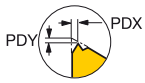
SANDVIK Coromant

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

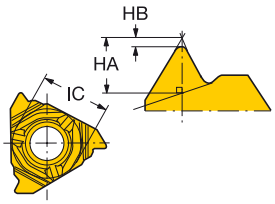
NPT 60° (NPSC、NPTR、 LINE PIPE) 全牙型



STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



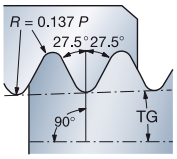
左旋外螺纹

					P	M	K	N	S	H	尺寸，mm, inch				
	IC	TPI	NT	订货号	1125	1125	1125	1125	1125	1125	HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	27.0	1	266LG-16NT01A270M	★	★	★	★	★	☆	0.76	0.05	0.80	1.03	0.03
											.0299	*.0020*	*.031*	*.041*	
		18.0	1	266LG-16NT01A180M	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	1.00	1.03	0.03
											.0449	*.0032*	*.039*	*.041*	
		14.0	1	266LG-16NT01A140M	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	1.20	1.03	0.03
											.0575	*.0035*	*.047*	*.041*	
		11.5	1	266LG-16NT01A115M	★	★	★	★	★	☆	1.79	0.11	1.40	1.03	0.03
											.0705	*.0043*	*.055*	*.041*	
		8.0	1	266LG-16NT01A080M	★	★	★	★	★	☆	2.57	0.14	1.60	1.03	0.03
											.1012	*.0055*	*.063*	*.041*	

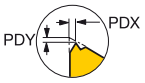
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

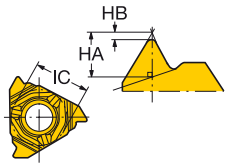
BSPT 55° 全牙型



STDNO
STDNO



ISO 7/1
BS21:1985



右旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	28.0	1	266RG-16PT01A280E	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	0.70	0.13	0.80	1.32	0.03
																.0276	*.0051*	*.031*	*.052*	
		19.0	1	266RG-16PT01A190E	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
																.0409	*.0075*	*.031*	*.052*	
		14.0	1	266RG-16PT01A140E	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
																.0555	*.0102*	*.047*	*.052*	
		11.0	1	266RG-16PT01A110E	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
																.0709	*.0134*	*.055*	*.052*	
		8.0	1	266RG-16PT01A080E	★		★		★		★		★		☆	2.47	0.47	1.80	1.32	0.03
																.0972	*.0185*	*.071*	*.052*	

左旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	19.0	1	266LG-16PT01A190E	★	★	★	★	★	☆	1.04	0.19	0.80	1.32	0.03
											.0409	*.0075*	*.031*	*.052*	
		14.0	1	266LG-16PT01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.41	0.26	1.20	1.32	0.03
											.0555	*.0102*	*.047*	*.052*	
		11.0	1	266LG-16PT01A110E	★	★	★	★	★	☆	1.80	0.34	1.40	1.32	0.03
											.0709	*.0134*	*.055*	*.052*	

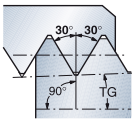
R= 右手型，L= 左手型

C4 C75 C86 J19 J9

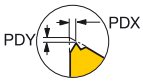
SANDVIK Coromant

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

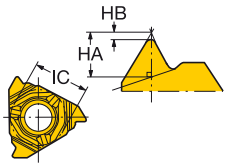
NPTF 60° 全牙型



STDNO
TCTR



ANSI B1.20.3-1976
2



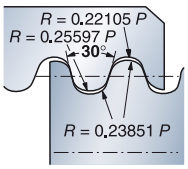
右旋外螺纹

IC	IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	27.0	1	266RG-16NF01A270E	★	★	★	★	★	☆	0.75	0.11	0.80	1.03	0.03
											.0295	*.0043*	*.031*	*.041*	
		18.0	1	266RG-16NF01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.13	1.00	1.03	0.03
											.0449	*.0051*	*.039*	*.041*	
		14.0	1	266RG-16NF01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.49	0.13	1.20	1.03	0.03
											.0587	*.0051*	*.047*	*.041*	
		11.5	1	266RG-16NF01A115E	★	★	★	★	★	☆	1.81	0.17	1.40	1.03	0.03
											.0713	*.0067*	*.055*	*.041*	
		8.0	1	266RG-16NF01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.60	0.21	1.60	1.03	0.03
											.1024	*.0083*	*.063*	*.041*	

C4 C75 C86 J19 J9

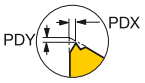
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

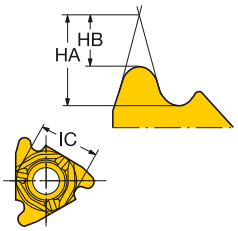
圆螺纹 30° 全牙型



STDNO
TCTR

DIN 405
7-6





右旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1125	P 1135	M 1125	M 1135	K 1125	K 1135	N 1125	N 1135	S 1125	S 1135	H 1125	H 1135	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	10.0	1	266RG-16RN01A100M	★		★		★		★		★		☆		2.97	1.72	0.85	1.33
																.1169	*.0677*	*.033*	*.052*
		8.0	1	266RG-16RN01A080M	★		★		★		★		★		☆		3.72	2.14	1.05	1.38
																.1465	*.0843*	*.041*	*.054*
		8.0	1	266RG-16RN01F080E		★		★		★		★		★		☆	3.72	2.14	1.05	1.37
																.1465	*.0843*	*.041*	*.054*
		6.0	1	266RG-16RN01A060M	★		★		★		★		★		☆		4.98	2.86	1.50	1.43
																.1961	*.1126*	*.059*	*.056*
		6.0	1	266RG-16RN01F060E		★		★		★		★		★		☆	4.98	2.86	1.50	1.43
																.1961	*.1126*	*.059*	*.056*

左旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	10.0	1	266LG-16RN01A100M	★	★	★	★	★	☆	2.97	1.72	0.85	1.32
										.1169	*.0677*	*.033*	*.052*
		8.0	1	266LG-16RN01A080M	★	★	★	★	★	☆	3.72	2.14	1.05	1.32
										.1465	*.0843*	*.041*	*.052*
		6.0	1	266LG-16RN01A060M	★	★	★	★	★	☆	4.98	2.86	1.50	1.43
										.1961	*.1126*	*.059*	*.056*

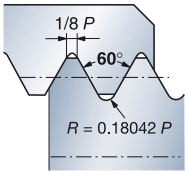
R= 右手型，L= 左手型

C4 C75 C86 J19 J9

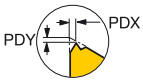
SANDVIK Coromant

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

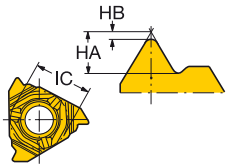
MJ 60° 全牙型



STDNO
TCTR



ISO 5855-1983
4-6



右旋外螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.50	1	266RG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
		.059									*.0441*	*.0098*	*.039*	*.052*
		2.00	1	266RG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32
		.079									*.0591*	*.0134*	*.055*	*.052*

左旋外螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	1.50	1	266LG-16MJ01A150E	★	★	★	★	★	☆	1.12	0.25	1.00	1.32
		.059									*.0441*	*.0098*	*.039*	*.052*
		2.00	1	266LG-16MJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	1.50	0.34	1.40	1.32
		.079									*.0591*	*.0134*	*.055*	*.052*

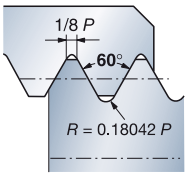
R= 右手型，L= 左手型

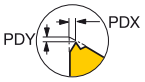
C4 C75 C86 J19 J9

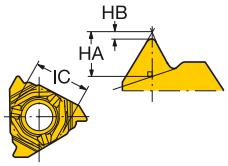
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

UNJ 60° 全牙型

STDNO ISO 3161-1977
STDNO BS 4084-1977
TCTR 3A







右旋外螺纹

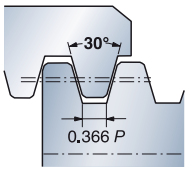
IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
16 3/8	32.0	1	266RG-16NJ01A320E	★	★	★	★	★	☆	0.59	0.13	0.50	1.32
										.0232	.0051	.020	.052
	28.0	1	266RG-16NJ01A280E	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.15	0.80	1.32
										.0264	.0059	.031	.052
	24.0	1	266RG-16NJ01A240E	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.18	0.80	1.32
										.0311	.0071	.031	.052
	20.0	1	266RG-16NJ01A200E	★	★	★	★	★	☆	0.94	0.21	1.00	1.32
										.0370	.0083	.039	.052
	18.0	1	266RG-16NJ01A180E	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.23	1.00	1.32
										.0413	.0091	.039	.052
	16.0	1	266RG-16NJ01A160E	★	★	★	★	★	☆	1.18	0.26	1.00	1.32
										.0465	.0102	.039	.052
	14.0	1	266RG-16NJ01A140E	★	★	★	★	★	☆	1.35	0.30	1.20	1.32
										.0532	.0118	.047	.052
	12.0	1	266RG-16NJ01A120E	★	★	★	★	★	☆	1.58	0.36	1.40	1.32
										.0622	.0142	.055	.052
	10.0	1	266RG-16NJ01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.89	0.42	1.40	1.32
										.0744	.0165	.055	.052
	8.0	1	266RG-16NJ01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.38	0.53	1.80	1.32
										.0937	.0209	.071	.052

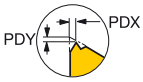
C4 C75 C86 J19 J9

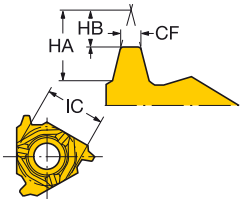
CoroThread® 266 螺纹车削刀片

ISO 梯形 30° 倒角齿顶形状

STDNO ISO 2901-2904
STDNO DIN 103-1977
TCTR 7







右旋外螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm, inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266RG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
3/8	*.059*									*.019*	*.0728*	*.0346*	*.039*	*.052*
	2.00	1	266RG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.32
	.079									*.024*	*.0961*	*.0445*	*.043*	*.052*
	3.00	1	266RG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
	.118									*.039*	*.1429*	*.0717*	*.063*	*.048*

左旋外螺纹

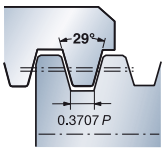
IC	TP	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm, inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	1.50	1	266LG-16TR01F150E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.85	0.88	1.00	1.32
3/8	*.059*									*.019*	*.0728*	*.0346*	*.039*	*.052*
	2.00	1	266LG-16TR01F200E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.44	1.13	1.10	1.33
	.079									*.024*	*.0961*	*.0445*	*.043*	*.052*
	3.00	1	266LG-16TR01F300E	★	★	★	★	★	☆	1.0	3.63	1.82	1.60	1.23
	.118									*.039*	*.1429*	*.0717*	*.063*	*.048*

R= 右手型，L= 左手型

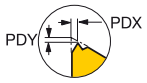
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

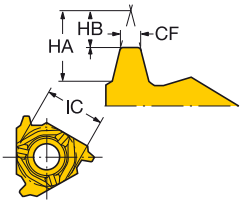
ACME 29° 倒角齿顶形状



STDNO
TCTR



ANSI B1.5-1988
2G



右旋外螺纹

IC	IC	TPI	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm，inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	16.0	1	266RG-16AC01F160E	★	★	★	★	★	☆	0.5	1.98	1.04	1.00	1.33
											.021	*.0780*	*.0409*	*.039*	*.052*
		14.0	1	266RG-16AC01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.6	2.26	1.21	1.10	1.33
											.025	*.0890*	*.0476*	*.043*	*.052*
		12.0	1	266RG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
											.029	*.1039*	*.0563*	*.047*	*.052*
		10.0	1	266RG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.32
											.033	*.1244*	*.0634*	*.051*	*.052*
		8.0	1	266RG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
											.043	*.1551*	*.0819*	*.059*	*.048*

左旋外螺纹

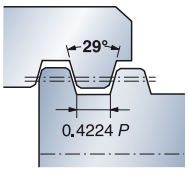
IC	IC	TPI	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm，inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	12.0	1	266LG-16AC01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.64	1.43	1.20	1.33
											.029	*.1039*	*.0563*	*.047*	*.052*
		10.0	1	266LG-16AC01F100E	★	★	★	★	★	☆	0.8	3.16	1.61	1.30	1.33
											.033	*.1244*	*.0634*	*.051*	*.052*
		8.0	1	266LG-16AC01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.1	3.94	2.08	1.50	1.23
											.043	*.1551*	*.0819*	*.059*	*.048*

R= 右手型，L= 左手型

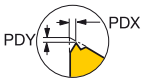
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

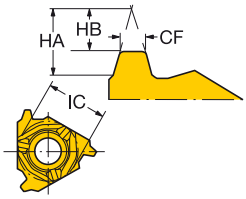
STUB-ACME 29° 倒角齿顶形状



STDNO
TCTR



ANSI B1.8-1988
2G



右旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm, inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	16.0	1	266RG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.50	1.23
											.025	*.0732*	*.0476*	*.059*	*.048*
		14.0	1	266RG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.85	1.30
											.028	*.0835*	*.0551*	*.073*	*.051*
		12.0	1	266RG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.10	1.32
											.033	*.0972*	*.0650*	*.043*	*.052*
		10.0	1	266RG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.20	1.32
											.038	*.1161*	*.0736*	*.047*	*.052*
		8.0	1	266RG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.39	1.50	1.53
											.049	*.1445*	*.0941*	*.059*	*.060*

左旋外螺纹

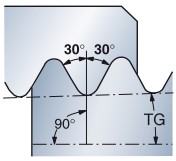
IC	TPI	NT	订货号	P 1135	M 1135	K 1135	N 1135	S 1135	H 1135	尺寸，mm, inch CF	HA	HB	PDX	PDY
16	3/8	16.0	1	266LG-16SA01F160E	★	★	★	★	★	☆	0.6	1.86	1.21	1.30	1.30
											.025	*.0732*	*.0476*	*.051*	*.051*
		14.0	1	266LG-16SA01F140E	★	★	★	★	★	☆	0.7	2.12	1.40	1.10	1.32
											.028	*.0835*	*.0551*	*.043*	*.052*
		12.0	1	266LG-16SA01F120E	★	★	★	★	★	☆	0.9	2.47	1.65	1.50	1.30
											.033	*.0972*	*.0650*	*.059*	*.051*
		10.0	1	266LG-16SA01F100E	★	★	★	★	★	☆	1.0	2.95	1.87	1.30	1.30
											.038	*.1161*	*.0736*	*.051*	*.051*
		8.0	1	266LG-16SA01F080E	★	★	★	★	★	☆	1.2	3.67	2.89	1.10	1.30
											.049	*.1445*	*.1138*	*.043*	*.051*

R= 右手型，L= 左手型

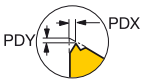
C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 螺纹车削刀片

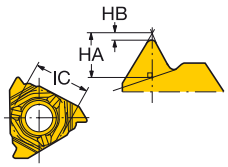
API 圆螺纹 60°， 全牙型



STDNO



API Spec. 5B



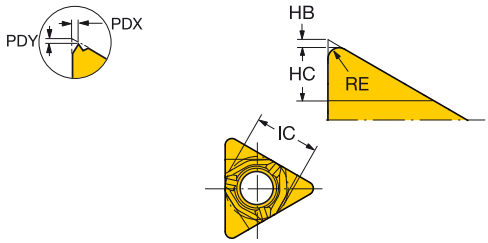
右旋外螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1125	M 1125	K 1125	N 1125	S 1125	H 1125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY	TG
16	3/8	10.0	1	266RG-16RD01A100E	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
										.0693	*.0142*	*.051*	*.053*	
		10.0	1	266RG-16RD01C100M	★	★	★	★	★	☆	1.76	0.36	1.30	1.35	0.03
										.0693	*.0142*	*.051*	*.053*	
		8.0	1	266RG-16RD01A080E	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
										.0878	*.0169*	*.059*	*.053*	
		8.0	1	266RG-16RD01C080M	★	★	★	★	★	☆	2.23	0.43	1.50	1.35	0.03
										.0878	*.0169*	*.059*	*.053*	

C4 C75 C86 J19 J9

CoroThread® 266 硬质合金毛坯

半成品



外螺纹

IC	IC	DSGN	订货号	P H13A	M H13A	K H13A	N H13A	S H13A	尺寸，mm，inch HB	HC	RE
16	3/8	1	266R/LG-160000-300-BG	☆	☆	☆	☆	☆	0.70	3.20	1.00
									.0256	*.1262*	*.0394*

注：磨制硬质合金产品时应采取的预防措施。有关安全信息，请参阅第 J17 页。

R= 右手型，L= 左手型

C4 C75 C86 J19 J9

T-Max® U-Lock

铣内螺纹

T-Max® U-Lock 是对 CoroThread® 266 刚性可转位刀片螺纹加工系统的补充。它以下列 2 种不同的槽形为 11 mm (0.433 in) 内螺纹加工应用提供专门的解决方案：通用槽型和锋利槽型

ISO 应用范围：

P M N S O

应用

- 内螺纹车削
- 簧环槽切槽

优点和特点

- 可转位刀片
- 用于加工高质量螺纹的 3 条锋利的切削刃

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

刀片

- 公制 60°
- UN 60°
- 惠氏 55°
- NPT 60

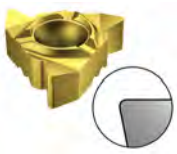
刀片

- V- 牙形 60° 和 55°
- 簧环槽切槽

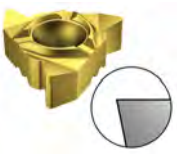
刀具

- 镗杆

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 几乎适用于任何螺纹牙形或螺距的 Tailor Made 定制刀片

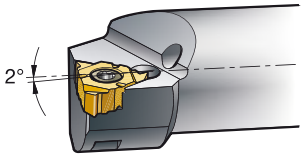


标准槽形



锋利 F 槽型

用于刀片尺寸 11 的刀柄被制成 2° 倾斜角并且没有刀垫

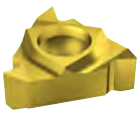


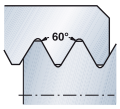
B43 B5 J9

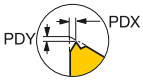
SANDVIK Coromant

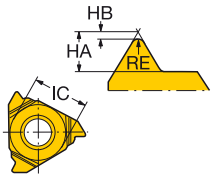
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

V 牙形 60°









右旋内螺纹

IC		TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	尺寸，mm，inch RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
																				.002	*.0571*	*.0024*	*.035*	*.027*
		1.0	2.0	12.0	24.0	1	R166.0L-11VM01C001	★		★		★		★		★		☆		0.06	1.45	0.06	0.90	0.68
																				.002	*.0571*	*.0024*	*.035*	*.027*

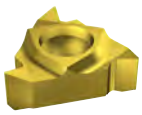
左旋内螺纹

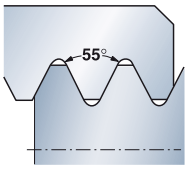
IC		TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm，inch RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	1.0	2.0	12.0	24.0	1	L166.0L-11VM01-001	★	★	★	★	★	☆	0.06	1.45	0.06	0.90	0.06
														.002	*.0571*	*.0024*	*.035*	*.002*

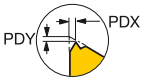
R= 右手型，L= 左手型

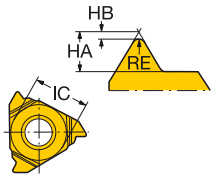
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

V 牙形 55°









右旋内螺纹

IC	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	14.0	28.0	1	R166.0L-11VW01-001	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.68
																		.004	*.0630*	*.0047*	*.037*	*.027*

左旋内螺纹

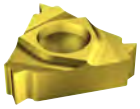
IC	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	14.0	28.0	1	L166.0L-11VW01-001	★	★	★	★	★	☆	0.11	1.60	0.12	0.95	0.12
											.004	*.0630*	*.0047*	*.037*	*.005*

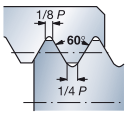
R= 右手型，L= 左手型

C59 C75 C86 J19 J9

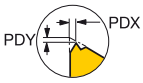
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

公制 60° 全牙型

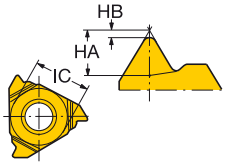




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



右旋内螺纹

IC	TP	NT	订货号	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	0.50	1	R166.0L-11MM01-050	★		★		★		★		★		☆		0.32	0.03	0.50	0.68
		.020															*.0126*	*.0012*	*.020*	*.027*
		0.75	1	R166.0L-11MM01-075	★		★		★		★		★		☆		0.47	0.04	0.60	0.68
		.030															*.0185*	*.0016*	*.024*	*.027*
		1.00	1	R166.0L-11MM01-100	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.64	0.06	0.80	0.68
		.039															*.0252*	*.0024*	*.031*	*.027*
		1.25	1	R166.0L-11MM01-125	★		★		★		★		★		☆		0.79	0.07	0.80	0.68
		.049															*.0311*	*.0028*	*.031*	*.027*
		1.50	1	R166.0L-11MM01-150	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	0.96	0.09	1.10	0.68
		.059															*.0378*	*.0035*	*.043*	*.027*
		1.75	1	R166.0L-11MM01-175	★		★		★		★		★		☆		1.11	0.11	1.05	0.68
		.069															*.0437*	*.0043*	*.041*	*.027*
		2.00	1	R166.0L-11MM01-200	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079															*.0500*	*.0047*	*.036*	*.023*

左旋内螺纹

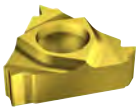
IC	TP	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	0.50	1	L166.0L-11MM01-050	★	★	★	★	★	☆	0.32	0.03	0.50	0.68
		.020								*.0126*	*.0012*	*.020*	*.027*
		0.75	1	L166.0L-11MM01-075	★	★	★	★	★	☆	0.47	0.04	0.60	0.68
		.030								*.0185*	*.0016*	*.024*	*.027*
		1.00	1	L166.0L-11MM01-100	★	★	★	★	★	☆	0.64	0.06	0.85	0.68
		.039								*.0252*	*.0024*	*.033*	*.027*
		1.25	1	L166.0L-11MM01-125	★	★	★	★	★	☆	0.79	0.07	0.90	0.68
		.049								*.0311*	*.0028*	*.035*	*.027*
		1.50	1	L166.0L-11MM01-150	★	★	★	★	★	☆	0.96	0.09	1.00	0.68
		.059								*.0378*	*.0035*	*.039*	*.027*
		1.75	1	L166.0L-11MM01-175	★	★	★	★	★	☆	1.11	0.11	1.05	0.68
		.069								*.0437*	*.0043*	*.041*	*.027*
		2.00	1	L166.0L-11MM01-200	★	★	★	★	★	☆	1.27	0.12	0.92	0.58
		.079								*.0500*	*.0047*	*.036*	*.023*

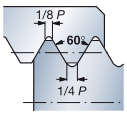
R= 右手型，L= 左手型

C59 C75 C86 J19 J9

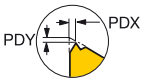
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

UN 60° 全牙型

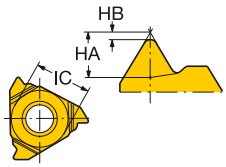




STDNO
TCTR



ISO 5864-1978
2B



右旋内螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	32.0	1	R166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	R166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	R166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	R166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	R166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	R166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	R166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

左旋内螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm，inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	32.0	1	L166.0L-11UN01-320	★	★	★	★	★	☆	0.50	0.04	0.60	0.68
											.0197	.0016	.024	.027
		28.0	1	L166.0L-11UN01-280	★	★	★	★	★	☆	0.58	0.05	0.80	0.68
											.0228	.0020	.031	.027
		24.0	1	L166.0L-11UN01-240	★	★	★	★	★	☆	0.67	0.06	0.85	0.68
											.0264	.0024	.033	.027
		20.0	1	L166.0L-11UN01-200	★	★	★	★	★	☆	0.80	0.07	0.90	0.68
											.0315	.0028	.035	.027
		18.0	1	L166.0L-11UN01-180	★	★	★	★	★	☆	0.89	0.08	1.00	0.68
											.0350	.0032	.039	.027
		16.0	1	L166.0L-11UN01-160	★	★	★	★	★	☆	1.00	0.09	1.00	0.68
											.0394	.0035	.039	.027
		14.0	1	L166.0L-11UN01-140	★	★	★	★	★	☆	1.13	0.11	1.05	0.68
											.0445	.0043	.041	.027

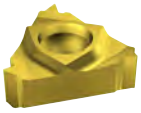
R= 右手型，L= 左手型

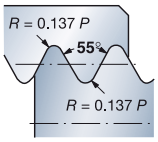
C59 C75 C86 J19 J9

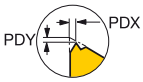
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

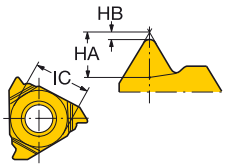
惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型

STDNO	ISO 228-1982
STDNO	BS 2779-1973
STDNO	BS-84-1956
TCTR	A









右旋内螺纹

IC	TPI	NT	订货号	P 1020	P 4125	M 1020	M 4125	K 1020	K 4125	N 1020	N 4125	S 1020	S 4125	H 1020	H 4125	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	20.0	1	R166.0L-11WH01-200	★		★		★		★		★		☆		0.99	0.17	0.90	0.68
																	.0390	*.0067*	*.035*	*.027*
		19.0	1	R166.0L-11WH01-190	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
																	.0413	*.0071*	*.035*	*.027*
		14.0	1	R166.0L-11WH01-140	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	1.43	0.25	1.05	0.68
																	.0563	*.0098*	*.041*	*.027*

左旋内螺纹

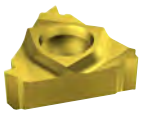
IC	TPI	NT	订货号	P 1020	M 1020	K 1020	N 1020	S 1020	H 1020	尺寸，mm, inch HA	HB	PDX	PDY
11	1/4	20.0	1	L166.0L-11WH01-200	★	★	★	★	★	☆	0.99	0.17	0.90	0.68
										.0390	*.0067*	*.035*	*.027*
		19.0	1	L166.0L-11WH01-190	★	★	★	★	★	☆	1.05	0.18	0.90	0.68
										.0413	*.0071*	*.035*	*.027*
		14.0	1	L166.0L-11WH01-140	★	★	★	★	★	☆	1.43	0.25	1.05	0.68
										.0563	*.0098*	*.041*	*.027*

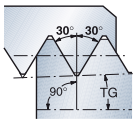
R= 右手型，L= 左手型

C59 C75 C86 J19 J9

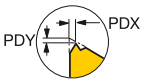
T-Max® U-Lock 螺纹车削刀片

NPT 60° (NPSC、NPTR、 LINE PIPE) 全牙型

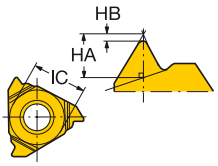




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



右旋内螺纹

					P	M	K	N	S	H	尺寸，mm, inch				
	IC	TPI	NT	订货号	1020	1020	1020	1020	1020	1020	HA	HB	PDX	PDY	TG
11	1/4	18.0	1	R166.0L-11NT01F180	★	★	★	★	★	☆	1.14	0.08	0.85	0.67	0.06
											.0449	*.0032*	*.033*	*.026*	
		14.0	1	R166.0L-11NT01F140	★	★	★	★	★	☆	1.46	0.09	0.95	0.67	0.06
											.0575	*.0035*	*.037*	*.026*	

对于 LINEPIPE14 t.p.i 螺纹刀片受切断力较大

C59 C75 C86 J19 J9

CoroCut® XS

用于对小型和细长零件进行外圆加工

高精度零件

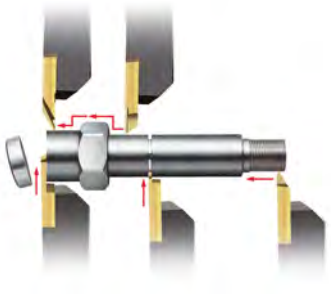
CoroCut XS 刀片由于配备极其锋利的切削刃，可提供低切削力。这意味着在低进给情况下，CoroCut XS 非常适合生产具有精密公差的高精度零件。额外的好处是，所有刀片均适合同一个刀柄，从而减少刀具库存。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 切断
- 车外螺纹
- 外圆切槽
- 车削



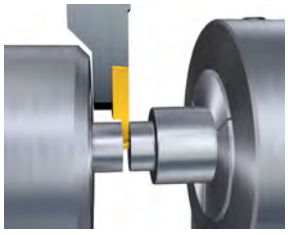
优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供有高精度冷却液

www.sandvik.coromant.com/corocutxs

刀柄

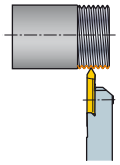
高精度方形刀柄类型中提供有靠近副主轴的切断专用刀柄。

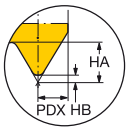


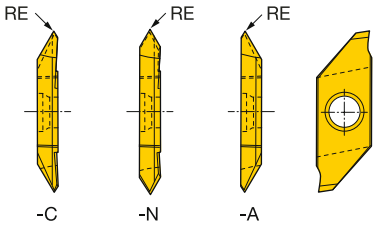
A39

用于螺纹车削的 CoroCut® XS 刀片

V 牙形 60°







右旋外螺纹

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	**MATR 3 60-A**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
																						.002	*.0295*	*.0020*	*.024*
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	**MATR 3 60-C**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
																						.002	*.0295*	*.0020*	*.024*
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	**MATR 3 60-N**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59
																						.002	*.0591*	*.0020*	*.063*

左旋外螺纹

SSC	TPN	TPX	TPIN	TPIX	NT	订货号	P 1025	P 1105	P H13A	M 1025	M 1105	M H13A	K 1025	K H13A	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	0.4	1.0	24.0	72.0	1	**MATL 3 60-A**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
																						.002	*.0295*	*.0020*	*.024*
	0.4	1.0	24.0	72.0	1	**MATL 3 60-C**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	0.75	0.05	0.60
																						.002	*.0295*	*.0020*	*.024*
	0.4	2.0	12.0	72.0	1	**MATL 3 60-N**	☆	★	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	★	0.05	1.50	0.05	1.59
																						.002	*.0591*	*.0020*	*.063*

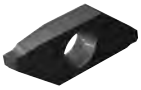
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

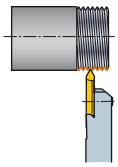
R= 右手型，L= 左手型

A4 B112 C86 J19

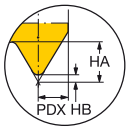
用于螺纹车削的 CoroCut® XS 刀片

公制 60° 全牙型

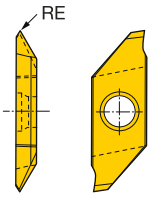




STDNO
TCTR



ISO 965-1998
6



右旋外螺纹

SSC	TP	NT	订货号	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	0.20	1	MATR 3-MM01F-020-A	★	★	★	★	★	0.03	0.14	0.02	0.23
	.008								.001	.0055	.0008	.009
	0.25	1	MATR 3-MM01F-025-A	★	★	★	★	★	0.04	0.18	0.03	0.28
	.010								.002	.0071	.0012	.011
	0.30	1	MATR 3-MM01F-030-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.03	0.28
	.012								.002	.0087	.0012	.011
	0.35	1	MATR 3-MM01F-035-A	★	★	★	★	★	0.05	0.25	0.04	0.32
	.014								.002	.0098	.0016	.013
	0.40	1	MATR 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.45	1	MATR 3-MM01F-045-A	★	★	★	★	★	0.06	0.32	0.05	0.38
	.018								.002	.0126	.0020	.015
	0.50	1	MATR 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.48
	.020								.003	.0142	.0020	.019
	0.70	1	MATR 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATR 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATR 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATR 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATR 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATR 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

左旋外螺纹

SSC	TP	NT	订货号	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	0.40	1	MATL 3-MM01F-040-A	★	★	★	★	★	0.06	0.29	0.04	0.38
	.016								.002	.0114	.0016	.015
	0.50	1	MATL 3-MM01F-050-A	★	★	★	★	★	0.07	0.36	0.05	0.38
	.020								.003	.0142	.0020	.015
	0.70	1	MATL 3-MM01F-070-A	★	★	★	★	★	0.10	0.51	0.08	0.38
	.028								.004	.0201	.0032	.015
	0.75	1	MATL 3-MM01F-075-A	★	★	★	★	★	0.11	0.54	0.08	0.38
	.030								.004	.0213	.0032	.015
	0.80	1	MATL 3-MM01F-080-A	★	★	★	★	★	0.11	0.58	0.09	0.38
	.031								.004	.0228	.0035	.015
	1.00	1	MATL 3-MM01F-100-A	★	★	★	★	★	0.12	0.72	0.11	0.38
	.039								.005	.0283	.0043	.015
	1.25	1	MATL 3-MM01F-125-A	★	★	★	★	★	0.15	0.90	0.14	0.38
	.049								.006	.0354	.0055	.015
	1.50	1	MATL 3-MM01F-150-A	★	★	★	★	★	0.22	1.08	0.16	0.38
	.059								.009	.0425	.0063	.015

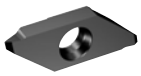
SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

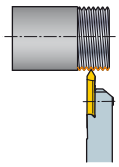
R= 右手型，L= 左手型

A4 B112 C86 J19

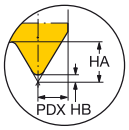
用于螺纹车削的 CoroCut® XS 刀片

UN 60° 全牙型

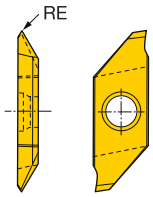




STDNO
TCTR



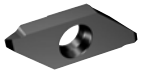
ISO 5864-1978
2A

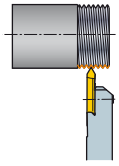


右旋外螺纹

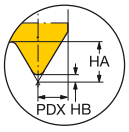
SSC	TPI	NT	订货号	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	80.0	1	MATR 3-UN01F-800-A	★	★	★	★	★	0.04	0.22	0.04	0.38
									.002	*.0087*	*.0016*	*.015*
	72.0	1	MATR 3-UN01F-720-A	★	★	★	★	★	0.05	0.27	0.05	0.38
									.002	*.0106*	*.0020*	*.015*
	64.0	1	MATR 3-UN01F-640-A	★	★	★	★	★	0.06	0.31	0.06	0.38
									.002	*.0122*	*.0024*	*.015*
	56.0	1	MATR 3-UN01F-560-A	★	★	★	★	★	0.06	0.35	0.06	0.38
									.002	*.0138*	*.0024*	*.015*
	48.0	1	MATR 3-UN01F-480-A	★	★	★	★	★	0.07	0.38	0.07	0.38
									.003	*.0150*	*.0028*	*.015*
	40.0	1	MATR 3-UN01F-400-A	★	★	★	★	★	0.09	0.51	0.09	0.38
									.004	*.0201*	*.0035*	*.015*
	32.0	1	MATR 3-UN01F-320-A	★	★	★	★	★	0.10	0.59	0.10	0.38
									.004	*.0232*	*.0039*	*.015*

惠氏 55° (BSW, BSF, BSP) 全牙型

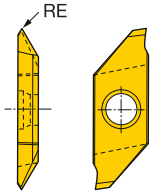




STDNO
STDNO
STDNO
TCTR



ISO 228-1982
BS-2779-1973
BS 84-1955
A



右旋外螺纹

SSC	TPI	NT	订货号	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	28.0	1	MATR 3-WH01F-280-A	★	★	★	★	★	0.13	0.72	0.13	0.38
									.005	*.0283*	*.0051*	*.015*
	19.0	1	MATR 3-WH01F-190-A	★	★	★	★	★	0.19	1.06	0.19	0.38
									.007	*.0417*	*.0075*	*.015*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

A4

B112

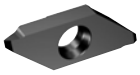
C86

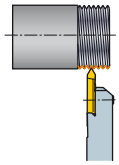
J19

SANDVIK Coromant

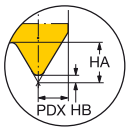
用于螺纹车削的 CoroCut® XS 刀片

NPT 60° (NPSC、NPTR、 LINE PIPE) 全牙型

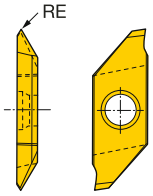




STDNO



ANSI B.1.20.1-1983



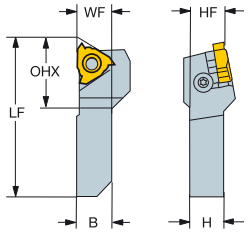
右旋外螺纹

SSC	TPI	NT	订货号	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105	O 1105	尺寸，mm, inch RE	HA	HB	PDX
3	27.0	1	MATR 3-NT01F-270-A	★	★	★	★	★	0.05	0.76	0.05	0.38
									.002	*.0299*	*.0020*	*.015*
	18.0	1	MATR 3-NT01F-180-A	★	★	★	★	★	0.08	1.14	0.08	0.38
									.003	*.0449*	*.0032*	*.015*
	14.0	1	MATR 3-NT01F-140-A	★	★	★	★	★	0.09	1.46	0.09	0.38
									.004	*.0575*	*.0035*	*.015*

SSC = 与刀柄上的 SSC 一致。

螺纹车削用方柄刀具

QS 刀柄接口 – 公制：10 x 10



				尺寸，mm									
		CZC_{MS}	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	10 x 10	19.8	QS-266RFA-1010-16	10.0	10.0	70.0	10.0	10.0	1°	3.0	0.09	CoroThread 266	266.RG-16..

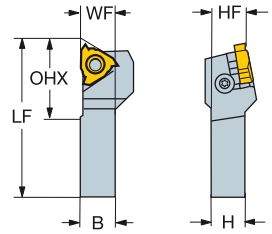
	备件		
订货号	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
QS-266RFA-1010-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 – 公制：10 x 10



		CZC_{MS}	OHX	DSGN	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MID
	16	10 x 10	19.8	1	**266R/LFA-1010-16-S**	10.0	10.0	125.0	10.0	10.0	1°	3.0	0.14	CoroThread 266	266.LG-16..

N= 中置型，R= 右手型，L= 左手型

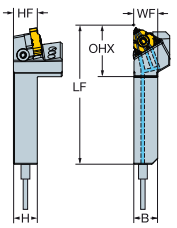
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-1010-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

QS-HP 刀柄接口 - 公制：12 x 12



					尺寸，mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	12 x 12	25.0	1	**QS-266RFA-1212-16HP**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	80	3.0	0.13	CoroThread 266	266.RG-16..

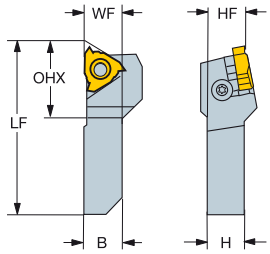
	备件			
订货号	螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴
QS-266RFA-1212-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9 J16

螺纹车削用方柄刀具

QS 刀柄接口 – 公制：12 x 12



		CZC$_{QS}$	OHX	订货号	尺寸，mm B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	12 x 12	21.3	**QS-266RFA-1212-16**	12.0	12.0	70.0	12.0	12.0	1°	3.0	0.11	CoroThread 266	266.RG-16..

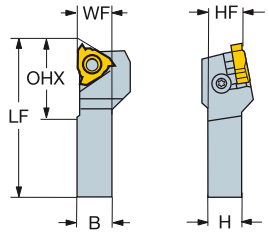
	备件		
订货号	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
QS-266RFA-1212-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 - 公制：12 x 12



						尺寸，mm									
		CZC_{MS}	OHX	DSGN	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	12 x 12	21.3	1	**266R/LFA-1212-16-S**	12.0	12.0	125.0	12.0	12.0	1°	3.0	0.18	CoroThread 266	266.LG-16..

R= 右手型，L= 左手型

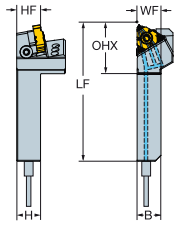
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-1212-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

QS-HP 刀柄接口 - 公制：16 x 16



						尺寸，mm										
		CZC_{MS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16	25.0	1	**QS-266RFA-1616-16HP**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	80	3.0	0.19	CoroThread 266	266.RG-16..

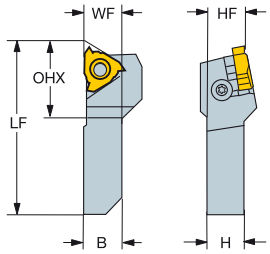
	备件			
订货号	螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴
QS-266RFA-1616-16HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9 J16

螺纹车削用方柄刀具

QS 刀柄接口 – 公制：16 x 16



				尺寸，mm									
		CZC_{MS}	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16	23.3	**QS-266RFA-1616-16**	16.0	16.0	70.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.16	CoroThread 266	266.RG-16..

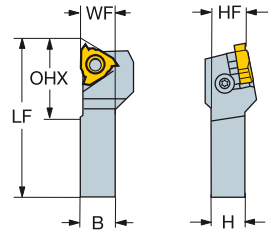
	备件		
订货号	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
QS-266RFA-1616-16	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 – 公制：16 x 16



						尺寸，mm									
		CZC_{MS}	OHX	DSGN	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	16 x 16	23.3	1	**266R/LFA-1616-16-S**	16.0	16.0	125.0	16.0	16.0	1°	3.0	0.28	CoroThread 266	266.LG-16..

R= 右手型，L= 左手型

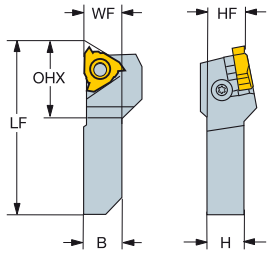
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-1616-16-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

QS 刀柄接口 – 英制：3/8 x 3/8



				尺寸，英寸									
		CZC_{IS}	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	3/8 x 3/8	.780	**QS-266RFA-063**	.375	.375	2.756	.375	.375	1°	2.2	0.48	CoroThread 266	266.RG-16..

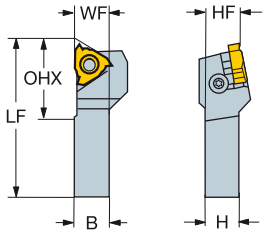
	备件		
订货号	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
QS-266RFA-063	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 – 英制：3/8 x 3/8



		CZC_{IS}	OHX	DSGN	订货号	尺寸，英寸 B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	16	3/8 x 3/8	.841	1	**266R/LFA-063-S**	.375	.375	5.000	.375	.375	1°	2.2	0.30	CoroThread 266	266.LG-16..

R= 右手型，L= 左手型

	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-063-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

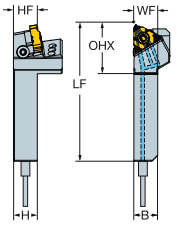
C7

J19

J9

螺纹车削用方柄刀具

QS-HP 刀柄接口 - 英制：1/2 x 1/2



						尺寸，英寸										
		CZC_{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	1/2 x 1/2	.984	1	**QS-266RFA-083HP**	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	1160	1.6	0.32	CoroThread 266	266.RG-16..

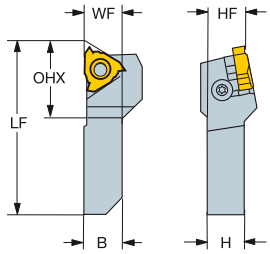
	备件			
订货号	螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴
QS-266RFA-083HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J16 J9

螺纹车削用方柄刀具

QS 刀柄接口 – 英制：1/2 x 1/2



				尺寸，英寸									
		CZC_{QS}	OHX	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	1/2 x 1/2	.839	**QS-266RFA-083**	.500	.500	2.756	.500	.500	1°	2.2	0.26	CoroThread 266	266.RG-16..

	备件		
订货号	刀片螺钉	刀垫	刀垫螺钉
QS-266RFA-083	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

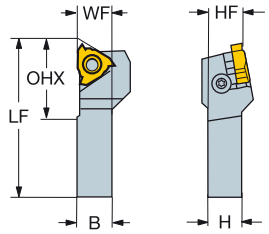
C7

J19

J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 - 英制：1/2 x 1/2



						尺寸，英寸									
		CZC_{IS}	OHX	DSGN	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	1/2 x 1/2	.841	1	**266R/LFA-083-S**	.500	.500	5.000	.500	.500	1°	2.2	0.32	CoroThread 266	266.LG-16..

R= 右手型，L= 左手型

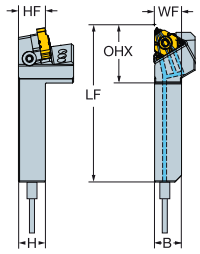
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-083-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

QS-HP 刀柄接口 - 英制：5/8 x 5/8



						尺寸，英寸										
		CZC_{IS}	OHX	CNSC	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	PSI	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	5/8 x 5/8	.984	1	QS-266RFA-103HP	.625	.625	2.756	.625	.625	1°	1160	2.2	0.42	CoroThread 266	266.RG-16..

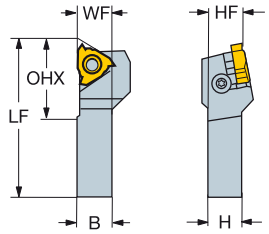
	备件			
订货号	螺钉	刀垫	刀垫螺钉	喷嘴
QS-266RFA-103HP	5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J16 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 - 英制：5/8 x 5/8



						尺寸，英寸									
		CZC_{IN}	OHX	DSGN	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	5/8 x 5/8	.841	1	**266R/LFA-103-S**	.625	.625	5.000	.625	.625	1°	2.2	0.51	CoroThread 266	266.LG-16..

R= 右手型，L= 左手型

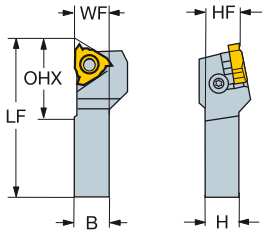
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-103-S	5513 020-13	5322 390-11	5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用方柄刀具

矩形刀柄 – 英制：3/4 x 3/4



						尺寸，英寸									
		CZC_{IS}	OHX	DSGN	订货号	B	H	LF	WF	HF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MIID
	16	3/4 x 3/4	.841	1	**266RFA-123-S**	.750	.750	5.000	.750	.750	1°	2.2	0.68	CoroThread 266	266.RG-16..

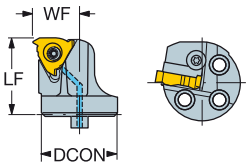
	备件			
订货号	螺钉	左手型刀垫	右手型刀垫	刀垫螺钉
266R/LFA-123-S	5513 020-13		5322 389-11	5512 032-05

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J9

螺纹车削用切削头

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 20



		CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	20	0	SL-266R/LFG-202514-16	20	25.0	14.0	1°		3.0	0.06	CoroThread 266	266.RG-16..
	16				.787	.984	.551	1°				CoroThread 266	266.RG-16..

SL 切削头（螺纹安装）- 规格 25

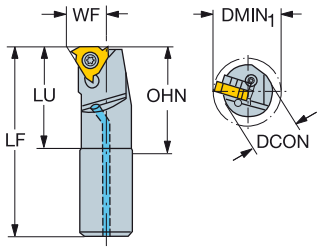
		CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	16	25	1	SL-266R/LFG-252517-16	25	25.0	17.0	1°	10	3.0	0.08	CoroThread 266	266.RG-16..
	16				.984	.984	.669	1°	145			CoroThread 266	266.RG-16..

R= 右手型，L= 左手型

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C7 J19 J16 J9

螺纹车削用整体硬质合金镗杆

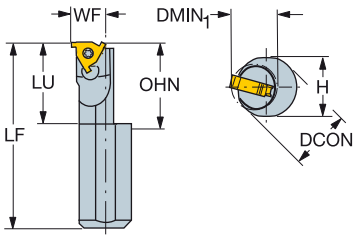


圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：10

		CZCMS	DMIN1	LU	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	10	12.0	60.0	21.0	1	R166.0KF-10E-11	10	150.0	7.2	1°	10	0.9	0.15	T-Max U-Lock	R166.0L-11..

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 公制：12

		CZCMS	DMIN1	LU	OHN	CNSC	订货号	尺寸，mm DCON	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	12	16.0	72.0	25.0	1	R166.0KF-12E-11	12	180.0	9.0	1°	10	0.9	0.25	T-Max U-Lock	R166.0L-11..



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 公制：16

		CZCMS	DMIN1	LU	OHN	订货号	尺寸，mm DCON	H	LF	WF	THCA	NM	KG	PRODFAM	MIID
	11	16	12.0	20.9	20.9	R/L166.0KF-16-1220-11B	16	15.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	T-Max U-Lock	L166.0L-11..
	11	16	16.0	25.9	25.9	R/L166.0KF-16-1625-11B	16	15.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

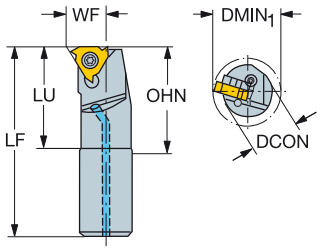
R= 右手型，L= 左手型

	备件
订货号	刀片螺钉
R166.0KF-10E-11	5513 020-03
R166.0KF-12E-11	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1220-11B	5513 020-03
R/L166.0KF-16-1625-11B	5513 020-03

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C31 J19 J9 J16

螺纹车削用整体硬质合金镗杆

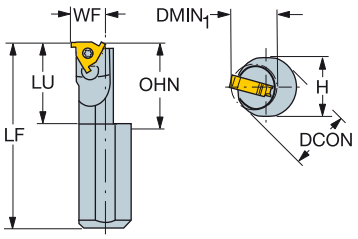


圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：3/8

					尺寸，英寸								
		CZC英寸	DMIN1	OHN	订货号	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	11	3/8	.500	.880	R/L166.0KF-D06C-2C	.375	.359	6.000	.295	1°	0.7	0.29	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

圆柱直柄，不带夹紧装置 – 英制：1/2

					尺寸，英寸								
		CZC英寸	DMIN1	OHN	订货号	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	11	1/2	.630	.930	R/L166.0KF-D08C-2C	.500	.484	8.000	.354	1°	0.7	0.66	T-Max U-Lock	L166.0L-11..



带 3 个削平面的圆柱直柄 – 英制：5/8

					尺寸，英寸								
		CZC英寸	DMIN1	OHN	订货号	DCON	H	LF	WF	THCA	FT/LBS	LBS	PRODFAM	MID
	11	5/8	.630	1.030	R166.0KF-D10-D1016-2B	.625	.563	6.000	.413	1°	0.7	0.40	T-Max U-Lock	R166.0L-11..
	11	5/8	.500	.820	R/L166.0KF-D10-D0812-2B	.625	.570	5.000	.394	1°	0.7	0.41	T-Max U-Lock	L166.0L-11..

R= 右手型，L= 左手型

	备件
订货号	刀片螺钉
R/L166.0KF-D06C-2C	5513 020-03
R/L166.0KF-D08C-2C	5513 020-03
R166.0KF-D10-D1016-2B	5513 020-03
R/L166.0KF-D10-D0812-2B	5513 020-03

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

C31 J19 J9

CoroTurn® XS

小零件的内圆车削、端面切槽和螺纹加工

高质量孔

这种精密磨削刀具是加工高质量小孔加工的理想之选。种类齐全的接杆可以满足大多数纵切机床的要求。此类刀具可对刀片精确定位，从而确保高精度和可重复性。

ISO 应用范围：

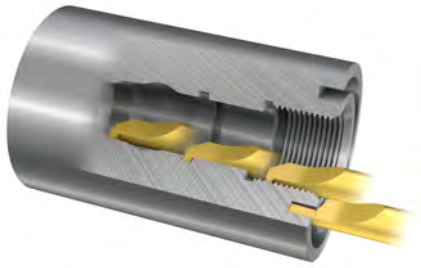
P M N S H O

应用

- 内孔车削
- 仿形切削
- 背镗
- 仿形加工
- 切槽
- 端面切槽
- 预切断
- 螺纹切削

优点和特点

- 高精度
- 小公差
- 更换刀片时具有良好的可达性
- 多种不同的刀片宽度
- 锋利的切削刃
- 所有刀片可用于同一刀柄
- 高质量的磨削刀片和刀柄
- 全牙型刀片可确保在一道工序中完成高质量螺纹
- 超棒的设计理念确保在刀片破裂时刀柄依旧能保持完好无损。
- 提供有高精度冷却液



www.sandvik.coromant.com/coroturnxs

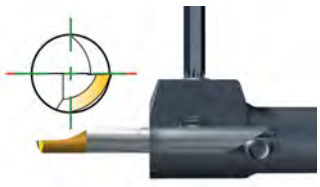
采用 A 槽型的刀片经过优化，可防止细孔中出现堵屑

内冷却液

- 接杆的设计采用高精度内冷却液供应。
- 可选冷却液流向，可实现更通畅的排屑和安全加工

锁紧精度

由于有一个定位销，所以可在镗杆中精确定位。



CoroCut® MB

用于高精度内圆加工

高精度内孔加工

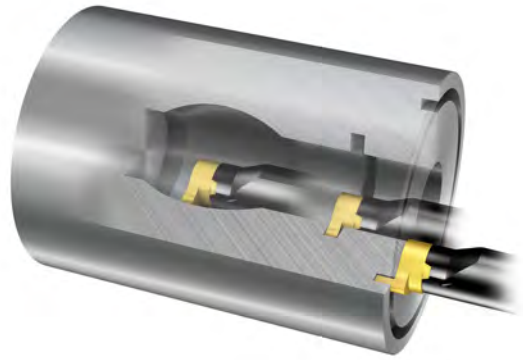
CoroCut MB 的锋利切削刃非常适合质量要求高并且进给和速度低的内孔加工。该系统容易转位，可快速装夹刀具和刀片，从而确保机床停机时间最短。可用于长度达 5.5 倍镗杆直径的长悬伸钢制刀柄和硬质合金刀柄。

ISO 应用范围：

P M N S H O

应用

- 适用于小孔的内圆加工
- 预切断
- 切槽
- 端面切槽
- 仿形加工
- 车削
- 仿形切削
- 背镗
- 螺纹切削



优点和特点

- 无振动切削
- 快速装夹刀具和刀片
- 接口与刀柄之间具有稳定的高精度接口
- 前部安装的可换式刀具
- 锋利的切削刃
- 适用于所有材料的槽型和材质
- 适合长悬伸的硬质合金刀柄
- 贯通冷却液
- EasyFix 夹紧
- 切槽刀具提供有多种不同的宽度和圆角半径 – 同时也适用于 O 形圈和卡簧槽切槽等标准化切槽加工。

www.sandvik.coromant.com/corocutmb

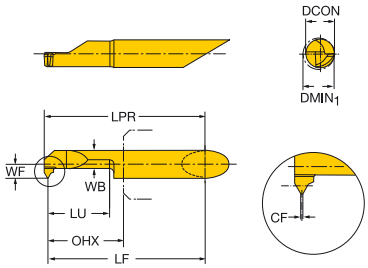
EasyFix

钢制和硬质合金圆柱镗杆可与 EasyFix 夹套搭配使用，以确保精确的中心高。

CoroCut® MB 镗杆

为了确保稳定性和可达性，镗杆设计为采用横截面为椭圆形的偏心头。

用于螺纹车削的整体硬质合金刀具



CoroTurn XS – 公制：4

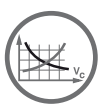
	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm，inch DCON	WB	LPR	LF	WF	PRODFAM
	UN60	4	4.2	0.13	15.0	17.4	CXS-04TH240UN-4215R	★	★	★	★		4	3.1	33.0	32.3	2.0	CoroTurn XS
	UN60		.165	.005	.591	.683		★	★	★	★		.157	.120	1.297	1.272	.077	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.11	15.0	17.4	CXS-04TH280UN-4015R	★	★	★	★		4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.685		★	★	★	★		.157	.116	1.295	1.272	.073	CoroTurn XS
	UN60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH320UN-4015R	★	★	★	★		4	3.0	32.9	32.3	1.9	CoroTurn XS
	UN60		.157	.004	.591	.687		★	★	★	★		.157	.116	1.293	1.272	.073	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050MM-4215R	★	★	★	★		4	3.5	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	M60		.165	.002	.591	.693		★	★	★	★		.157	.136	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	M60	4	4.2	0.08	15.0	17.5	CXS-04TH070MM-4215R	★	★	★	★		4	3.3	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.165	.003	.591	.689		★	★	★	★		.157	.128	1.291	1.272	.075	CoroTurn XS
	M60	4	4.0	0.10	15.0	17.5	CXS-04TH080MM-4015R	★	★	★	★		4	3.0	32.8	32.3	1.9	CoroTurn XS
	M60		.157	.004	.591	.689		★	★	★	★		.157	.118	1.291	1.272	.073	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215L	★	★	★	★		4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	VP60		.165	.002	.591	.693		★	★	★	★		.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS
	VP60	4	4.2	0.06	15.0	17.6	CXS-04TH050VM-4215R	★	★	★	★		4	3.0	32.7	32.3	2.0	CoroTurn XS
	VP60		.165	.002	.591	.693		★	★	★	★		.157	.116	1.287	1.272	.077	CoroTurn XS

CoroTurn XS – 公制：5

	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm，inch DCON	WB	LPR	LF	WF	PRODFAM
	UN60	5	5.2	0.16	15.0	17.3	CXS-05TH200UN-5215R	★	★	★	★		5	4.0	38.0	37.3	2.5	CoroTurn XS
	UN60		.205	.006	.591	.681		★	★	★	★		.197	.156	1.496	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050MM-5215R	★	★	★	★		5	4.5	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	M60		.205	.002	.591	.693		★	★	★	★		.197	.175	1.484	1.469	.096	CoroTurn XS
	M60	5	5.1	0.09	15.0	17.5	CXS-05TH075MM-5115R	★	★	★	★		5	4.2	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	M60		.201	.004	.591	.689		★	★	★	★		.197	.163	1.488	1.469	.094	CoroTurn XS
	M60	5	4.8	0.12	15.0	17.4	CXS-05TH100MM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	M60		.189	.005	.591	.685		★	★	★	★		.197	.140	1.492	1.469	.089	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2		15.0	17.2	CXS-05TH24WH-5215R	★	★	★	★		5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205		.591	.677		★	★	★	★		.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2		15.0	17.2	CXS-05TH26WH-5215R	★	★	★	★		5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205		.591	.677		★	★	★	★		.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	WH55	5	5.2		15.0	17.2	CXS-05TH28WH-5215R	★	★	★	★		5	3.8	38.1	37.3	2.5	CoroTurn XS
	WH55		.205		.591	.677		★	★	★	★		.197	.148	1.500	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.2	0.06	15.0	17.6	CXS-05TH050VM-5215R	★	★	★	★		5	3.8	37.7	37.3	2.5	CoroTurn XS
	VP60		.205	.002	.591	.692		★	★	★	★		.197	.148	1.485	1.469	.096	CoroTurn XS
	VP60	5	5.1	0.09	15.0	17.6	CXS-05TH070VM-5115R	★	★	★	★		5	3.7	37.8	37.3	2.4	CoroTurn XS
	VP60		.201	.004	.591	.691		★	★	★	★		.197	.144	1.486	1.469	.093	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815L	★	★	★	★		5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		★	★	★	★		.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS
	VP60	5	4.8	0.12	15.0	17.5	CXS-05TH100VM-4815R	★	★	★	★		5	3.6	37.9	37.3	2.3	CoroTurn XS
	VP60		.189	.005	.591	.687		★	★	★	★		.197	.140	1.490	1.469	.089	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2

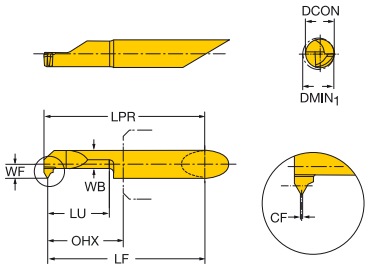

C69

C86

J19

J9

用于螺纹车削的整体硬质合金刀具



CoroTurn XS – 公制：6

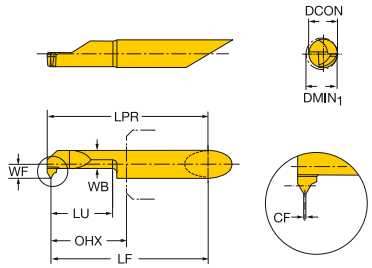
	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm，inch DCON	WB	LPR	LF	WF	PRODFAM
	UN60	6	6.2	0.20	15.0	15.2	CXS-06TH160UN-6215R	★	★	★	★		6	4.8	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS
	UN60		.244	.008	.591	.596		★	★	★	★		.236	.187	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	UN60	6	6.2	0.18	15.0	17.3	CXS-06TH180UN-6215R	★	★	★	★		6	4.9	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	UN60		.244	.007	.591	.679		★	★	★	★		.236	.191	1.498	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.12	15.0	17.4	CXS-06TH100MM-6215R	★	★	★	★		6	5.1	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.005	.591	.685		★	★	★	★		.236	.199	1.492	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.15	15.0	17.3	CXS-06TH125MM-6215R	★	★	★	★		6	4.8	38.0	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.006	.591	.681		★	★	★	★		.236	.189	1.496	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150MM-6215R	★	★	★	★		6	4.5	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.007	.591	.677		★	★	★	★		.236	.177	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.21	15.0	17.1	CXS-06TH175MM-6215R	★	★	★	★		6	4.3	38.2	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.008	.591	.673		★	★	★	★		.236	.169	1.504	1.469	.116	CoroTurn XS
	M60	6	6.2	0.25	15.0	17.0	CXS-06TH200MM-6215R	★	★	★	★		6	4.1	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	M60		.244	.010	.591	.669		★	★	★	★		.236	.161	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH18NT-6215L	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.669		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH18NT-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.677		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	NPT60	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH27NT-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	NPT60		.244		.591	.677		★	★	★	★		.236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215L	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH19WH-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH20WH-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.0	CXS-06TH22WH-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.669		★	★	★	★		.236	.156	1.508	1.469	.116	CoroTurn XS
	WH55	6	6.2		15.0	17.2	CXS-06TH28WH-6215R	★	★	★	★		6	4.0	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	WH55		.244		.591	.677		★	★	★	★		.236	.156	1.500	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.005	.591	.687		★	★	★	★		.236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.12	15.0	17.5	CXS-06TH100VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	37.9	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.005	.591	.687		★	★	★	★	★	.236	.140	1.490	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.006	.591	.676		★	★	★	★		.236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.15	15.0	17.2	CXS-06TH125VM-6215R	★	★	★	★		6	3.6	38.1	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.006	.591	.676		★	★	★	★		.236	.140	1.502	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215L	★	★	★	★		6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.007	.591	.676		★	★	★	★		.236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS
	VP60	6	6.2	0.18	15.0	17.2	CXS-06TH150VM-6215R	★	★	★	★	★	6	3.6	38.3	37.3	3.0	CoroTurn XS
	VP60		.244	.007	.591	.676		★	★	★	★	★	.236	.140	1.507	1.469	.116	CoroTurn XS
	TP30	6	6.2	0.47	20.0	17.4	CXS-06TH150TR-6220R	★	★	★	★		6	4.9	38.2	37.6	3.0	CoroTurn XS
	TP30		.244	.019	.787	.685		★	★	★	★		.236	.193	1.504	1.480	.116	CoroTurn XS
	TP30	6	6.2	0.60	20.0	17.3	CXS-06TH200TR-6220R	★	★	★	★		6	4.6	38.4	37.6	3.0	CoroTurn XS
	TP30		.244	.024	.787	.679		★	★	★	★		.236	.179	1.510	1.480	.116	CoroTurn XS

R= 右手型，L= 左手型

D2 C69 C86 J19 J9

SANDVIK Coromant

用于螺纹车削的整体硬质合金刀具



CoroTurn XS – 公制：7

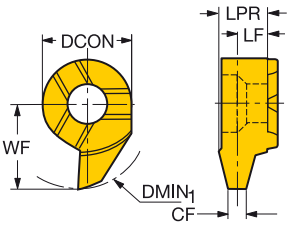
	THFT	CZCMS	DMIN1	CF	LU	OHX	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm，inch DCON	WB	LPR	LF	WF	PRODFAM
	TP30	7	7.2	0.96	30.0	16.9	CXS-07TH300TR-7230R	★	★	★	★		7	4.6	53.4	52.3	3.5	CoroTurn XS
	TP30		.283	.038	1.181	.665		★	★	★	★		.276	.179	2.100	2.057	.136	CoroTurn XS

R = 右手型

D2 C69 C86 J19 J9

螺纹车削用整体硬质合金切削头

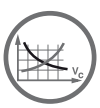
CoroCut MB - 规格 07



	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm, inch DCON	LPR	LF	WF	PRODFAM
	AC29	07	11.0	1.03	MB-07TH080AC-11R	★	★	★	★		7	3.9	2.8	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.041		★	★	★	★		.276	.154	.110	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.80	MB-07TH100AC-11R	★	★	★	★		7	3.9	3.0	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.031		★	★	★	★		.276	.154	.118	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.71	MB-07TH120AC-11R	★	★	★	★		7	3.9	3.1	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.028		★	★	★	★		.276	.154	.122	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.60	MB-07TH140AC-11R	★	★	★	★		7	3.9	3.2	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.024		★	★	★	★		.276	.154	.126	.268	CoroCut MB
	AC29	07	11.0	0.52	MB-07TH160AC-11R	★	★	★	★		7	3.9	3.3	6.8	CoroCut MB
	AC29		.433	.020		★	★	★	★		.276	.154	.130	.268	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.091	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH110WH-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.3	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.091	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.102	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH140WH-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.102	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.110	.228	CoroCut MB
	WH55	07	10.0		MB-07TH190WH-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	WH55		.394			★	★	★	★		.276	.150	.110	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.002		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.06	MB-07TH050MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.002		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.005		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.12	MB-07TH100MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.005		★	★	★	★	★	.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.18	MB-07TH150MM-10R	★	★	★	★	★	7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.007		★	★	★	★	★	.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.008		★	★	★	★		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.21	MB-07TH175MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.008		★	★	★	★		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.010		★	★	★	★		.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.25	MB-07TH200MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.010		★	★	★	★		.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.012		★	★	★	★		.276	.150	.100	.228	CoroCut MB
	M60	07	10.0	0.31	MB-07TH250MM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	M60		.394	.012		★	★	★	★		.276	.150	.100	.228	CoroCut MB

R= 右手型，L= 左手型

D2

 B110

C86

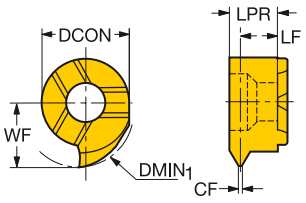
J19

J9

SANDVIK Coromant

螺纹车削用整体硬质合金切削头

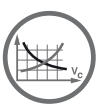
CoroCut MB - 规格 07



	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm, inch DCON	LPR	LF	WF	PRODFAM
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.06	MB-07TH050VM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.002		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.12	MB-07TH100VM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.005		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.18	MB-07TH150VM-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.0	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.118	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		★	★	★	★		.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.25	MB-07TH200VM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.8	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.010		★	★	★	★		.276	.150	.108	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.012		★	★	★	★		.276	.150	.100	.228	CoroCut MB
	VP60	07	10.0	0.31	MB-07TH250VM-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.6	5.8	CoroCut MB
	VP60		.394	.012		★	★	★	★		.276	.150	.100	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	1.19	MB-07TH080SA-10R	★	★	★	★		7	3.7	2.5	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.047		★	★	★	★		.276	.146	.096	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.93	MB-07TH100SA-10R	★	★	★	★		7	3.9	3.1	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.037		★	★	★	★		.276	.154	.120	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.82	MB-07TH120SA-10R	★	★	★	★		7	4.0	3.2	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.032		★	★	★	★		.276	.157	.126	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.69	MB-07TH140SA-10R	★	★	★	★		7	4.0	3.3	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.027		★	★	★	★		.276	.157	.128	.228	CoroCut MB
	STAC29	07	10.0	0.59	MB-07TH160SA-10R	★	★	★	★		7	4.0	3.4	5.8	CoroCut MB
	STAC29		.394	.023		★	★	★	★		.276	.157	.132	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.22	MB-07TH140UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.009		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.19	MB-07TH160UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.1	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.122	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.17	MB-07TH180UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.007		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10L	★	★	★	★		7	3.7	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		★	★	★	★		.276	.146	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.15	MB-07TH200UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.2	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.006		★	★	★	★		.276	.150	.126	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		★	★	★	★		.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.13	MB-07TH240UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.3	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.005		★	★	★	★		.276	.150	.130	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.11	MB-07TH280UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10L	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB
	UN60	07	10.0	0.10	MB-07TH320UN-10R	★	★	★	★		7	3.8	3.4	5.8	CoroCut MB
	UN60		.394	.004		★	★	★	★		.276	.150	.134	.228	CoroCut MB

R= 右手型，L= 左手型

D2


B110

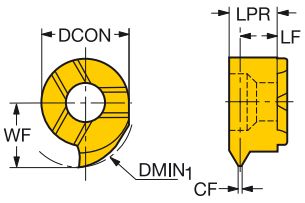
C86

J19

J9

螺纹车削用整体硬质合金切削头

CoroCut MB – 规格 07



	THFT	CZC_{MS}	$DMIN_1$	CF	订货号	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	H 7015	尺寸，mm，inch DCON	LPR	LF	WF	PRODFAM
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			★	★	★	★		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH140NT-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.7	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			★	★	★	★		.276	.150	.106	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10L	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			★	★	★	★		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB
	NPT60	07	10.0		MB-07TH180NT-10R	★	★	★	★		7	3.8	2.9	5.8	CoroCut MB
	NPT60		.394			★	★	★	★		.276	.150	.114	.228	CoroCut MB

R= 右手型，L= 左手型

D2　B110　C86　J19　J9

SANDVIK Coromant

切削速度推荐值，公制

MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	牌号 GC1125 切削速度 (V_c), m/min	GC1135	GC1020	H13A
ISO P								
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	230	205	185	160
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	195	170	155	130
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	180	160	145	125
		低合金钢 （合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	180	155	140	125	115
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	1800	210	145	125	115	105
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1850	275	120	105	95	80
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	2050	350	95	85	75	65
		高合金钢 （合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	140	120	110	105
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	3000	325	115	100	80	70
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1550	180	220	200	180	170
P2.6.C.UT	06.2	低合金 （合金元素 ≤5%）	1600	200	150	130	120	95
P3.0.C.UT	06.3	高合金 （合金元素 > 5%）	2050	225	120	105	95	85
P3.2.C.AQ	06.33	锰钢，12-14%Mn	2900	250	40	38	35	33
ISO M								
		棒材 / 锻件 铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	160	145	130	90
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	115	100	90	70
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	105	95	85	65
		棒材 / 锻件 奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	1800	180	140	130	120	75
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	100	90	80	60
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200	80	75	70	50
		棒材 / 锻件 奥氏体 - 铁素体 （双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	110	100	90	-
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	90	80	70	-
		铸造 铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	120	100	90	90
	15.12	沉淀硬化	2450	330	90	80	70	55
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	70	65	60	50
		铸造 奥氏体						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1700	180	120	110	100	80
	15.22	沉淀硬化	2450	330	70	65	60	50
M2.0.C.AQ	15.23		2150	200	90	80	70	40
		铸造 奥氏体 - 铁素体 （双相）						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	100	95	85	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	75	70	65	-
ISO K								
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体 （短切屑）	790	130	170	150	135	95
K1.1.C.NS	07.2	珠光体 （长切屑）	900	230	125	110	100	70
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	160	140	130	85
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	970	220	140	130	120	80
		球墨铸铁 SG						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	140	135	125	110
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	110	100	90	80
K3.4.C.UT	09.3	马氏体	2100	380	80	75	65	60
ISO N								
		铝合金 精炼和						
N1.2.Z.UT	30.11	+冷作，非时效处理	400	60	500	500	500	500
N1.2.Z.AG	30.12		650	100	500	500	500	450
		铝合金						
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	600	75	500	500	455	425
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	700	90	400	325	280	250
	30.41	铸件，硅 13-15% 铸件，硅 16-22%	700	130	300	270	245	210
N1.4.C.NS	30.42		700	130	300	270	245	210
		铜和铜合金						
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	550	110	500	460	420	370
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	550	90	300	270	245	210
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	1350	100	210	190	175	150

切削速度推荐值，公制

MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	牌号 GC1125 切削速度 (V_c), m/min	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
ISO S									
		高温合金							
		铁基							
S1.0.U.AN	20.11	退火　时效处理	2400	200	55	50	45	45	–
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	35	35	30	30	–
		镍基							
S2.0.Z.AN	20.21	退火　时效处理	2650	250	25	25	20	19	–
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	15	15	13	13	–
S2.0.C.NS	20.24	铸件	3000	320	13	13	10	11	–
		钴基合金							
S3.0.Z.AN	20.31	退火　时效处理	2700	200	30	30	25	22	–
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	20	18	15	14	–
S3.0.C.NS	20.33	铸件	3100	320	20	18	15	15	–
		钛合金							
S4.1.Z.UT	23.1	商业纯 （99.5% Ti）	1300	400 Rm	170	160	140	120	–
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α+ β 合金，退火	1400	950 Rm	70	65	60	50	–
S4.3.Z.AG	23.22	α + β 合金时效处理，β 合金，退火或时效处理	1400	1050 Rm	60	55	50	40	–
ISO H									
		超硬钢							
H1.1.Z.HA	04.1	调质处理	2750	47 HRC	60	50	50	–	130
H1.3.Z.HA	04.1		4300	60 HRC	39	32	32	–	130
		冷硬铸铁							
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	2250	400	45	40	35	50	–

切削速度推荐值，英制

MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	牌号 GC1125 切削速度 (V_c), ft/min	GC1135	GC1020	H13A
ISO P								
		非合金钢						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1 - 0.25%	216,500	125	760	670	610	520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	640	560	510	430
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	590	530	475	410
		低合金钢（合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	249,500	180	510	460	405	380
P2.1.Z.AN	02.12	轴承钢	259,500	210	475	410	375	-
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	268,000	275	385	350	310	270
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	298,000	350	310	280	250	220
		高合金钢（合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	460	395	360	345
P3.0.Z.HT	03.21	淬硬工具钢	435,500	325	375	320	270	230
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	225,000	180	730	660	590	560
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤5%）	230,500	200	490	425	395	305
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 > 5%）	300,500	225	395	345	310	285
P3.2.C.AQ	06.33	锰钢，12-14%Mn	420,500	250	130	125	115	105
ISO M								
		棒材 / 锻件 铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	520	475	425	295
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	375	330	295	235
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	345	310	280	215
		棒材 / 锻件 奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	奥氏体	259,000	180	460	425	395	250
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	330	295	260	190
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200	260	245	230	170
		棒材 / 锻件 奥氏体 - 铁素体 （双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	360	330	295	-
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	295	265	230	-
		铸造 铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	395	330	295	300
	15.12	沉淀硬化	354,500	330	295	265	230	-
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	230	215	195	160
		铸造 奥氏体 - 铁素体 （双相）						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	248,000	180	395	360	325	265
	15.22	沉淀硬化	356,000	330	230	215	200	165
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200	295	265	230	-
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	330	310	280	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	245	230	210	-
ISO K								
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体（短切屑）	115,000	130	560	490	440	315
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	131,000	230	410	360	325	230
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	520	460	425	285
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	140,500	220	460	425	390	265
		球墨铸铁 SG						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	460	450	410	355
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	360	330	290	260
K3.4.C.UT	09.3	马氏体	307,000	380	260	245	220	195

切削速度推荐值，英制

MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} lbs/in²	布氏硬度 HB	牌号 GC1125	GC1135	GC1020	H13A	CB7015
					切削速度（V_c），ft/min				
ISO N									
		铝合金　精炼和							
N1.2.Z.UT	30.11	＋冷作，非时效处理	58,000	60	1650	1650	1650	1650	
N1.2.Z.AG	30.12		94,500	100	1650	1650	1650	1450	
		铝合金							
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	87,000	75	1650	1650	1500	1400	
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	101,500	90	1300	1050	920	820	
		铝合金							
	30.41	铸造，硅含量为 13-15%	101,500	130	980	890	800	690	
N1.4.C.NS	30.42	铸造，硅含量为 16-22%	101,500	130	980	890	800	690	
		铜和铜合金							
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	79,500	110	1650	1500	1400	1200	
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	80,000	90	980	890	800	690	
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	196,000	100	690	620	570	490	
ISO S									
		高温合金							
		铁基							
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	180	165	145	145	
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	115	115	100	100	
		镍基							
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	80	80	65	60	
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	50	50	45	45	
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	45	45	33	35	
		钴基合金							
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	100	100	80	70	
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	65	60	50	45	
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	65	60	50	50	
		钛合金							
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400 Rm	560	520	460	395	
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	203,000	950 Rm	230	215	195	–	
S4.3.Z.AG	23.22	α，近 α 与 α＋β 合金，退火 时效处理下的 a+b 合金，退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050 Rm	195	180	165	–	
ISO H									
		超硬钢							
H1.1.Z.HA	04.1	调质处理	397,000	47 HRC	200	165	165	–	420
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	625,500	60 HRC	125	105	105	–	420
		冷硬铸铁							
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400	150	130	115	170	–

CoroThread® 266

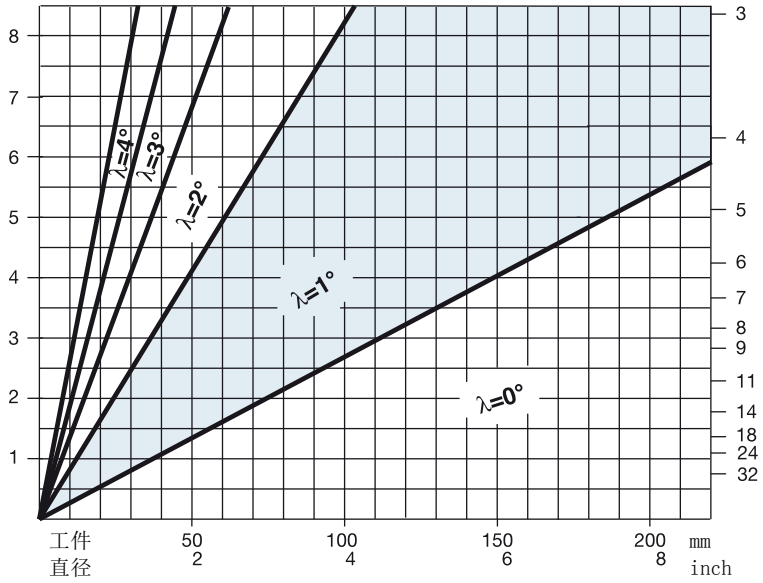
可通过公式计算出倾斜角：

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

P= 螺距
d_2 = 螺纹的有效直径

λ = 倾斜角

导程 （螺矩） mm TPI



螺距范围 mm	刀片尺寸 iC	倾斜角	刀垫 用于右手型外螺纹刀具 用于左手型内螺纹刀具	刀垫 用于左手型外螺纹刀具 用于右手型内螺纹刀具
0.5-3.0	16	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11[1)] 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11[1)] 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14
2.5-7.0	22	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 379-22 5322 379-21 5322 379-10 5322 379-11[1)] 5322 379-12 5322 379-13 5322 379-14	5322 380-22 5322 380-21 5322 380-10 5322 380-11[1)] 5322 380-12 5322 380-13 5322 380-14
8.0	27	0° 1° 2° 3° 4°	5322 387-10 5322 387-11[1)] 5322 387-12 5322 387-13 5322 387-14	5322 388-10 5322 388-11[1)] 5322 388-12 5322 388-13 5322 388-14

螺距范围 mm	刀片尺寸	倾斜角	刀柄 266R/LFA 的刀垫 用于右手型外螺纹刀具 用于左手型内螺纹刀具	刀柄 266R/LFA 的刀垫 用于左手型外螺纹刀具 用于右手型内螺纹刀具
0.5-3.0	16	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11[1)] 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11[1)] 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

1) 随刀具一起发货。

注意！
刀垫编号中的最后两个数字表明了刀柄中所安装刀垫的正负有效刃倾角。如：5322 379-11 = 倾斜角 + 1° 和 5322 379-21 = 倾斜角 - 1°

CoroThread® 266

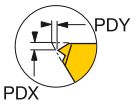
TPI	刃倾角				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	螺纹直径，inch				
32	<.16	.16-.23	.23-.38	.38-1.14	>1.14
28	<.16	.16-.26	.26-.43	.43-1.30	>1.30
24	<.22	.22-.30	.30-.51	.51-1.52	>1.52
20	<.26	.26-.36	.36-.61	.61-1.82	>1.82
18	<.29	.29-.40	.40-.68	.68-2.03	>2.03
16	<.33	.33-.46	.46-.76	.76-2.28	>2.28
14	<.37	.37-.52	.52-.87	.87-2.61	>2.61
13	<.40	.40-.56	.56-.94	.94-2.81	>2.81
12	<.43	.43-.61	.61-1.01	1.01-3.04	>3.04
11	<.47	.47-.66	.66-1.11	1.11-3.32	>3.32
10	<.52	.52-.73	.73-1.22	1.22-3.65	>3.65
9	<.58	.58-.81	.81-1.35	1.35-4.05	>4.05
8	<.65	.65-.91	.91-1.52	1.52-4.56	>4.56
7	<.74	.74-1.04	1.04-1.74	1.74-5.21	>5.21
6	<.87	.87-1.22	1.22-2.03	2.03-6.08	>6.08
5	<1.04	1.04-1.46	1.46-2.43	2.43-7.30	>7.30
4	<1.30	1.30-1.82	1.82-3.04	3.04-9.12	>9.12
3	<1.74	1.74-2.43	2.43-4.05	4.05-12.15	>12.15

螺距，mm	刃倾角				
	4°	3°	2° (-2°)	1° (-1°)	0°
	螺纹直径，inch				
0.50	<.10	.10-.14	.14-.72	.24-.72	>.72
0.75	<.15	.15-.22	.22-.36	.36-1.08	>1.08
1.00	<.20	.20-.29	.29-.48	.48-1.44	>1.44
1.25	<.26	.26-.36	.36-.60	.60-1.80	>1.80
1.50	<.31	.31-.43	.43-.72	.72-2.15	>2.15
1.75	<.36	.36-.50	.50-.84	.84-2.51	>2.51
2.00	<.41	.41-.57	.57-.96	.96-2.87	>2.87
2.50	<.51	.51-.72	.72-1.20	1.20-3.59	>3.59
3.00	<.62	.62-.86	.86-1.44	1.44-4.31	>4.31
3.50	<.72	.72-1.00	1.00-1.68	1.68-5.03	>5.03
4.00	<.82	.82-1.15	1.15-1.92	1.92-5.74	>5.74
4.50	<.92	.92-1.29	1.29-2.15	2.15-6.46	>6.46
5.00	<1.02	1.02-1.44	1.44-2.39	2.39-7.18	>7.18
5.50	<1.13	1.13-1.58	1.58-2.63	2.63-7.90	>7.90
6.00	<1.23	1.23-1.72	1.72-2.87	2.87-8.62	>8.62
7.00	<1.26	1.26-2.00	2.00-3.35	3.35-10.04	>10.04
8.00	<1.64	1.64-2.30	2.30-3.83	3.83-11.84	>11.84

P= 螺距
d_2 = 螺纹的有效直径
λ = 倾斜角

可通过公式计算出倾斜角：

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$



公制型

ISO 公制 （MM），外螺纹

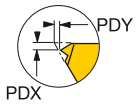
	螺距，mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
走刀序号	**径向进给/刀**														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
总进给	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

ISO 公制 （MM），内螺纹

	螺距，mm														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.40
走刀序号	**径向进给/刀**														
1	0.10	0.15	0.15	0.16	0.20	0.16	0.19	0.19	0.19	0.22	0.24	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.09	0.14	0.14	0.15	0.18	0.15	0.18	0.18	0.18	0.21	0.22	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.08	0.12	0.13	0.14	0.17	0.15	0.17	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.15	0.14	0.16	0.17	0.17	0.20	0.21	0.22	0.24	0.24	0.26
5			0.08	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.16	0.19	0.21	0.21	0.24	0.23	0.26
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.24
8						0.08	0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.23
9								0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22
10								0.08	0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21
11									0.11	0.12	0.15	0.16	0.18	0.19	0.20
12									0.08	0.08	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19
13											0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
总进给	0.34	0.48	0.63	0.77	0.92	1.05	1.20	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

ISO 英制 （UN），外螺纹

	螺距，mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
走刀序号	**径向进给/刀**																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
总进给	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94



英制型

ISO 公制 （MM），外螺纹

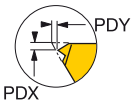
	螺距，mm													
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.066	.054	.043	.035
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.110
走刀序号	**径向进给/刀**														
1	.004	.006	.006	.007	.008	.007	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.011	.012
2	.004	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.011	.010	.011
3	.003	.005	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.011	.010	.011
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
5			.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
8						.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
9								.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.009
10								.003	.005	.006	.006	.007	.008	.008	.009
11									.005	.005	.006	.007	.007	.008	.009
12									.003	.003	.006	.006	.007	.007	.008
13											.005	.006	.006	.007	.007
14											.003	.004	.004	.006	.007
15														.006	.006
16														.004	.004
总进给	.013	.020	.026	.031	.037	.044	.050	.061	.074	.086	.098	.110	.122	.133	.146

ISO 公制 （MM），内螺纹

	螺距，mm													
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	.020	.020	.031	.031	.039	.047	.055	.055	.071	.098	.098	.098	.098	.098	.094
走刀序号	**径向进给/刀**														
1	.004	.006	.006	.006	.008	.006	.007	.007	.007	.009	.009	.009	.010	.010	.011
2	.004	.006	.006	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.010	.011
3	.003	.005	.005	.006	.007	.006	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010
4	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.010
5			.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009	.009	.009
7						.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8						.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009
9								.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
10								.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11									.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12									.003	.003	.006	.006	.006	.007	.007
13											.005	.006	.006	.007	.007
14											.003	.004	.004	.006	.006
15														.006	.006
16														.004	.004
总进给	.013	.019	.025	.030	.036	.041	.047	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

ISO 英制 （UN），外螺纹

	螺距，mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.043	.031
PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.114
走刀序号	**径向进给/刀**																	
1	.007	.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.009	.011	.011	.013
2	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.013
3	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
4	.003	.004	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.010	.012
5		.003	.003	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
6				.003	.003	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
7						.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.011
8							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
9										.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
10											.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.009
11												.003	.005	.005	.006	.007	.008	.009
12													.003	.003	.006	.007	.007	.009
13															.006	.006	.007	.008
14															.004	.004	.007	.007
15																	.006	.006
16																	.004	.004
总进给	.021	.024	.028	.033	.036	.041	.046	.049	.053	.058	.064	.070	.080	.089	.104	.125	.138	.155



公制型

ISO 英制 （UN），内螺纹

	螺距，mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	1.06	0.87
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.60
走刀序号	**径向进给/刀**																	
1	0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.16	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.22	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
2	0.14	0.13	0.15	0.16	0.17	0.16	0.16	0.16	0.19	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.27
3	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.15	0.15	0.15	0.18	0.18	0.17	0.18	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
4	0.08	0.11	0.12	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.17	0.17	0.17	0.17	0.20	0.19	0.22	0.24	0.24	0.26
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.19	0.19	0.21	0.24	0.23	0.25
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.20	0.23	0.22	0.24
7						0.08	0.11	0.11	0.13	0.14	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.22	0.22	0.24
8							0.08	0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.19	0.21	0.21	0.23
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.20	0.21
11												0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.20
12												0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19
13														0.12	0.14	0.15	0.17	0.18
14														0.08	0.10	0.10	0.16	0.16
15																	0.14	0.15
16																	0.10	0.10
总进给	0.51	0.58	0.66	0.78	0.86	0.96	1.07	1.15	1.25	1.36	1.48	1.78	2.03	2.31	2.61	2.88	3.19	3.44

惠氏 （WH），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
外圆方向	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
内孔方向	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
走刀序号		**径向进给/刀**																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
总进给		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

BSPT （PT），外螺纹和内螺纹

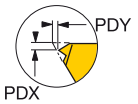
		螺距，mm				
		28	19	14	11	8
外圆方向	PDY	1.32	1.32	1.32	1.40	1.32
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
内孔方向	PDY	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
	PDX	0.80	0.80	1.20	1.40	1.80
走刀序号		**径向进给/刀**				
1		0.15	0.19	0.19	0.22	0.22
2		0.14	0.18	0.18	0.21	0.21
3		0.13	0.17	0.17	0.20	0.21
4		0.12	0.15	0.16	0.19	0.20
5		0.08	0.13	0.15	0.18	0.19
6			0.08	0.14	0.16	0.18
7				0.12	0.15	0.17
8				0.08	0.13	0.16
9					0.08	0.15
10						0.14
11						0.12
12						0.08
总进给		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

圆螺纹 30° Din405 （RN)），外螺纹

		螺距，TPI			
		10	8	6	4
	PDY	1.33	1.33	1.43	1.38
	PDX	0.83	1.05	1.50	2.60
走刀序号		**径向进给/刀**			
1		0.21	0.21	0.24	0.30
2		0.20	0.20	0.23	0.29
3		0.19	0.19	0.22	0.28
4		0.18	0.19	0.21	0.27
5		0.16	0.18	0.20	0.26
6		0.15	0.17	0.19	0.25
7		0.13	0.15	0.18	0.24
8		0.08	0.14	0.17	0.23
9			0.12	0.16	0.22
10			0.08	0.15	0.21
11				0.13	0.19
12				0.08	0.18
13					0.15
14					0.10
总进给		1.30	1.63	2.17	2.95

圆螺纹 30° Din405 （RN)），内螺纹

		螺距，TPI			
		10	8	6	4
	PDY	1.30	1.30	1.45	1.35
	PDX	1.85	1.05	1.35	2.60
走刀序号		**径向进给/刀**			
1		0.22	0.21	0.24	0.30
2		0.21	0.20	0.23	0.29
3		0.20	0.20	0.22	0.29
4		0.18	0.19	0.21	0.28
5		0.17	0.18	0.21	0.27
6		0.15	0.17	0.20	0.26
7		0.13	0.16	0.19	0.25
8		0.08	0.14	0.17	0.24
9			0.12	0.16	0.23
10			0.08	0.15	0.21
11				0.13	0.20
12				0.08	0.18
13					0.16
14					0.10
总进给		.134	1.64	2.18	2.98



英制型

ISO 英制 （UN），内螺纹

	螺距，mm																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.042	.034
PDX	.50	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.098	.102
走刀序号	**径向进给/刀**																	
1	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.006	.007	.008	.007	.007	.007	.009	.008	.009	.010	.010	.011
2	.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.010	.011
3	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.009	.010
4	.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.007	.009	.009	.009	.010
5		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.010
6				.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
7						.003	.004	.004	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
8							.003	.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.009
9										.003	.005	.006	.006	.006	.007	.008	.008	.009
10											.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.008
11												.004	.005	.006	.006	.007	.007	.008
12												.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007
13														.005	.006	.006	.007	.007
14														.003	.004	.004	.006	.006
15																	.006	.006
16																	.004	.004
总进给	.020	.023	.026	.031	.034	.038	.042	.045	.049	.054	.058	.070	.080	.091	.103	.113	.126	.135

惠氏 （WH），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
外圆方向	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.066	.066	.054	.039	.023
	PDX	.031	.031	.031	.031	.039	.039	.055	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
内孔方向	PDY				.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.051	.065	.065	.053	.038	.026
	PDX				.031	.031	.039	.047	.055	.055	.055	.071	.071	.098	.098	.098	.104	.108
走刀序号		**径向进给/刀**																
1		.006	.007	.007	.008	.007	.007	.008	.009	.009	.009	.009	.009	.010	.010	.012	.012	.013
2		.006	.006	.007	.007	.006	.006	.007	.009	.008	.008	.008	.009	.010	.010	.012	.011	.013
3		.006	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.008	.008	.008	.008	.008	.010	.009	.011	.011	.013
4		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.011	.011	.012
5		.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.008	.009	.009	.011	.011	.012
6				.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.010	.011
7						.003	.004	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.008	.008	.010	.010	.011
8							.003	.003	.003	.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
9										.003	.005	.006	.006	.007	.007	.009	.009	.010
10											.003	.005	.006	.006	.007	.009	.009	.010
11												.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009
12													.003	.003	.006	.007	.008	.009
13															.006	.006	.007	.008
14															.004	.004	.007	.007
15																	.006	.006
16																	.004	.004
总进给		.025	.027	.035	.036	.038	.043	.048	.056	.061	.067	.074	.083	.094	.109	.131	.145	.160

BSPT （PT），外螺纹和内螺纹

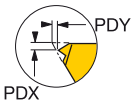
		螺距，mm				
		28	19	14	11	8
外圆方向	PDY	.052	.052	.052	.055	.052
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
内孔方向	PDY	.051	.051	.051	.051	.051
	PDX	.031	.031	.047	.055	.071
走刀序号		**径向进给/刀**				
1		.006	.007	.007	.009	.009
2		.006	.007	.007	.008	.008
3		.005	.007	.007	.008	.008
4		.005	.006	.006	.007	.008
5		.003	.005	.006	.007	.007
6			.003	.006	.006	.007
7				.005	.006	.007
8				.003	.005	.006
9					.003	.006
10						.006
11						.005
12						.003
总进给		.024	.035	.047	.059	.081

圆螺纹 30° Din405 （RN)），外螺纹

		螺距，TPI			
		10	8	6	4
	PDY	.052	.052	.056	.054
	PDX	.033	.041	.059	.102
走刀序号		**径向进给/刀**			
1		.008	.008	.009	.012
2		.008	.008	.009	.011
3		.007	.007	.009	.011
4		.007	.007	.008	.011
5		.006	.007	.008	.010
6		.006	.007	.007	.010
7		.005	.006	.007	.009
8		.003	.006	.007	.009
9			.005	.006	.009
10			.003	.006	.008
11				.005	.007
12				.003	.007
13					.006
14					.004
总进给		.051	.064	.085	.116

圆螺纹 30° Din405 （RN)），内螺纹

		螺距，TPI			
		10	8	6	4
	PDY	.051	.051	.057	.053
	PDX	.073	.041	.053	.102
走刀序号		**径向进给/刀**			
1		.009	.008	.009	.012
2		.008	.008	.009	.011
3		.008	.008	.009	.011
4		.007	.007	.008	.011
5		.007	.007	.008	.011
6		.006	.007	.008	.010
7		.005	.006	.007	.010
8		.003	.006	.007	.009
9			.005	.006	.009
10			.003	.006	.008
11				.005	.008
12				.003	.007
13					.006
14					.004
总进给		.053	.065	.086	.117



公制型

ACME （AC），外螺纹

	螺距，mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.33	1.33	1.33	1.33	1.50	1.37	1.37	0.76	0.54
PDX	1.00	1.10	1.20	1.30	1.50	1.90	2.10	2.40	3.30
走刀序号	**径向进给/刀**								
1	0.22	0.20	0.20	0.20	0.20	0.24	0.26	0.28	0.31
2	0.20	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.28	0.31
3	0.19	0.18	0.18	0.19	0.19	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.17	0.18	0.18	0.22	0.24	0.26	0.30
5	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.21	0.23	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.15	0.16	0.20	0.22	0.24	0.28
8			0.08	0.14	0.15	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.14	0.18	0.20	0.22	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.19	0.23
13						0.10	0.14	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
总进给	0.99	1.10	1.26	1.60	1.91	2.46	2.87	3.51	4.57

NPT （NT），外螺纹和内螺纹

		螺距,TPI				
		27	18	14	11½	8
外圆方向	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
内孔方向	PDY	0.72	1.01	1.01	1.01	1.01
	PDX	0.85	1.20	1.20	1.40	1.60
走刀序号		**径向进给/刀**				
1		0.15	0.17	0.18	0.18	0.21
2		0.15	0.17	0.17	0.17	0.21
3		0.14	0.16	0.16	0.17	0.20
4		0.13	0.15	0.16	0.16	0.20
5		0.11	0.14	0.15	0.16	0.19
6		0.08	0.13	0.15	0.15	0.18
7			0.11	0.14	0.15	0.18
8			0.08	0.13	0.14	0.17
9				0.11	0.13	0.17
10				0.08	0.12	0.16
11					0.11	0.15
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.11
15						0.08
总进给		0.62	0.90	1.20	1.51	2.05

ACME （AC），内螺纹

	螺距，mm								
	16	14	12	10	8	6	5	4	3
PDY	1.30	1.30	1.33	1.33	1.14	1.33	0.92	0.81	0.54
PDX	0.80	1.00	1.10	1.20	1.50	2.00	2.20	2.40	3.30
走刀序号	**径向进给/刀**								
1	0.22	0.21	0.21	0.21	0.21	0.24	0.26	0.29	0.31
2	0.21	0.20	0.20	0.20	0.20	0.23	0.26	0.28	0.31
3	0.19	0.19	0.19	0.20	0.20	0.23	0.25	0.27	0.30
4	0.17	0.17	0.18	0.19	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29
5	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.21	0.24	0.26	0.29
6	0.08	0.13	0.15	0.17	0.17	0.21	0.23	0.25	0.28
7		0.08	0.13	0.16	0.17	0.20	0.22	0.24	0.27
8			0.08	0.14	0.16	0.19	0.21	0.23	0.27
9				0.12	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26
10				0.08	0.13	0.17	0.19	0.22	0.25
11					0.12	0.16	0.18	0.21	0.24
12					0.08	0.14	0.16	0.20	0.23
13						0.10	0.15	0.18	0.22
14							0.10	0.17	0.21
15								0.15	0.20
16								0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									.100
总进给	1.02	1.14	1.30	1.64	1.95	2.48	2.90	3.54	4.56

NPTF （NT），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm				
		27	18	14	11½	8
外圆方向	PDY	1.03	1.03	1.03	1.03	1.03
内孔方向	PDX	0.80	1.00	1.20	1.40	1.60
	PDY			1.01	1.01	1.01
	PDX			1.20	1.40	1.60
走刀序号		**径向进给/刀**				
1		0.14	0.16	0.17	0.17	0.19
2		0.13	0.16	0.17	0.17	0.19
3		0.13	0.15	0.16	0.16	0.18
4		0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
5		0.11	0.13	0.15	0.15	0.18
6		0.08	0.12	0.15	0.15	0.17
7			0.11	0.13	0.14	0.17
8			0.08	0.12	0.14	0.16
9				0.11	0.13	0.16
10				0.08	0.12	0.15
11					0.11	0.14
12					0.08	0.14
13						0.13
14						0.12
15						0.11
16						0.08
总进给		0.70	1.06	1.41	1.69	2.36

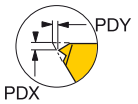
Stub-ACME （SA），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
外圆方向	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.23	1.67	1.67	1.67	1.76
	PDX	0.90	1.00	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
内孔方向	PDY		1.64	1.33	1.30	1.20	1.64	1.64	1.64	1.76
	PDX		2.40	1.10	1.20	1.50	1.80	2.00	2.40	3.10
走刀序号		**径向进给/刀**								
1		0.18	0.20	0.18	0.21	0.22	0.24	0.25	0.24	0.25
2		0.16	0.18	0.17	0.20	0.21	0.23	0.24	0.24	0.24
3		0.15	0.17	0.16	0.19	0.19	0.22	0.23	0.23	0.24
4		0.13	0.14	0.15	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.23
5		0.08	0.08	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.21	0.22
6				0.08	0.13	0.15	0.18	0.19	0.20	0.22
7					0.08	0.13	0.16	0.18	0.19	0.21
8						0.08	0.14	0.16	0.18	0.20
9							0.08	0.14	0.17	0.19
10								0.09	0.16	0.18
11									0.14	0.17
12									0.09	0.16
13										0.15
14										0.13
15										0.09
总进给		0.70	0.77	0.87	1.13	1.33	1.64	1.90	2.27	2.90

MJ，外螺纹

		螺距，mm	
		1.5	2
	PDY	1.32	1.32
	PDX	1.00	1.40
走刀序号		**径向进给/刀**	
1		0.20	0.19
2		0.18	0.18
3		0.17	0.17
4		0.15	0.16
5		0.13	0.15
6		0.08	0.14
7			0.12
8			0.08
总进给		0.92	1.21

英制型



ACME （AC），外螺纹

		螺距，mm								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	.052	.052	.052	.052	.059	.054	.054	.030	.021
	PDX	.039	.043	.047	.051	.059	.075	.083	.094	.130
走刀序号		径向进给/刀								
1		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		.008	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.010	.011	.012
4		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.010	.012
5		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		.003	.005	.006	.006	.007	.008	.009	.010	.011
7			.003	.005	.006	.006	.008	.009	.009	.011
8				.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					.003	.005	.007	.007	.009	.010
11						.005	.006	.007	.008	.009
12						.003	.006	.006	.007	.009
13							.004	.006	.007	.009
14								.004	.007	.008
15									.006	.008
16									.004	.007
17										.007
18										.006
19										.004
总进给		.039	.043	.050	.063	.075	.097	.113	.138	.180

NPT （NT），外螺纹和内螺纹

		螺距，TPI				
		27	18	14	11½	8
外圆方向	PDY	.041	.041	.041	.041	.041
	PDX	.031	.039	.047	.055	.063
内孔方向	PDY	.028	.040	.040	.040	.040
	PDX	.033	.047	.047	.055	.063
走刀序号		径向进给/刀				
1		.006	.007	.007	.007	.008
2		.006	.007	.007	.007	.008
3		.006	.006	.006	.007	.008
4		.005	.006	.006	.006	.008
5		.004	.006	.006	.006	.007
6		.003	.005	.006	.006	.007
7			.004	.006	.006	.007
8			.003	.005	.006	.007
9				.004	.005	.007
10				.003	.005	.006
11					.004	.006
12					.003	.006
13						.005
14						.004
15						.003
总进给		.024	.035	.047	.059	.081

ACME （AC），内螺纹

		螺距，mm								
		16	14	12	10	8	6	5	4	3
	PDY	.051	.051	.052	.052	.045	.052	.036	.032	.021
	PDX	.031	.039	.043	.047	.059	.079	.087	.094	.130
走刀序号		径向进给/刀								
1		.009	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
2		.008	.008	.008	.008	.008	.009	.010	.011	.012
3		.007	.007	.007	.008	.008	.009	.010	.011	.012
4		.007	.007	.007	.007	.007	.009	.009	.011	.011
5		.006	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
6		.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009	.010	.011
7			.003	.005	.006	.007	.008	.009	.009	.011
8				.003	.006	.006	.007	.008	.009	.011
9					.005	.006	.007	.008	.009	.010
10					.003	.005	.007	.007	.009	.010
11						.005	.006	.007	.008	.009
12						.003	.006	.006	.008	.009
13							.004	.006	.007	.009
14								.004	.007	.008
15									.006	.008
16									.004	.007
17										.007
18										.006
19										.004
总进给		.040	.045	.051	.065	.077	.098	.114	.139	.180

NPTF （NT），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm				
		27	18	14	11½	8
外圆方向	PDY	.041	.041	.041	.041	.041
内孔方向	PDX	.031	.039	.047	.055	.063
	PDY			.040	.040	.040
	PDX			.047	.055	.063
走刀序号		径向进给/刀				
1		.006	.006	.007	.007	.007
2		.005	.006	.007	.007	.007
3		.005	.006	.006	.006	.007
4		.005	.006	.006	.006	.007
5		.004	.005	.006	.006	.007
6		.003	.005	.006	.006	.007
7			.004	.005	.006	.007
8			.003	.005	.006	.006
9				.004	.005	.006
10				.003	.005	.006
11					.004	.006
12					.003	.006
13						.005
14						.005
15						.004
16						.003
总进给		.028	.042	.056	.067	.093

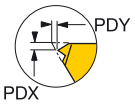
Stub-ACME （SA），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm								
		16	14	12	19	8	6	5	4	3
外圆方向	PDY	.052	.052	.052	.052	.048	.066	.066	.066	.069
	PDX	.035	.039	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
内孔方向	PDY		.065	.052	.051	.047	.065	.065	.065	.069
	PDX		.094	.043	.047	.059	.071	.079	.094	.122
走刀序号		径向进给/刀								
1		.007	.008	.007	.008	.009	.009	.010	.009	.010
2		.006	.007	.007	.008	.008	.009	.009	.009	.009
3		.006	.007	.006	.007	.007	.009	.009	.009	.009
4		.005	.006	.006	.007	.007	.008	.009	.009	.009
5		.003	.003	.005	.006	.007	.007	.008	.008	.009
6				.003	.005	.006	.007	.007	.008	.009
7					.003	.005	.006	.007	.007	.008
8						.003	.006	.006	.007	.008
9							.003	.006	.007	.007
10								.004	.006	.007
11									.006	.007
12									.004	.006
13										.006
14										.005
15										.004
总进给		.028	.030	.034	.044	.052	.065	.075	.089	.114

MJ，外螺纹

		螺距，mm	
		1.5	2
	PDY	.052	.052
	PDX	.039	.055
走刀序号		径向进给/刀	
1		.008	.007
2		.007	.007
3		.007	.007
4		.006	.006
5		.005	.006
6		.003	.006
7			.005
8			.003
总进给		.036	.048

SANDVIK Coromant



公制型

梯形 （TR），外螺纹和内螺纹

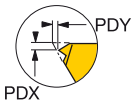
		螺距，mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
外圆方向	PDY	1.37	1.37	1.27	1.42	1.42	0.81	0.81	0.54
	PDX	1.00	1.10	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
内孔方向	PDY		1.40	1.29	1.45	1.45	0.83	1.03	0.54
	PDX		1.00	1.60	1.90	2.10	2.40	2.40	3.30
走刀序号		径向进给 / 刀							
1		0.22	0.22	0.20	0.24	0.27	0.29	0.34	0.32
2		0.21	0.21	0.19	0.23	0.27	0.29	0.33	0.31
3		0.19	0.20	0.18	0.22	0.26	0.28	0.32	0.31
4		0.17	0.19	0.18	0.22	0.25	0.27	0.32	0.30
5		0.14	0.17	0.17	0.21	0.24	0.27	0.31	0.29
6		0.08	0.16	0.17	0.20	0.23	0.26	0.30	0.29
7			0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.29	0.28
8			0.08	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.27
9				0.14	0.17	0.20	0.23	0.26	0.26
10				0.13	0.16	0.19	0.22	0.25	0.25
11				0.11	0.14	0.17	0.21	0.24	0.25
12				0.08	0.13	0.16	0.20	0.22	0.24
13					0.08	0.13	0.19	0.21	0.23
14						0.08	0.17	0.19	0.22
15							0.15	0.16	0.20
16							0.10	0.10	0.19
17									0.17
18									0.15
19									0.10
总进给		1.02	1.36	1.86	2.37	2.88	3.63	4.12	4.62

UNJ，外螺纹

		螺距，mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32
	PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80
走刀序号		径向进给 / 刀									
1		0.16	0.14	0.16	0.16	0.18	0.17	0.17	0.20	0.19	0.20
2		0.14	0.13	0.15	0.15	0.17	0.16	0.16	0.19	0.19	0.20
3		0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.19
4		0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.17	0.17	0.18
5			0.08	0.08	0.12	0.13	0.13	0.14	0.16	0.16	0.18
6					0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.17
7							0.08	0.11	0.13	0.14	0.16
8								0.08	0.08	0.13	0.15
9										0.12	0.14
10										0.08	0.13
11											0.12
12											0.08
总进给		0.51	0.57	0.66	0.78	0.87	0.97	1.10	1.27	1.52	1.90

多齿

		ISO 公制					ISO 公制，外螺纹：				惠氏 (WH)			NPT
		螺距					螺距				螺距			螺距
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.62	1.42	1.91	1.98	2.79	2.14	1.52	1.79	1.91	2.04	1.73	1.88	1.67
外圆方向	PDX	2.02	2.20	2.90	3.75	4.40	3.45	2.40	2.70	3.10	3.30	2.70	3.40	3.40
轴向进给数		径向进给 / 刀												
1		0.34	0.36	0.47	0.46	0.55	0.49	0.39	0.44	0.52	0.49	0.47	0.45	0.50
2		0.31	0.33	0.46	0.43	0.52	0.43	0.36	0.41	0.47	0.43	0.43	0.43	0.48
3			0.26	0.33	0.40	0.48		0.29	0.32	0.36		0.33	0.39	0.44
4					0.27	0.33							0.27	0.31
总进给		0.65	0.95	1.26	1.56	1.88	0.92	1.04	1.17	1.35	0.92	1.23	1.54	1.73
		螺距					螺距				螺距		螺距	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	1.63	1.41	1.82	1.98	2.79				1.92		1.72	1.85	1.64
内孔方向	PDX	2.40	2.25	2.85	3.75	4.40				2.95		2.70	3.40	3.40
轴向进给数		径向进给 / 刀												
1		0.33	0.35	0.46	0.45	0.52				0.47		0.45	0.43	0.50
2		0.30	0.32	0.42	0.42	0.49				0.44		0.41	0.41	0.48
3			0.25	0.32	0.36	0.45				0.34		0.32	0.39	0.44
4					0.25	0.32							0.27	0.31
总进给		0.63	0.92	1.20	1.48	1.78				1.25		1.18	1.50	1.73



英制型

梯形 （TR），外螺纹和内螺纹

		螺距，mm							
		1.5	2	3	4	5	6	7	8
外圆方向	PDY	.054	.054	.050	.056	.056	.032	.032	.021
	PDX	.039	.043	.063	.075	.083	.094	.094	.130
内孔方向	PDY		.055	.051	.057	.057	.033	.041	.021
	PDX		.039	.063	.075	.083	.094	.094	.130
走刀序号		径向进给/刀							
1		.009	.009	.008	.009	.011	.011	.013	.013
2		.008	.008	.007	.009	.011	.011	.013	.012
3		.007	.008	.007	.009	.010	.011	.013	.012
4		.007	.007	.007	.009	.010	.011	.013	.012
5		.006	.007	.007	.008	.009	.011	.012	.011
6		.003	.006	.007	.008	.009	.010	.012	.011
7			.005	.006	.007	.009	.010	.011	.011
8			.003	.006	.007	.008	.009	.011	.011
9				.006	.007	.008	.009	.010	.010
10				.005	.006	.007	.009	.010	.010
11				.004	.006	.007	.008	.009	.010
12				.003	.005	.006	.008	.009	.009
13					.003	.005	.007	.008	.009
14						.003	.007	.007	.009
15							.006	.006	.008
16							.004	.004	.007
17									.007
18									.006
19									.004
总进给		.040	.054	.073	.093	.113	.143	.162	.182

UNJ，外螺纹

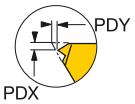
		螺距，mm									
		32	28	24	20	18	16	14	12	10	8
	PDY	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052	.052
	PDX	.020	.031	.031	.031	.039	.039	.047	.055	.055	.071
走刀序号		径向进给/刀									
1		.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007	.008	.007	.008
2		.006	.005	.006	.006	.007	.006	.006	.007	.007	.008
3		.005	.005	.006	.006	.006	.006	.006	.007	.007	.007
4		.003	.004	.005	.005	.006	.006	.006	.007	.007	.007
5			.003	.003	.005	.005	.005	.006	.006	.006	.007
6					.003	.003	.005	.005	.006	.006	.007
7							.003	.004	.005	.006	.006
8								.003	.003	.005	.006
9										.005	.006
10										.003	.005
11											.005
12											.003
总进给		.020	.022	.026	.031	.034	.038	.043	.050	.060	.075

多齿

		ISO 公制					ISO 公制，外螺纹：				惠氏 (WH)			NPT
		螺距					螺距				螺距			螺距
		1.00	1.5	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
外圆方向	PDY	.064	.056	.075	.078	.110	.084	.060	.070	.075	.080	.068	.074	.066
	PDX	.080	.087	.114	.148	.173	.136	.094	.106	.122	.130	.106	.134	.134
轴向进给数		径向进给/刀												
1		.013	.014	.019	.018	.022	.019	.015	.017	.020	.019	.019	.018	.020
2		.012	.013	.018	.017	.020	.017	.014	.016	.019	.017	.017	.017	.019
3			.010	.013	.016	.019		.011	.013	.014		.013	.015	.017
4					.011	.013							.011	.012
总进给		.026	.037	.050	.061	.074	.036	.041	.046	.053	.036	.048	.061	.068

		螺距					螺距				螺距		螺距	
		1.00	1.50	2.00	2.50	3.00	18	16	14	12	19	14	11	11½
	PDY	.064	.056	.072	.078	.110				.076		.068	.073	.065
内孔方向	PDX	.094	.089	.112	.148	.173				.116		.106	.134	.134
轴向进给数		径向进给/刀												
1		.013	.014	.018	.018	.020				.019		.018	.017	.020
2		.012	.013	.017	.017	.019				.017		.016	.016	.019
3			.010	.013	.014	.018				.013		.013	.015	.017
4					.010	.013							.011	.012
总进给		.025	.036	.047	.058	.070				.049		.046	.059	.068

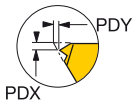
SANDVIK Coromant



公制型

API 螺纹牙形

刀片	螺距,TPI	PDY	PDX	走刀序号															总进给
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				**径向进给 / 刀**															
266RG-22V381A0402E	4	0.88	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RL-22V381A0402E	4	0.87	2.50	0.36	0.35	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.08
266RG-22V381A0403E	4	0.88	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
266RL-22V381A0403E	4	0.87	2.50	0.36	0.34	0.33	0.32	0.30	0.29	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.08				3.07
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	1.38	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
226RL-22V401A0503E	5	1.35	2.50	0.35	0.33	0.32	0.31	0.29	0.28	0.26	0.24	0.22	0.19	0.16	0.08				2.98
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RL-22V501A0402E	4	0.87	2.80	0.34	0.34	0.33	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.74
266RG-22V501A0403E	4	0.88	2.80	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
266RL-22V501A0403E	4	0.87	2.90	0.34	0.34	0.32	0.31	0.30	0.29	0.28	0.27	0.25	0.24	0.22	0.20	0.18	0.15	0.08	3.73
API 圆螺纹 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	1.32	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RL-22RD01A100E	10	1.30	1.30	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08						1.40
266RG-22RD01A080E	8	1.32	1.50	0.19	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.80
266RL-22RD01A080E	8	1.30	1.50	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.11	0.08				1.81
API 锯齿形螺纹																			
226RG-22BU01A050E	5	1.87	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A050E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RG-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65
226RL-22BU01A0501E	5	1.67	2.00	0.20	0.19	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.13	0.12	0.08					1.65



英制型

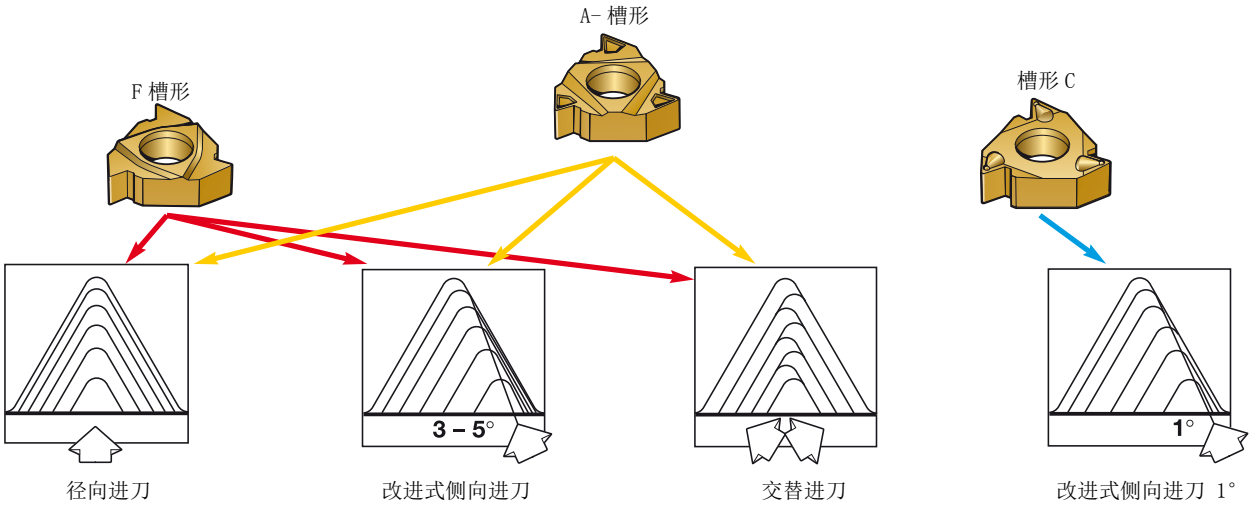
API 螺纹牙形

刀片	螺距,TPI	PDY	PDX	走刀序号															总进给
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
API 60° V-0.038R				**径向进给 / 刀**															
266RG-22V381A0402E	4	.035	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RL-22V381A0402E	4	.034	.098	.014	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RG-22V381A0403E	4	.035	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
266RL-22V381A0403E	4	.034	.098	.014	.013	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.008	.006	.003				.121
API 60° V-0.040																			
226RG-22V401A0503E	5	.054	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003				.117
226RL-22V401A0503E	5	.053	.098	.014	.013	.013	.012	.011	.011	.010	.009	.009	.007	.006	.003				.117
API 60° V-0.050																			
266RG-22V501A0402E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RL-22V501A0402E	4	.034	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RG-22V501A0403E	4	.035	.110	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
266RL-22V501A0403E	4	.034	.114	.013	.013	.013	.012	.012	.011	.011	.011	.010	.009	.009	.008	.007	.006	.003	.147
API 圆螺纹 60°																			
266RG-22RD01A100E	10	.052	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003						.055
266RL-22RD01A100E	10	.051	.051	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003						.055
266RG-22RD01A080E	8	.052	.059	.007	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003				.071
266RL-22RD01A080E	8	.051	.059	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.006	.005	.004	.003				.071
API 锯齿形螺纹																			
226RG-22BU01A050E	5	.074	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
226RL-22BU01A050E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
226RG-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065
226RL-22BU01A0501E	5	.066	.079	.008	.007	.007	.007	.007	.006	.006	.006	.005	.005	.003					.065

径向进给推荐值

进刀方式、走刀次数和轴向进给大小对于螺纹切削工序具有决定性的影响。可作为初始值的推荐值。合适的走刀次数必须通过实验来决定。较硬的工件需要更多的走刀次数。

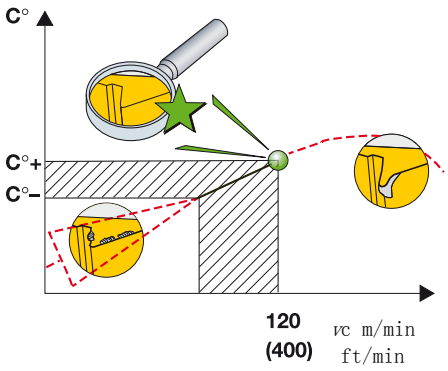
- 为获得最长的刀具寿命，工件直径应不超过螺纹最大直径 0.14 mm (.006 inch)。
- 应避免径向进给低于 0.05 mm (.002 inch)，对于奥氏体不锈钢，径向进给不得低于 0.08 mm (.003 inch)。
- 当使用立方氮化硼 (CBN) 材质时，最大的径向进给值应为 0.07 mm (.003 inch)。
- 对于 C 槽形刀片，不要空走刀 (无径向进给的走刀)。
- 对于多尖刀片，坚持使用径向进给推荐值是极为重要的，请参见第 C81 页。
- 对于 V 牙形刀片，可使用全牙形刀片的推荐走刀次数。



切削速度

在第 C69 页右推荐的切削速度，仔细地观察刃口的磨损可以帮助求得较长的刀具寿命。

- 切削速度过低 —— 积屑瘤
- 切削速度过高 —— 切削刃塑性变形



公式

采用进刀量递减方式时，每次走刀的进刀量的计算。

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	径向进刀
x	实际走刀顺序数 (从 1 到总的走刀次数)
a_p	螺纹总深度
nap	轴向进给次数。请参见第 C75 页
φ	第 1 次走刀 = 0.3 第 2 次走刀 = 1 第 3 次走刀 = x - 1

用于螺纹车削的牌号

P 钢、铸钢、马氏体不锈钢、长切屑可锻铸铁

PVD 涂层牌号，在各种钢的螺纹切削时，有良好的耐磨性，通常用于高速和长时间的加工。

GC1020 (HC) – P20 (P10-P40)
一种用于钢件车削的良好、通用 PVD 涂层材质。加工低碳钢时也结合了良好的耐磨性与锋利性。

GC1135 (HC) – P25 (P10-P45)
用于各种钢螺纹切削的通用型 PVD 涂层材质，具有极佳的耐磨性和刀刃韧性，适合各种钢的螺纹切削。 可在中等切削速度下使用。

M 奥氏体 / 铁素体 / 马氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁以及易切钢。

GC1125 (HC) – M20 (M10-M30)
此 PVD 涂层材质用于在较高切削速度下不锈钢和其它粘性材料的加工。

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
一种用于有色金属材料加工的良好、通用 PVD 涂层材质，结合了良好的耐磨性和切削刃锋利性。

GC1135 (HC) – M25 (M10-M35)
用于不锈钢和其他粘性材料的通用型 PVD 涂层材质，具有极佳的耐磨性和优异的刀刃韧性。 在中等切削速度下使用。 是 M- 范围内的以及对韧性要求极其苛刻的螺纹切削工序的首选。

K 铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁。

GC1125 (HC) – K15 (K05-K20)
一种 PVD 涂层材质。将有涂层材质的超级耐磨性与无涂层材质的切削刃锋利性和韧性结合在一起。针对钢材螺纹加工和中等速度到高速应用场合而优化。

GC1020 (HC) – K10 (K01-K20)
一种有竞争力的全能型螺纹加工材质。在中等到低切削速度下能够实现最佳效果，带有薄涂层，是锋利切削刃的理想之选。

GC1135 (HC) – K20 (K10-K30)
一种具有良好耐磨性和刃口韧性的优良通用 PVD 涂层材质，适用于各种钢材螺纹加工。适用于中等切削速度。

N 有色金属

GC1125 (HC) – N25 (N15-N35)
一种 PVD 涂层材质。将有涂层材质的超级耐磨性与无涂层材质的切削刃锋利性和韧性结合在一起。针对钢材螺纹加工和中等速度到高速应用场合而优化。

GC1020 (HC) – N25 (N10-N30)
一种颇具竞争力的通用螺纹加工材质。在中等到低切削速度下能够实现最佳效果，带有薄涂层，是锋利切削刃的理想之选。

GC1135 (HC) – N25 (N10-N30)
一种针对不锈钢和耐热优质合金优化的 PVD 材质。对所有材料加工锋利牙型以及低到中等速度的最佳选择。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

SANDVIK Coromant

用于螺纹车削的牌号

S 耐热合金材料

GC1020 (HC) – S20 (S05-S30)
PVD 涂层硬质合金牌号。用于要求高韧性的高温合金切削工序。使用低切削速度。

PVD 涂层牌号，适合于有韧性要求的高温合金的加工，适合于低速加工。

GC1135 (HC) – S25 (S10-S35)
PVD 涂层硬质合金的通用材质，用于要求高韧性的优质合金的螺纹切削。 可用于低切削速度。 S 范围的首选。

P M K N S O

GC1105 (HC) – S15 (S10-S20)
一种具有高热硬度和良好抗塑性变形能力的 PVD 涂层硬质合金材质，可确保均匀的后刀面磨损和出色的性能。

GC1025 (HC) – S25 (S15-S35)
PVD 涂层牌号，用于要求高韧性的工序，推荐用于间断切削。可用于低切削速度。

H 淬硬材料

CB7015 (BN) – H15 (H01-H25)
该材质立方氮化硼含量较低，这使其适合于淬硬钢的螺纹切削应用。

表示刀具材料分类的字母符号：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

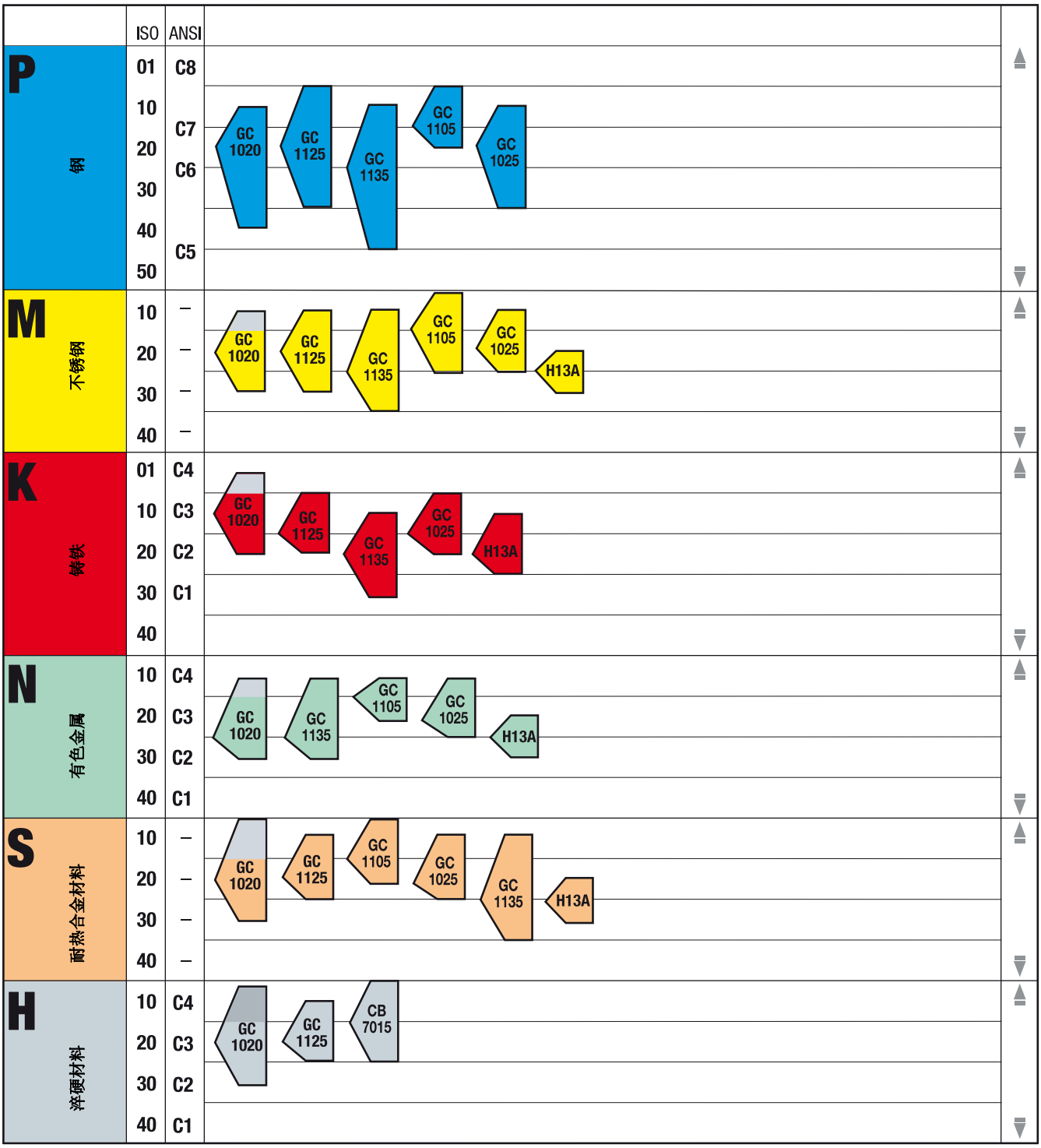
DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于螺纹车削的牌号



牌号标志的位置和形式表明所适用的范围。

主要应用范围。

推荐的应用范围。

耐磨性

韧性

F 槽形补充加工区。

车削刀具接柄

方刀杆

方刀杆 – CoroTurn® XS 接柄 D3-D4
CoroCut® MB 的方刀杆 D5

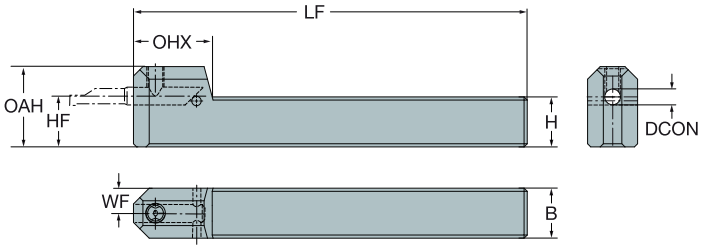
圆柱接柄

圆柱直柄的 CoroCut® MB 接柄 D7

圆柱削平柄

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄 D9-D14
圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 双头接杆 D15
圆柱削平柄的 CoroCut® MB 接柄 D16-D17

CoroTurn® XS 的方刀杆



公制型

CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	订货号	尺寸，mm DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	KG
12 x 12	4	19.0	CXS-1212-04FN	4.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.0	0.1
	5	25.0	CXS-1212-05FN	5.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	21.5	0.1
	6	26.0	CXS-1212-06FN	6.0	12.0	12.0	100.0	6.0	12.0	22.0	0.1
16 x 16	4	19.0	CXS-1616-04FN	4.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.0	0.2
	5	25.0	CXS-1616-05FN	5.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	25.5	0.2
	6	26.0	CXS-1616-06FN	6.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.0	0.2
	7	26.5	CXS-1616-07FN	7.0	16.0	16.0	125.0	8.0	16.0	26.5	0.2

英制型

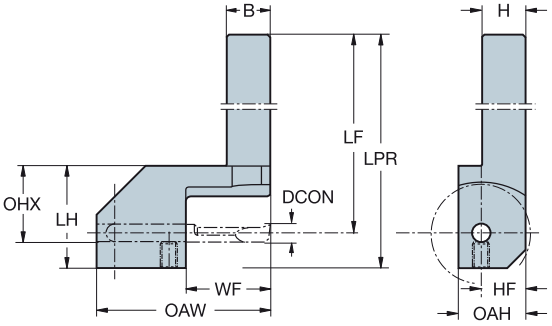
CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	订货号	尺寸，英寸 DCON	B	H	LF	WF	HF	OAH	LBS
1/2 x 1/2	4	.748	CXS-08-04FN	.157	.500	.500	3.937	.250	.500	.827	0.4
	5	.984	CXS-08-05FN	.197	.500	.500	3.937	.250	.500	.846	0.4
	6	1.004	CXS-08-06FN	.236	.500	.500	3.937	.250	.500	.866	0.4
5/8 x 5/8	4	.748	CXS-10-04FN	.157	.625	.625	4.921	.313	.625	.984	0.6
	5	.984	CXS-10-05FN	.197	.625	.625	4.921	.313	.625	1.004	0.6
	6	1.004	CXS-10-06FN	.236	.625	.625	4.921	.313	.625	1.024	0.6
	7	1.043	CXS-10-07FN	.276	.625	.625	4.921	.313	.625	1.378	0.6

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J16 A114

CoroTurn® XS 的方刀杆

用于在纵切机床上进行内孔车削



公制型

CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	BAR	NM	KG
10 x 10	4	29.0	1	2	**CXS-1010-04R/L**	4.0	10.0	10.0	99.0	89.0	8.0	10.0	36.5	16.0	M5	10	3	0.1
	5	29.0	1	2	**CXS-1010-05R/L**	5.0	10.0	10.0	99.0	89.0	13.0	10.0	48.0	16.0	M5	10	3	0.1
	6	29.0	1	2	**CXS-1010-06R/L**	6.0	10.0	10.0	99.0	89.0	18.0	10.0	53.0	16.0	M5	10	3	0.1
12 x 12	4	29.0	1	2	**CXS-1212-04R/L**	4.0	12.0	12.0	99.0	89.0	6.0	12.0	36.5	18.0	M5	10	3	0.1
	5	29.0	1	2	**CXS-1212-05R/L**	5.0	12.0	12.0	99.0	89.0	11.0	12.0	48.0	18.0	M5	10	3	0.2
	6	29.0	1	2	**CXS-1212-06R/L**	6.0	12.0	12.0	99.0	89.0	16.0	12.0	53.0	18.0	M5	10	3	0.2
16 x 16	5	34.0	1	2	**CXS-1616-05R/L**	5.0	16.0	16.0	104.0	94.0	7.0	16.0	48.0	22.0	M5	10	3	0.3
	6	34.0	1	2	**CXS-1616-06R/L**	6.0	16.0	16.0	104.0	94.0	12.0	16.0	53.0	22.0	M5	10	3	0.3

应与刀片上的刀片座型号相一致。
刀片拧紧扭矩 Nm

英制型

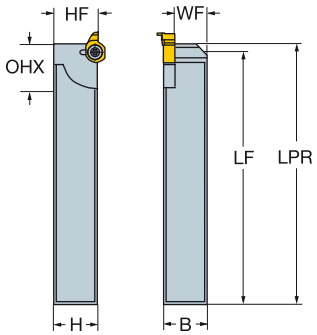
CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，英寸 DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	OAW	OAH	CNT	PSI	FT/LBS	LBS
3/8 x 3/8	4	1.142	1	2	**CXS-06-04R**	.157	.375	.375	3.898	3.504	.335	.375	1.437	.630	M5	145	2	0.3
1/2 x 1/2	4	1.142	1	2	**CXS-08-04R**	.157	.500	.500	3.898	3.504	.209	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.3
	5	1.142	1	2	**CXS-08-05R**	.197	.500	.500	3.898	3.504	.406	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5
	6	1.142	1	2	**CXS-08-06R**	.236	.500	.500	3.898	3.504	.602	.500	1.890	.748	M5	145	2	0.5
5/8 x 5/8	5	1.339	1	2	**CXS-10-05R**	.197	.625	.625	4.094	3.701	.280	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.6
	6	1.339	1	2	**CXS-10-06R**	.236	.625	.625	4.094	3.701	.476	.625	2.087	.866	M5	145	2	0.7

应与刀片上的刀片座型号相一致。
刀片拧紧扭矩，ft-lbs。

R= 右手型，L= 左手型

J19　J16　A114

CoroCut® MB 的方刀杆



公制型

CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	订货号	尺寸，mm DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	NM	KG
12 x 12	09	20.0	MBG-1212-09R/L	9.0	12.0	12.0	100.0	95.5	15.1	12.0	3	0.1
16 x 16	09	20.0	MBG-1616-09R/L	9.0	16.0	16.0	120.0	115.5	19.1	16.0	3	0.2

英制型

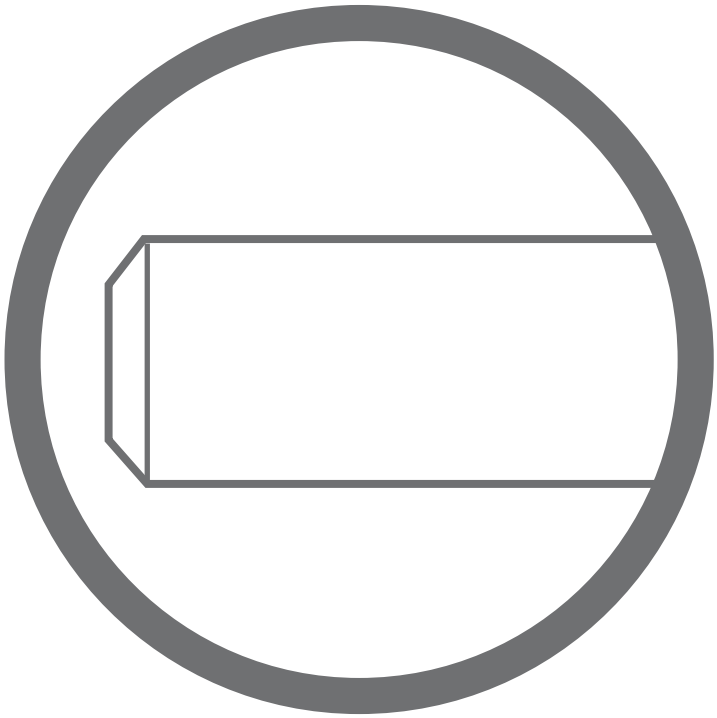
CZC_{MS}	CZC_{MS}	OHX	订货号	尺寸，英寸 DCON	B	H	LPR	LF	WF	HF	FT/LBS	LBS
1/2 x 1/2	09	.787	MBG-08A-09R/L	.354	.500	.500	3.937	3.760	.622	.500	2	0.3
5/8 x 5/8	09	.787	MBG-10C-09R/L	.354	.625	.625	4.724	4.547	.747	.625	2	0.6

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

R= 右手型，L= 左手型

J19 J16 A114

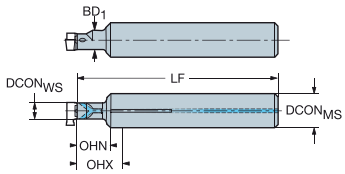
圆柱直柄机床接口



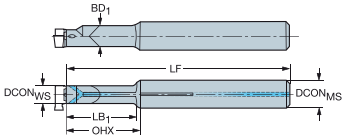
圆柱直柄的 CoroCut® MB 接柄

适用于 EasyFix 夹套的定位槽

MB..Axx..R
钢制刀杆



MB..Exx..R
硬质合金刀杆



公制型

						尺寸，mm						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
12	07	24.0	1	1	MB-E12-24-07R	12.0	7.0	7.4	20.1	88.1	10	0.1
		32.0	1	1	MB-E12-32-07R	12.0	7.0	7.4	28.1	96.1	10	0.1
		48.0	1	1	MB-E12-48-07R	12.0	7.0	7.4	44.1	111.1	10	0.0
		64.0	1	3	MB-E12-64-07R	12.0	7.0	9.0	60.1	126.1	80	0.1
	09	34.0	1	1	MB-E12-34-09R	12.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.1
		45.0	1	1	MB-E12-45-09R	12.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.1
		64.0	1	1	MB-E12-64-09R	12.0	9.0	9.5	59.7	124.7	10	0.0
16	07	16.0	1	1	MB-A16-16-07R	16.0	7.0	7.4	12.1	93.1	10	0.1
	09	20.0	1	1	MB-A16-20-09R	16.0	9.0	9.5	14.7	94.8	10	0.1
		34.0	1	1	MB-E16-34-09R	16.0	9.0	9.5	28.7	94.7	10	0.2
		45.0	1	1	MB-E16-45-09R	16.0	9.0	9.5	39.7	104.7	10	0.2
		64.0	1	1	MB-E16-64-09R	16.0	9.0	9.5	58.7	124.7	10	0.2
		75.0	1	3	MB-E16-75-09R	16.0	9.0	11.0	69.8	134.8	80	0.2
	11	42.0	1	1	MB-E16-42-11R	16.0	11.0	11.0	42.0	94.4	10	0.2
		60.0	1	1	MB-E16-60-11R	16.0	11.0	11.0	60.0	124.4	10	0.3
		85.0	1	1	MB-E16-85-11R	16.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.4
20	11	25.0	1	1	MB-A20-25-11R	20.0	11.0	11.0	25.0	89.4	10	0.1
		40.0	1	1	MB-A20-40-11R	20.0	11.0	11.0	40.0	99.4	10	0.2
		85.0	1	1	MB-E20-85-11R	20.0	11.0	11.0	85.0	154.4	10	0.5

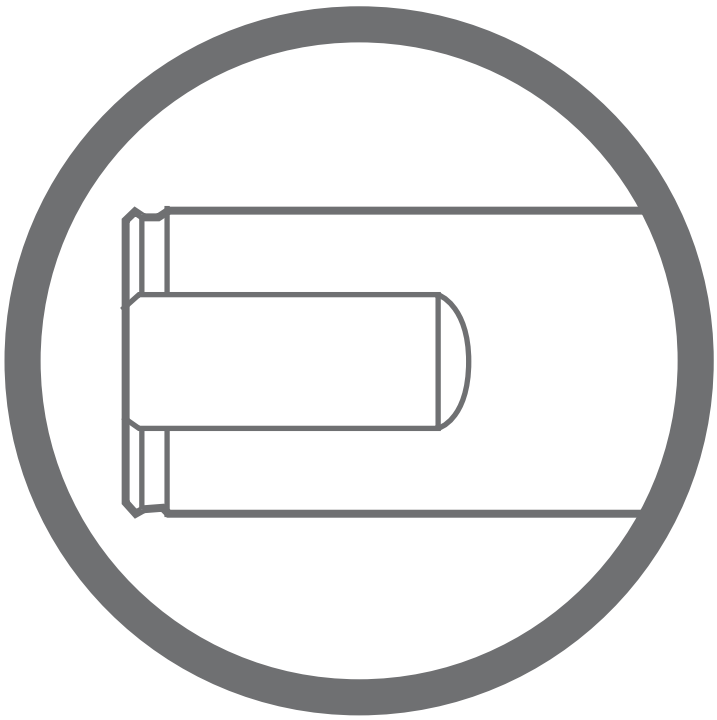
英制型

						尺寸，英寸						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD_1	LB_1	LF	PSI	LBS
1/2	07	1.260	1	1	MB-E0500-12-07R	.500	.276	.291	1.106	3.783	145	0.3
		1.890	1	1	MB-E0500-19-07R	.500	.276	.291	1.736	4.374	145	0.4
		2.520	1	3	MB-E0500-25-07R	.500	.276	.354	2.366	4.965	1160	0.4
	09	1.213	1	1	MB-E0500-13-09R	.500	.354	.374	1.130	3.728	145	0.4
		1.606	1	1	MB-E0500-17-09R	.500	.354	.374	1.563	4.122	145	0.4
		2.394	1	1	MB-E0500-25-09R	.500	.354	.374	2.350	4.909	145	0.4
5/8	07	.630	1	1	MB-A0625-06-07R	.625	.276	.291	.476	3.665	145	0.3
	09	.787	1	1	MB-A0625-08-09R	.625	.354	.374	.579	3.728	145	0.3
		1.213	1	1	MB-E0625-13-09R	.625	.354	.374	1.130	3.728	145	0.5
		1.610	1	1	MB-E0625-17-09R	.625	.354	.374	1.563	4.122	145	0.5
		2.976	1	3	MB-E0625-29-09R	.625	.354	.433	2.748	5.307	1160	0.6
	11	1.654	1	1	MB-E0625-16-11R	.625	.433	.433	1.654	3.717	145	0.6
		3.346	1	1	MB-E0625-33-11R	.625	.433	.433	3.346	6.079	145	0.9
3/4	11	1.000	1	1	MB-A0750-10-11R	.750	.433	.433	1.000	3.520	145	0.6
		1.500	1	1	MB-A0750-15-11R	.750	.433	.433	1.500	3.913	145	0.6
		3.346	1	1	MB-E0750-33-11R	.750	.433	.433	3.346	6.079	145	1.1

一般最小孔与刀片有关，请参见相应的刀片订货页

J19 J16 A114

圆柱削平柄机床接口

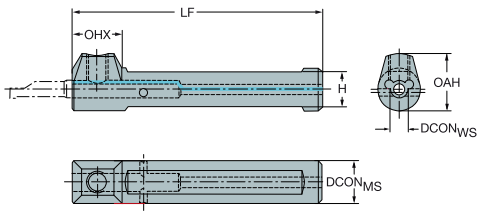


圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

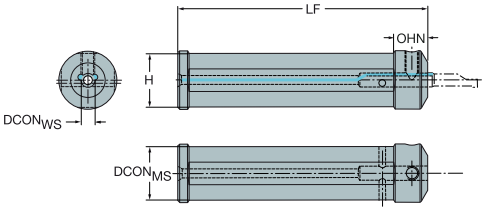
带内冷功能

具有两个削平面

DSGN 1



2



用于 Star 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR PSI	KG
22	4	14.0	1	1	2	CXS-A22-04	22.0	4	20	110	10	0.320
		.551					*.866*	*.157*	*.787*	*4.331*	*145*	
	5	14.0	1	1	2	CXS-A22-05	22.0	5	20	110	10	0.320
		.551					*.866*	*.197*	*.787*	*4.331*	*145*	
	6	14.0	1	1	2	CXS-A22-06	22.0	6	20	110	10	0.280
		.551					*.866*	*.236*	*.787*	*4.331*	*145*	
	7	14.0	1	1	2	CXS-A22-07	22.0	7	20	110	10	0.280
		.551					*.866*	*.276*	*.787*	*4.331*	*145*	

用于 Tsugami/Miyano 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR PSI	KG
25	4	14.0	1	1	1	CXS-A25-04	25.0	4	23	110	10	0.427
		.551					*.984*	*.157*	*.906*	*4.331*	*145*	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A25-05	25.0	5	23	110	10	0.419
		.551					*.984*	*.197*	*.906*	*4.331*	*145*	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A25-06	25.0	6	23	110	10	0.400
		.551					*.984*	*.236*	*.906*	*4.331*	*145*	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A25-07	25.0	7	23	110	10	0.410
		.551					*.984*	*.276*	*.906*	*4.331*	*145*	

用于 Nomura 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR PSI	KG
23	4	14.0	1	1	1	CXS-A23-04	23.0	4	21	110	10	0.320
		.551					*.906*	*.157*	*.827*	*4.331*	*145*	
	5	14.0	1	1	1	CXS-A23-05	23.0	5	21	110	10	0.321
		.551					*.906*	*.197*	*.827*	*4.331*	*145*	
	6	14.0	1	1	1	CXS-A23-06	23.0	6	21	110	10	0.355
		.551					*.906*	*.236*	*.827*	*4.331*	*145*	
	7	14.0	1	1	1	CXS-A23-07	23.0	7	21	110	10	0.352
		.551					*.906*	*.276*	*.827*	*4.331*	*145*	

CZC WS 与刀柄上的 CZC MS 一致。

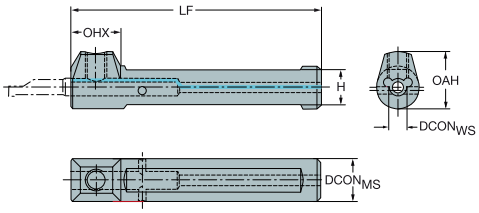
J19 J16 A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

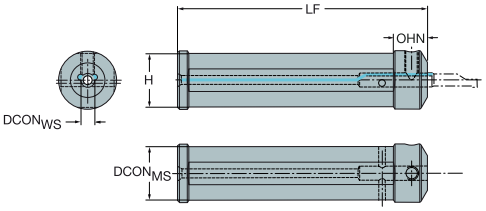
带内冷功能

具有两个削平面

DSGN 1



2



用于 Traub 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR PSI	KG
28	4	17.0	1	1	1	CXS-A28-04	28.0	4	26	120	10	0.496
		.669					*1.102*	*.157*	*1.024*	*4.724*	*145*	
	5	17.0	1	1	1	CXS-A28-05	28.0	5	26	120	10	0.508
		.669					*1.102*	*.197*	*1.024*	*4.724*	*145*	
	6	17.0	1	1	1	CXS-A28-06	28.0	6	26	120	10	0.511
		.669					*1.102*	*.236*	*1.024*	*4.724*	*145*	
	7	17.0	1	1	1	CXS-A28-07	28.0	7	26	120	10	0.509
		.669					*1.102*	*.276*	*1.024*	*4.724*	*145*	

用于 Citizen 机床

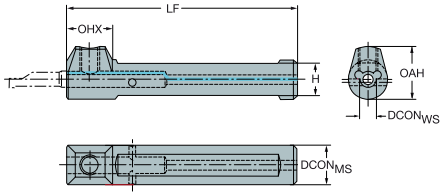
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	OAH	BAR PSI	KG
3/4	4	14.0	1	1	1	CXS-A0750-04	19.1	4	18	110	20	10	0.252
		.551					*.750*	*.157*	*.709*	*4.331*	*.787*	*145*	
1	4	15.0	1	1	2	CXS-A1000-04M	25.4	4	23	110	25	10	0.431
		.591					*1.000*	*.157*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	
3/4	5	14.0	1	1	1	CXS-A0750-05	19.1	5	18	110	20	10	0.247
		.551					*.750*	*.197*	*.709*	*4.331*	*.787*	*145*	
1	5	15.0	1	1	2	CXS-A1000-05M	25.4	5	23	110	25	10	0.400
		.591					*1.000*	*.197*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	
3/4	6	14.0	1	1	1	CXS-A0750-06	19.1	6	18	110	22	10	0.250
		.551					*.750*	*.236*	*.709*	*4.331*	*.866*	*145*	
1	6	15.0	1	1	2	CXS-A1000-06M	25.4	6	23	110	25	10	0.420
		.591					*1.000*	*.236*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	
3/4	7	14.0	1	1	1	CXS-A0750-07	19.1	7	18	110	22	10	0.247
		.551					*.750*	*.276*	*.709*	*4.331*	*.866*	*145*	
1	7	15.0	1	1	2	CXS-A1000-07M	25.4	7	23	110	25	10	0.380
		.591					*1.000*	*.276*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	
3/4	8	14.0	1	1	1	CXS-A0750-08	19.1	8	18	75	24	10	0.251
		.551					*.750*	*.315*	*.709*	*2.953*	*.945*	*145*	
1	8	15.0	1	1	2	CXS-A1000-08	25.4	8	23	110	25	10	0.412
		.591					*1.000*	*.315*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	
3/4	10	14.0	1	1	1	CXS-A0750-10	19.1	10	18	110	24	10	0.243
		.551					*.750*	*.394*	*.709*	*4.331*	*.945*	*145*	
1	10	15.0	1	1	2	CXS-A1000-10	25.4	10	23	110	25	10	0.410
		.591					*1.000*	*.394*	*.921*	*4.331*	*1.000*	*145*	

CZC WS 与刀柄上的 CZC MS 一致。

J19　J16　A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

具有两个削平面



钢制刀杆

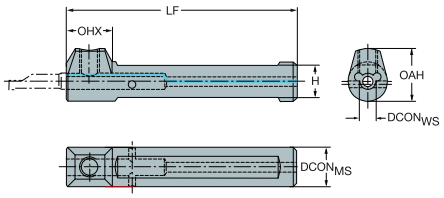
CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	订货号	DCONMS	DCONWS	H	LF	OAH	BAR PSI	KG
						尺寸，mm，inch						
10	4	14.0	1	1	CXS-A10-04	10.0	4	8	65	14	10	0.062
		.551				*.394*	*.157*	*.315*	*2.559*	*.571*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A10-05	10.0	5	8	65	15	10	0.060
		.551				*.394*	*.197*	*.315*	*2.559*	*.591*	*145*	
12	4	14.0	1	1	CXS-A12-04	12.0	4	10	70	15	10	0.084
		.551				*.472*	*.157*	*.394*	*2.756*	*.610*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A12-05	12.0	5	10	70	16	10	0.080
		.551				*.472*	*.197*	*.394*	*2.756*	*.630*	*145*	
	6	14.0	1	1	CXS-A12-06	12.0	6	10	70	16	10	0.060
		.551				*.472*	*.236*	*.394*	*2.756*	*.650*	*145*	
16	4	14.0	1	1	CXS-A16-04	16.0	4	14	75	17	10	0.120
		.551				*.630*	*.157*	*.551*	*2.953*	*.689*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A16-05	16.0	5	14	75	18	10	0.131
		.551				*.630*	*.197*	*.551*	*2.953*	*.709*	*145*	
	6	14.0	1	1	CXS-A16-06	16.0	6	14	75	18	10	0.120
		.551				*.630*	*.236*	*.551*	*2.953*	*.728*	*145*	
	7	14.0	1	1	CXS-A16-07	16.0	7	14	75	19	10	0.129
		.551				*.630*	*.276*	*.551*	*2.953*	*.748*	*145*	
	8	14.0	1	1	CXS-A16-08	16.0	8	14	75	19	10	0.080
		.551				*.630*	*.315*	*.551*	*2.953*	*.768*	*145*	
20	4	14.0	1	1	CXS-A20-04	20.0	4	18	90	20	10	0.231
		.551				*.787*	*.157*	*.709*	*3.543*	*.787*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A20-05	20.0	5	18	90	20	10	0.213
		.551				*.787*	*.197*	*.709*	*3.543*	*.787*	*145*	
	6	14.0	1	1	CXS-A20-06	20.0	6	18	90	22	10	0.229
		.551				*.787*	*.236*	*.709*	*3.543*	*.866*	*145*	
	7	14.0	1	1	CXS-A20-07	20.0	7	18	90	22	10	0.227
		.551				*.787*	*.276*	*.709*	*3.543*	*.866*	*145*	
	8	14.0	1	1	CXS-A20-08	20.0	8	18	90	25	10	0.010
		.551				*.787*	*.315*	*.709*	*3.543*	*.984*	*145*	
	10	14.0	1	1	CXS-A20-10	20.0	10	18	90	25	10	0.230
		.551				*.787*	*.394*	*.709*	*3.543*	*.984*	*145*	
25	8	14.0	1	1	CXS-A25-08	25.0	8	23	110	25	10	0.413
		.551				*.984*	*.315*	*.906*	*4.331*	*.984*	*145*	
	10	14.0	1	1	CXS-A25-10	25.0	10	23	110	25	10	0.410
		.551				*.984*	*.394*	*.906*	*4.331*	*.984*	*145*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J16 A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

具有两个削平面



钢制刀杆

CZCMS	CZCWS	OHX	CNSC	CXSC	订货号	DCONMS	DCONWS	H	LF	OAH	BAR PSI	KG
						尺寸，mm, inch						
1/2	4	14.0	1	1	CXS-A0500-04	12.7	4	10	70	15	10	0.320
		.551				*.500*	*.157*	*.394*	*2.756*	*.610*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A0500-05	12.7	5	10	70	16	10	0.080
		.551				*.500*	*.197*	*.394*	*2.756*	*.630*	*145*	
	6	14.0	1	1	CXS-A0500-06	12.7	6	10	70	16	10	0.087
		.551				*.500*	*.236*	*.394*	*2.756*	*.650*	*145*	
5/8	4	14.0	1	1	CXS-A0625-04	15.9	4	14	75	17	10	0.120
		.551				*.625*	*.157*	*.551*	*2.953*	*.689*	*145*	
	5	14.0	1	1	CXS-A0625-05	15.9	5	14	75	18	10	0.080
		.551				*.625*	*.197*	*.551*	*2.953*	*.709*	*145*	
	6	14.0	1	1	CXS-A0625-06	15.9	6	14	75	18	10	0.128
		.551				*.625*	*.236*	*.551*	*2.953*	*.728*	*145*	
	7	14.0	1	1	CXS-A0625-07	15.9	7	14	75	19	10	0.130
		.551				*.625*	*.276*	*.551*	*2.953*	*.748*	*145*	
	8	14.0	1	1	CXS-A0625-08	15.9	8	14	75	19	10	0.130
		.551				*.625*	*.315*	*.551*	*2.953*	*.765*	*145*	

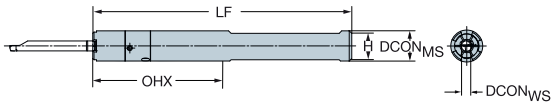
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19　J16　A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

公制设计

带内冷却液



钢制刀杆

						尺寸，mm，inch											
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	BD_2	LB_1	LB_2	LF	BAR PSI	NM	KG	
25	4	24.0	1	3	CXS-A25-04-X	25.0	4	24	14	14	13	22	110	80	20	0.374	
		.945				*.984*	*.157*	*.945*	*.571*	*.571*	*.512*	*.866*	*4.331*	*1160*			
	5	25.0	1	3	CXS-A25-05-X	25.0	5	24	14	14	14	23	110	80	20	0.368	
		.984				*.984*	*.197*	*.945*	*.571*	*.571*	*.551*	*.925*	*4.331*	*1160*			
	6	26.5	1	3	CXS-A25-06-X	25.0	6	24	16	16	17	25	110	80	20	0.350	
		1.043				*.984*	*.236*	*.945*	*.650*	*.650*	*.689*	*1.003*	*4.331*	*1160*			
	7	26.0	1	3	CXS-A25-07-X	25.0	7	24	16	16	17	25	110	80	20	0.365	
		1.024				*.984*	*.276*	*.945*	*.650*	*.650*	*.689*	*.984*	*4.331*	*1160*			
12 (x 10)	4	22.0	1	3	CXS-A12-04-X	12.0	4	11	14		70		70	80	20	0.078	
		.866				*.472*	*.157*	*.433*	*.571*		*2.756*		*2.756*	*1160*			
	5	23.0	1	3	CXS-A12-05-X	12.0	5	11	14		70		70	80	20	0.073	
		.906				*.472*	*.197*	*.433*	*.571*		*2.756*		*2.756*	*1160*			
16 (x 14)	4	22.0	1	3	CXS-A16-04-X	16.0	4	15	14	16	13	75	75	80	20	0.122	
		.866				*.630*	*.157*	*.591*	*.571*	*.630*	*.512*	*2.952*	*2.953*	*1160*			
	5	23.0	1	3	CXS-A16-05-X	16.0	5	15	14	16	14	75	75	80	20	0.116	
		.906				*.630*	*.197*	*.591*	*.571*	*.630*	*.551*	*2.952*	*2.953*	*1160*			
	6	26.5	1	3	CXS-A16-06-X	16.0	6	15	16		75		75	80	20	0.119	
		1.043				*.630*	*.236*	*.591*	*.650*		*2.953*		*2.953*	*1160*			
	7	26.5	1	3	CXS-A16-07-X	16.0	7	15	16		75		75	80	20	0.117	
		1.043				*.630*	*.276*	*.591*	*.650*		*2.953*		*2.953*	*1160*			
20 (x 18)	4	22.0	1	3	CXS-A20-04-X	20.0	4	19	14	20	13	90	90	80	20	0.207	
		.866				*.787*	*.157*	*.748*	*.571*	*.787*	*.512*	*3.543*	*3.543*	*1160*			
	5	26.0	1	3	CXS-A20-05-X	20.0	5	19	14	20	14	90	90	80	20	0.200	
		1.024				*.787*	*.197*	*.748*	*.571*	*.787*	*.551*	*3.543*	*3.543*	*1160*			
	6	26.5	1	3	CXS-A20-06-X	20.0	6	19	16	20	17	90	90	80	20	0.201	
		1.043				*.787*	*.236*	*.748*	*.650*	*.787*	*.689*	*3.543*	*3.543*	*1160*			
	7	26.5	1	3	CXS-A20-07-X	20.0	7	19	16	20	17	90	90	80	20	0.200	
		1.043				*.787*	*.276*	*.748*	*.650*	*.787*	*.689*	*3.543*	*3.543*	*1160*			

烧结硬质合金柄

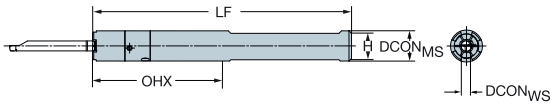
					尺寸，mm，inch							
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF	BAR PSI	NM	KG
1/2 (x .394)	4	53.0	1	3	CXS-E0500-04-X	12.7	4	11	103	80	8	0.165
		2.087				*.500*	*.157*	*.461*	*4.055*	*1160*		
	5	58.0	1	3	CXS-E0500-05-X	12.7	5	11	108	80	8	0.168
		2.283				*.500*	*.197*	*.461*	*4.252*	*1160*		
12 (x 10)	4	53.0	1	3	CXS-E12-04-X	12.0	4	11	103	80	8	0.152
		2.087				*.472*	*.157*	*.433*	*4.055*	*1160*		
	5	58.0	1	3	CXS-E12-05-X	12.0	5	24	108	80	8	0.274
		2.283				*.472*	*.197*	*.945*	*4.252*	*1160*		

J19 J16 A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 接柄

英制设计

带内冷却液

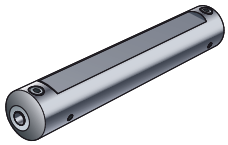


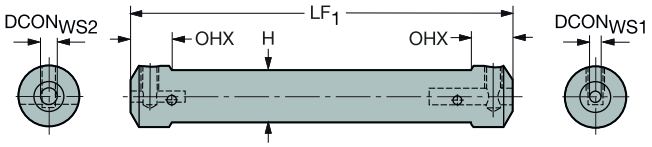
钢制刀杆

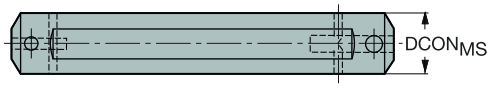
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	BD_2	LB_1	LB_2	LF	BAR PSI	NM	KG
1/2 (x .394)	4	22.0	1	3	CXS-A0500-04-X	12.7	4	11	14		70		70	80	20	0.083
		.866				*.500*	*.157*	*.461*	*.571*		*2.756*		*2.756*	*1160*		
3/4	4	22.0	1	3	CXS-A0750-04-X	19.1	4	1	14	20	13	90	90	80	20	0.000
		.866				*.750*	*.157*	*.041*	*.571*	*.787*	*.512*	*3.543*	*3.543*	*1160*		
1/2 (x .394)	5	23.0	1	3	CXS-A0500-05-X	12.7	5	11	14		70		70	80	20	0.080
		.906				*.500*	*.197*	*.461*	*.571*		*2.756*		*2.756*	*1160*		
3/4	5	26.0	1	3	CXS-A0750-05-X	19.1	5	18	14	20	14	90	90	80	20	0.226
		1.024				*.750*	*.197*	*.711*	*.571*	*.787*	*.551*	*3.543*	*3.543*	*1160*		
	6	26.5	1	3	CXS-A0750-06-X	19.1	6	18	16	20	17	90	90	80	20	0.226
		1.043				*.750*	*.236*	*.711*	*.650*	*.787*	*.689*	*3.543*	*3.543*	*1160*		
1	6	26.5	1	3	CXS-A1000-06-X	25.4	6	24	16	16	17	25	110	80	20	0.227
		1.043				*1.000*	*.236*	*.961*	*.650*	*.650*	*.689*	*1.003*	*4.331*	*1160*		
3/4	7	26.5	1	3	CXS-A0750-07-X	19.1	7	18	16	20	17	90	90	80	20	0.225
		1.043				*.750*	*.276*	*.711*	*.650*	*.787*	*.689*	*3.543*	*3.543*	*1160*		
5/8 (x .551)	4	22.0	1	3	CXS-A0625-04-X	15.9	4	14	14	16	13	75	75	80	20	0.119
		.866				*.625*	*.157*	*.586*	*.571*	*.630*	*.512*	*2.952*	*2.953*	*1160*		
	5	23.0	1	3	CXS-A0625-05-X	15.9	5	14	14	16	14	75	75	80	20	0.115
		.906				*.625*	*.197*	*.586*	*.571*	*.630*	*.551*	*2.952*	*2.953*	*1160*		
	6	26.5	1	3	CXS-A0625-06-X	15.9	6	14	16		75		75	80	20	0.119
		1.043				*.625*	*.236*	*.586*	*.650*		*2.953*		*2.953*	*1160*		
	7	26.5	1	3	CXS-A0625-07-X	15.9	7	14	16		75		75	80	20	0.115
		1.043				*.625*	*.276*	*.586*	*.650*		*2.953*		*2.953*	*1160*		
1	4	24.0	1	3	CXS-A1000-04-X	25.4	4	24	14	14	13	22	110	80	20	0.380
		.945				*1.000*	*.157*	*.961*	*.571*	*.571*	*.512*	*.866*	*4.331*	*1160*		
	5	25.0	1	3	CXS-A1000-05-X	25.4	5	24	14	14	14	23	110	80	20	0.379
		.984				*1.000*	*.197*	*.961*	*.571*	*.571*	*.551*	*.925*	*4.331*	*1160*		
	7	26.0	1	3	CXS-A1000-07-X	25.4	7	24	16	16	17	25	110	80	20	0.375
		1.024				*1.000*	*.276*	*.961*	*.650*	*.650*	*.689*	*.984*	*4.331*	*1160*		

J19　J16　A114

圆柱削平柄的 CoroTurn® XS 双头接杆







用于 Citizen 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF_1	BAR PSI	KG
3/4	6	15.0	1	1	CXS-A075-04-06	19.1	6	18	140	10	0.280
		.591				*.750*	*.236*	*.709*	*5.512*	*145*	

用于 Star 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF_1	BAR PSI	KG
22	4	15.0	1	1	CXS-A22-04-04	22.0	4	140	10	0.379
		.591				*.866*	*.157*	*5.512*	*145*	
	6	15.0	1	1	CXS-A22-04-06	22.0	6	140	10	0.379
		.591				*.866*	*.236*	*5.512*	*145*	
		15.0	1	1	CXS-A22-06-06	22.0	6	140	10	0.370
		.591				*.866*	*.236*	*5.512*	*145*	

用于 Traub 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF_1	BAR PSI	KG
28	6	15.0	1	1	CXS-A28-04-06	28.0	6	140	10	0.655
		.591				*1.102*	*.236*	*5.512*	*145*	

用于 Tsugami 机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF_1	BAR PSI	KG
25	6	15.0	1	1	CXS-A25-04-06	25.0	6	140	10	0.520
		.591				*.984*	*.236*	*5.512*	*145*	

用于其他机床

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LF_1	BAR PSI	KG
20	6	15.0	1	1	CXS-A20-04-06	20.0	6	18	140	10	0.336
		.591				*.787*	*.236*	*.709*	*5.512*	*145*	

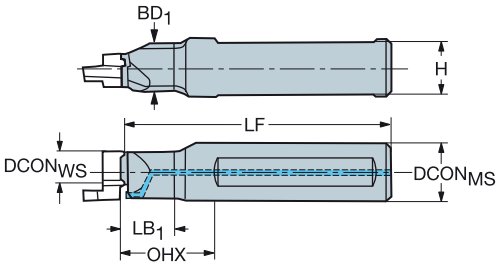
CZC WS 与刀柄上的 CZC MS 一致。

J19 J16 A114

圆柱削平柄的 CoroCut® MB 接柄

削平直柄

高精度冷却液供给



公制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	BAR	KG
					尺寸，mm								
16	09	15.7	1	1	**MB-A16-05-09R/L-HP**	16.0	9.0	14.0	16.0	5.3	64.7	80	0.1
		20.0	1	1	**MB-A16-20-09R/L-HP**	16.0	9.0	14.0	9.0	20.0	74.7	80	0.1
20	11	5.6	1	1	**MB-A20-05-11R/L-HP**	20.0	11.0	18.0	11.0	5.6	79.4	80	0.2

英制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	LB_1	LF	PSI	LBS
					尺寸，英寸							
5/8	09	.209	1	1	**MB-A0625-02-09R/L-HP**	.625	.354	.551	.209	2.547	1160	0.3
		.787	1	1	**MB-A0625-08-09R/L-HP**	.625	.354	.551	.787	2.941	1160	0.3
3/4	11	.232	1	1	**MB-A075-02-11R/L-HP**	.750	.433	.709	.232	3.126	1160	0.6

CZC WS 与刀柄上的 CZC MS 一致。

R= 右手型，L= 左手型

一般最小孔与刀片有关，请参见相应的刀片订货页

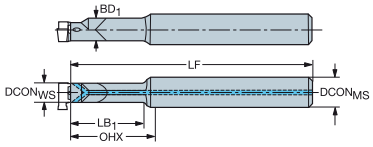
J19　J16　A114

圆柱削平柄的 CoroCut® MB 接柄

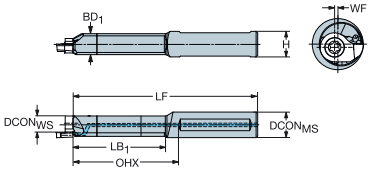
硬质合金镗杆

带内冷却液

MB. . Axx



MB. . Exx



公制型

						尺寸，mm								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	WF	BAR	KG
12	07	27.0	1	3	**MB-E12-24-07**	12.0	7.0	10.0	7.4	20.1	87.9	0.0	10	0.0
		35.0	1	3	**MB-E12-32-07**	12.0	7.0	10.0	7.4	28.1	96.1	0.0	10	0.1
		50.0	1	3	**MB-E12-48-07**	12.0	7.0	10.0	7.4	44.1	111.1	0.0	10	0.2
	09	34.0	1	3	**MB-E12-34-09**	12.0	9.0	10.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.1
		45.0	1	3	**MB-E12-45-09**	12.0	9.0	10.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.1
		64.0	1	3	**MB-E12-64-09**	12.0	9.0	10.0	9.5	59.7	124.7	0.0	10	0.1
16	07	16.0	1	3	**MB-A16-16-07**	16.0	7.0	14.0	7.4	12.1	88.1	0.0	10	0.1
		27.8	1	3	**MB-A16-24-07**	16.0	7.0	15.0	9.0	20.1	93.1	0.0	80	0.1
	09	20.0	1	3	**MB-A16-20-09**	16.0	9.0	14.0	9.5	14.7	94.8	0.0	10	0.1
		30.7	1	3	**MB-A16-30-09**	16.0	9.0	15.0	11.0	24.8	94.8	0.0	80	0.1
		34.0	1	3	**MB-E16-34-09**	16.0	9.0	14.0	9.5	28.7	94.7	0.0	10	0.2
		45.0	1	3	**MB-E16-45-09**	16.0	9.0	14.0	9.5	39.7	104.7	0.0	10	0.2
		64.0	1	3	**MB-E16-64-09**	16.0	9.0	14.0	9.5	58.7	124.7	0.0	10	0.2
		42.0	1	3	**MB-E16R/L-42-09**	16.0	9.0	15.0	13.0	36.7	94.8	1.0	80	0.2
		60.0	1	3	**MB-E16R/L-60-09**	16.0	9.0	15.0	13.0	56.7	114.8	1.0	80	0.1

英制型

							尺寸，英寸									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	OHN	OHX	CNSC	CXSC	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	H	BD_1	LB_1	LF	WF	PSI	FT/LBS	LBS
1/2	07	.902	.902	1	3	**MB-E0500-09-07**	.500	.276	.461	.354	.713	3.390	.000	1160		0.3
		1.378	1.378	1	3	**MB-E0500-12-07**	.500	.276	.461	.291	1.102	3.787	.291	145	1	0.3
		1.811	1.890	1	3	**MB-E0500-19-07**	.500	.276	.461	.291	1.732	4.378	.291	145	1	0.3
	09	1.209	1.209	1	3	**MB-E0500-13-09**	.500	.354	.461	.394	1.130	3.728	.394	145	2	0.4
		1.642	1.642	1	3	**MB-E0500-17-09**	.500	.354	.461	.394	1.563	4.122	.394	145	2	0.4
		2.390	2.390	1	3	**MB-E0500-25-09**	.500	.354	.461	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.4
5/8	07	.630	.630	1	3	**MB-A0625-06-07**	.625	.276	.587	.291	.472	3.669	.291	145	1	0.3
		1.091	1.091	1	3	**MB-A0625-09-07**	.625	.276	.586	.354	.791	3.984	.000	1160		0.3
	09	.709	.709	1	3	**MB-A0625-08-09**	.625	.354	.587	.394	.579	3.728	.394	145	2	0.5
		1.205	1.205	1	3	**MB-A0625-11-09**	.625	.354	.586	.433	.976	3.732	.000	1160		0.3
		2.390	2.390	1	3	**MB-E0625-25-09**	.625	.354	.587	.394	2.311	4.909	.394	145	2	0.6
		1.583	1.583	1	3	**MB-E0625R/L-16-09**	.625	.354	.586	.512	1.445	3.728	.039	1160		0.4
		1.185	1.185	1	3	**MB-E0625R/L-23-09**	.625	.354	.586	.512	2.232	4.516	.039	1160		0.4

与刀柄上的刀片尺寸一致

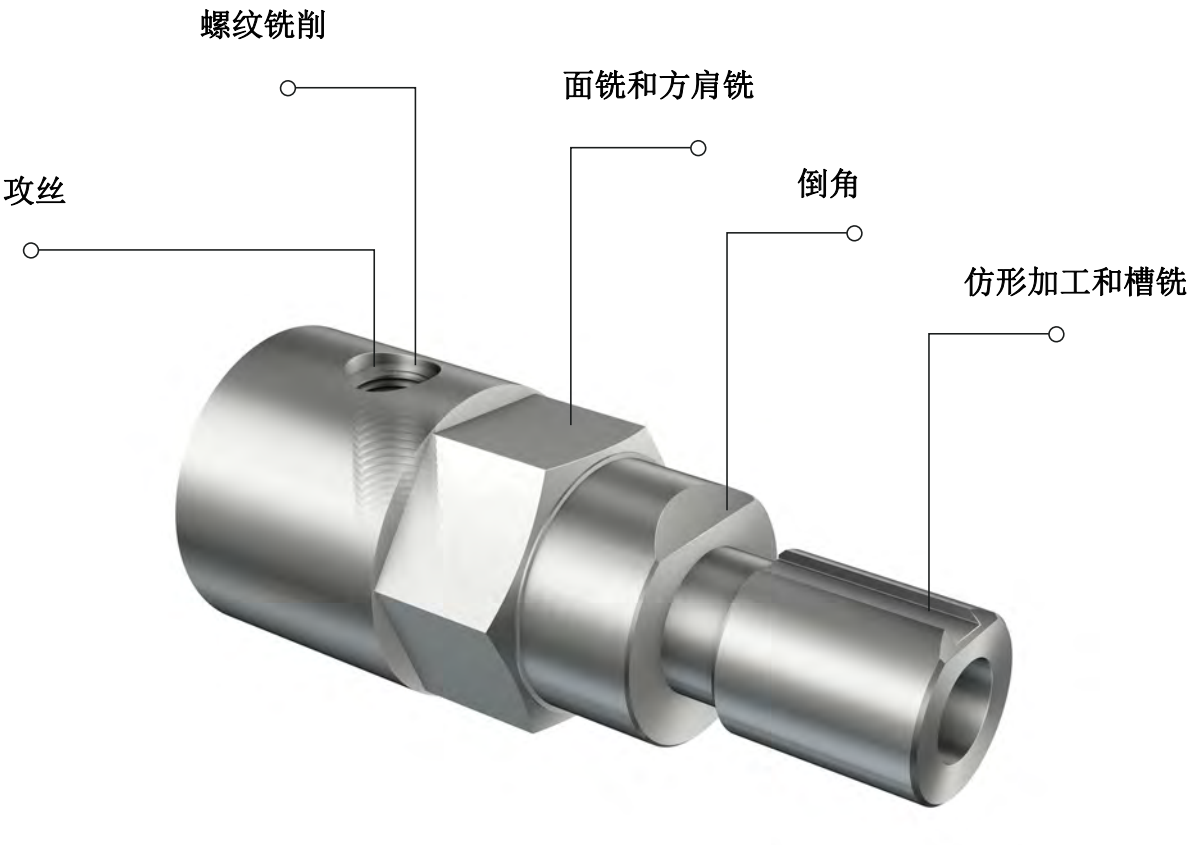
R= 右手型，L= 左手型

J19 J16 A114

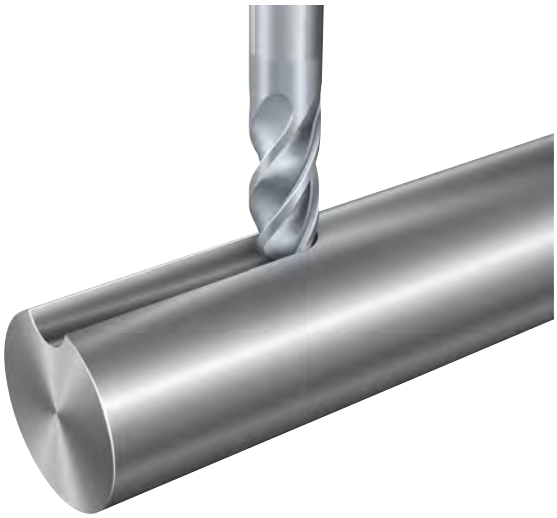
铣削

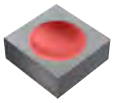
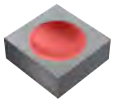
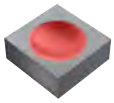
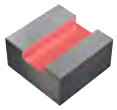
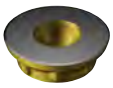
面铣刀具 E4
CoroMill® 415 E8-E11
方肩铣刀具 E4
CoroMill® 490 E12-E15
CoroMill® 390 E16-E26
仿形铣刀具 E3
CoroMill® 300 E27-E32
螺纹铣削刀具 E6
CoroMill® 325 E33-E38
倒角铣削刀具 E7
CoroMill® 495 E39-E43

如需了解完整类别，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

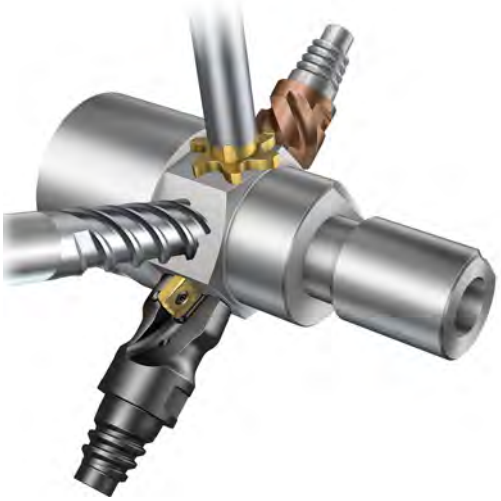


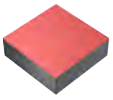
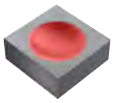
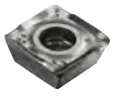
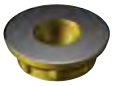
仿形加工和槽铣



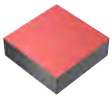
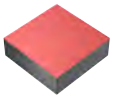
	CoroMill® 300	CoroMill® Plura	CoroMill® 316	CoroMill® 327
页码	仿形铣 E27	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本
工件材质	P M N S H	P M N S H	P M N S H	P M N S H
主要工序				
KAPR	0°	0 – 90°	0 – 90°	90°
D_c mm D_c inch	5 – 17 .178 – .435	0.2 – 20 .008 – .787	9.5 – 25 .375 – 1	9.7 – 34 .382 – 1.366
DCX (mm) DCX (英寸)	10 – 25 .500 – 1.000	0.2 – 20 .008 – .787	9.5 – 25 .375 – 1	
APMX, mm APMX, 英寸	2.5 – 6.0 .098 – .197	0.15 – 38 .005 – 1.5	5.3 – 14 .209 – .551	4.5 – 10 .177 – .394
刀片				
刀片型号	05, 08, 09, 10, 12, 07, 20, 07, 24			
接口	圆柱直柄 Coromant EH	圆柱直柄	Coromant EH	圆柱直柄 20, 25, 30, 40, 50, 60
内冷却液	✓	✓	✓	✓

面铣和方肩铣

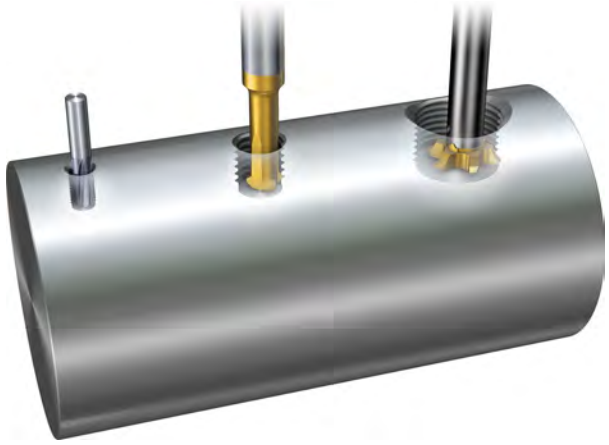


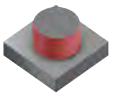
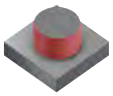
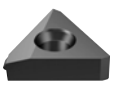
	CoroMill® 415	CoroMill® 490	CoroMill® 390	CoroMill® 300
页码	面铣 E8	方肩铣 E12	方肩铣 E16	仿形铣 E27
工件材质	P M N S	P M N S H	P M N S H	P M N S H
主要工序				
KAPR	15°	90°	90°	0°
D_c mm D_c inch	4.6 – 16.6 .169 – .669	20 – 25 .750 – 1.000	9.7 – 25 .375 – 1.000	5 – 17 .178 – .435
DCX (mm) DCX（英寸）	13 – 25 .500 – 1.000			10 – 25 .375 – .750
APMX，mm APMX，英寸	0.85 – 1.2 .033 – .047	5.5 .217	5.8 – 15.70 .228 – .618	2.5 – 6.0 .098 – .197
刀片				
刀片型号	05，07	8	07，11，17	05，08，09，10，12，07，20，07，24
接口	圆柱直柄 Coromant EH	圆柱直柄 侧压式 Coromant EH	Coromant EH	圆柱直柄 Coromant EH
内冷却液	✓	✓	✓	✓

面铣和方肩铣

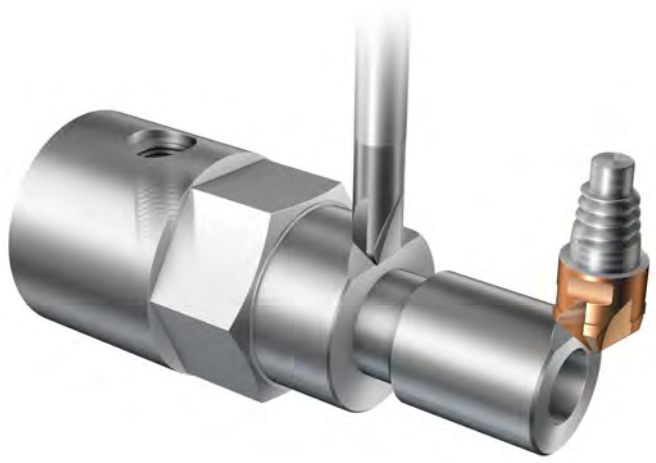
	CoroMill® Plura	CoroMill® 316
页码	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本
工件材质	P M N S H	P M N S H
主要工序		
KAPR	15°	90°
D_c mm D_c inch	4.6 - 16.6 .169 - .669	20 - 25 .750 - 1.000
DCX (mm) DCX (英寸)	13 - 25 .500 - 1.000	
APMX, mm APMX, 英寸	0.85 - 1.2 .033 - .047	5.5 .217
刀片		
刀片型号		
接口	圆柱直柄	Coromant EH
内冷却液	✓	✓

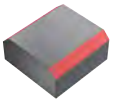
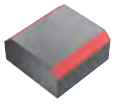
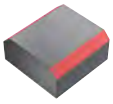
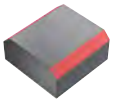
螺纹铣削



	CoroMill® 325	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326
页码	螺纹铣削 E33	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本
工件材质	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
主要工序				
D_c mm D_c inch	6 - 20	9.7 - 34 .382 - 1.366	1.2 - 25 .047 - .984	5.8 - 7.8 .228 - .307
DMIN mm DMIN, inch		11.8 .465	3.3 .130	8.3 .326
TP TPI	1.5 - 2.75	1.5 - 4.5 8 - 24	1.5 - 4.5 8 - 24	0.5 - 1 12 - 50
螺纹形状	HA & HB，其他作为非标产品提供。	M、UN、WH、V 牙型 60°	M、MJ、UN、NPT、NPTF	V- 牙形 60°
刀片				
刀片型号	16			
接口	Citizen, DMG, Eppinger, Jarvis, Madula, PCM, Tornos, Tsugami, WTO	圆柱直柄 20, 25, 30, 40, 50, 60	圆柱直柄 侧压式	侧压式
内冷却液	✓	✓	✓	✓

倒角铣削



	CoroMill® 495	CoroMill® 327	CoroMill® Plura	CoroMill® 326	CoroMill® 316
页码	倒角铣削 E39	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本	请参见整体圆柄刀具样本
工件材质	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
主要工序					
D_c mm D_c inch	12 - 25 .520 - 1.020	10.1 - 18.3 .398 - .720	1 - 3 .039 - .118	4.6 - 5.5 .181 - .217	1.5 - 7 .059 - .276
APMX，mm APMX，英寸	3.8 - 7.7 .150 - 268	0.8 - 1.7 .031 - .067	4.5 - 7.35 .177 - .289	0.6 - 1.2 .024 - .047	1.33 - 7.7 .052 - .303
刀片					
刀片型号	09				
接口	圆柱直柄 Coromant EH 侧压式	圆柱直柄 20，25，30，40，50，60	圆柱直柄	侧压式	Coromant EH
内冷却液	✓				✓
选项	可供使用的角度：15°、30°、45°、60°	可供使用的角度：30°、45°	可供使用的角度：45°、60°	可供使用的角度：30°、45°	可供使用的角度：15°、30°、45°、60°

CoroMill® 415

小直径、高进给面铣刀

得益于高金属去除率和四个切削刃刀片，CoroMill® 415 可提供更低的单个零件成本和更高的生产效率。iLock™刀片座接口可提供安全性，从而降低零件报废，使得小型刀片更容易处理。

ISO 应用范围：

P M N S

应用

- 高进给面铣
- 插铣
- 坡走铣
- 粗加工至半精加工
- 螺旋插补铣
- 仿形加工

优点和特点

- 应用广泛的多用途刀具
- 改进的冷却液通道可帮助排屑
- 可与 Coromant EH 接口组合使用
- 独特的 iLock™刀片座接口减少了报废工件。iLock™刀片座还使得小尺寸刀片也可以轻松装卸。
- 可提供 Tailor Made 定制选项

www.sandvik.coromant.com/coromill415

接口

- 圆柱直柄
- 可乐满 EH

刀片

- 4 条切削刃
- 独特的 iLock™解决方案可提供简单而准确的刀片转位，同时提高可靠性，大大延长刀具使用寿命

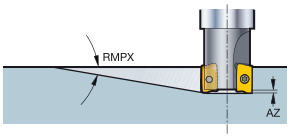
E9

E11

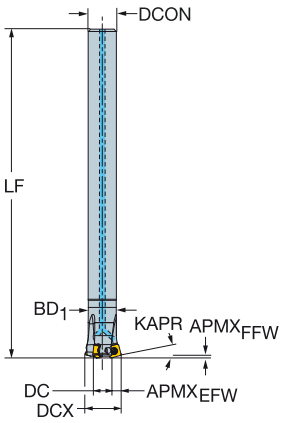
SANDVIK Coromant

CoroMill® 415 面铣刀

圆柱直柄



KAPR 15°



公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	DCX	BD$_1$	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
4.6	05	12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-013A12-05H	12.0	13.0	11.0	140.0	0.6	0.20	23600	2	415N-050206M
7.6	05	12	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-016A12-05H	12.0	16.0	12.0	140.0	0.6	0.20	21300	3	415N-050206M
11.6	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	3	415-020A16-05L	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	3	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-020A16-05M	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.37	19000	4	415N-050206M
	05	16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-020A16-05H	16.0	20.0	16.0	200.0	0.6	0.27	19000	5	415N-050206M
13.5	07	20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-025A20-07H	20.0	25.0	19.0	200.0	1.2	0.50	15700	4	415N-070310M
16.6	05	20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-025A20-05M	20.0	25.0	21.0	200.0	0.6	0.51	17000	5	415N-050206M

英制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	DCX	BD$_1$	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
.169	05	1/2	.118	.033	0.85°	1	2	A415-013O13-05H	.500	.500	.433	6.000	0.4	0.48	23600	2	415N-050206M
.295	05	1/2	.118	.033	0.97°	1	3	A415-016O13-05H	.500	.625	.468	6.000	0.4	0.48	21300	3	415N-050206M
.417	05	5/8	.118	.033	0.62°	1	4	A415-019O16-05H	.625	.750	.593	8.000	0.4	0.79	19000	4	415N-050206M
.551	07	3/4	.177	.047	0.61°	1	4	A415-025O19-07H	.750	1.000	.764	9.000	0.9	1.50	15700	4	415N-070310M
.669	05	3/4	.118	.033	0.64°	1	5	A415-025O19-05M	.750	1.000	.843	9.000	0.4	1.45	17000	5	415N-050206M

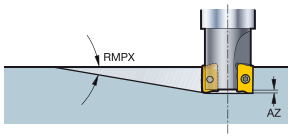
	备件
	刀片螺钉
05	5513 020-28
07	5513 020-56

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

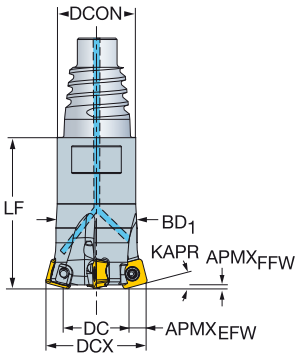
E11 J19 J16

CoroMill® 415 面铣刀

Coromant EH



KAPR 15°



公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	DCX	BD$_1$	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID
4.6	05	E12	3.0	0.85	0.85°	1	2	415-13EH12-05H	11.7	13.0	11.0	25.0	0.6	0.14	23600	2	415N-050206M
7.6	05	E16	3.0	0.85	0.97°	1	3	415-16EH16-05H	15.5	16.0	12.0	30.0	0.6	0.18	21300	3	415N-050206M
8.6	07	E16	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH16-07H	15.5	20.0	14.0	35.0	1.2	0.17	17500	2	415N-070310M
	07	E20	4.5	1.20	0.56°	1	2	415-20EH20-07H	19.3	20.0	14.0	35.0	1.2	0.19	17500	2	415N-070310M
11.6	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH16-05M	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.05	19000	4	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	4	415-20EH20-05M	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.07	19000	4	415N-050206M
	05	E16	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH16-05H	15.5	20.0	16.0	30.0	0.6	0.16	19000	5	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.62°	1	5	415-20EH20-05H	19.3	20.0	16.0	32.0	0.6	0.19	19000	5	415N-050206M
13.5	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH20-07M	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.08	15700	3	415N-070310M
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	3	415-25EH25-07M	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	3	415N-070310M
	07	E20	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH20-07H	19.3	25.0	19.0	35.0	1.2	0.20	15700	4	415N-070310M
	07	E25	4.5	1.20	0.61°	1	4	415-25EH25-07H	24.2	25.0	19.0	40.0	1.2	0.12	15700	4	415N-070310M
16.6	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH20-05M	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.08	17000	5	415N-050206M
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	5	415-25EH25-05M	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.12	17000	5	415N-050206M
	05	E20	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH20-05H	19.3	25.0	21.0	32.0	0.6	0.20	17000	6	415N-050206M
	05	E25	3.0	0.85	0.64°	1	6	415-25EH25-05H	24.2	25.0	21.0	35.0	0.6	0.24	17000	6	415N-050206M

英制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	DCX	BD$_1$	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID
.169	05	E12	.118	.033	0.85°	1	2	A415-13EH12-05H	.484	.500	.433	.984	0.4	0.30	23600	2	415N-050206M
.295	05	E16	.118	.033	0.97°	1	3	A415-16EH16-05H	.610	.625	.468	1.181	0.4	0.34	21300	3	415N-050206M
.299	07	E20	.177	.047	0.62°	1	2	A415-19EH20-07H	.728	.750	.514	1.378	0.9	0.13	17500	2	415N-070310M
.417	05	E20	.118	.033	0.62°	1	3	A415-19EH20-05M	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.13	19000	3	415N-050206M
	05	E20	.118	.033	0.62°	1	4	A415-19EH20-05H	.728	.750	.593	1.260	0.4	0.40	19000	4	415N-050206M
.551	07	E25	.177	.047	0.61°	1	3	A415-25EH25-07M	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.57	15700	3	415N-070310M
	07	E25	.177	.047	0.61°	1	4	A415-25EH25-07H	.965	1.000	.764	1.575	0.9	0.54	15700	4	415N-070310M
.669	05	E25	.118	.033	0.64°	1	5	A415-25EH25-05M	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.29	17000	5	415N-050206M
	05	E25	.118	.033	0.64°	1	6	A415-25EH25-05H	.965	1.000	.843	1.378	0.4	0.53	17000	6	415N-050206M

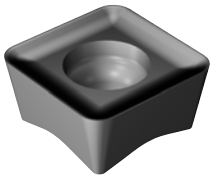
	备件
	刀片螺钉
05	5513 020-28
07	5513 020-56

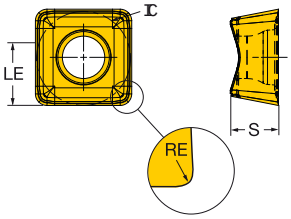
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E11 J19 J16

CoroMill® 415 铣削刀片

KRINS 15°





			RE	订货号	P			M				S				H		尺寸，mm，inch		
					1030	1040	4240	1030	1040	4240	S30T	S40T	1030	H13A	S30T	S40T	1010	1030	IC	LE	S
中等	M30	05	0.60	415N-05 02 06M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	5.0	3.8	2.21
			.024																.197	.150	.087
		07	1.00	415N-07 03 10M-M30	☆	☆	★	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	7.0	5.0	3.07
			.039																.276	.197	.121

切削参数推荐值请参见旋转刀具样本。

E9 E44 E67 J19

CoroMill® 490

确保精确轮廓的面铣刀和方肩铣刀

装卸方便的高效解决方案

CoroMill 490 是一种确保高精度、经济型方肩铣的可转位铣刀。可乐满 EH 接口非常坚固，支持高切削参数并具有高金属去除率。对于小零件加工，建议使用配备集成式 ER 夹套或圆柱刀柄的刀体。

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 方肩铣
- 重复方肩铣
- 圆弧插补
- 常规面铣
- 槽铣

优点和特点

- 高灵活性、高精度和理想的公差
- 以低切削力轻快、安静地进行切削
- 出色的刀片槽型和材质可确保高生产效率
- 锋利的切削刃和无毛刺的光滑轮廓
- 一次走刀便可完成零件特征的加工
- 真正的 90° 刃口，无锐利的接刀痕
- 轻快切削性能使低功率机床得到最佳利用。该特性也便于在长悬伸刀具上使用该刀具
- 适合较大直径铣刀（配备 8 mm (0.315 英寸) 刀片）的缩径刀柄能够使此类铣刀很好地装配到较小的刀柄上
- 过尺寸设计提高了可达性并能保留足够的间隙以避免与夹具干涉

www.sandvik.coromant.com/coromill490

接口

- 圆柱直柄
- 侧压式
- Coromant EH
- 在圆柱柄铣刀上使用缩颈柄
- 可在 Coromant EH 上使用的过尺寸设计

刀片

- 四切削刃
- 硬质合金
- CBN

疏齿 密齿 超密齿

高精度

刀片刃口略微呈鼓型，以补偿偏斜。这种几何形状可将方肩铣过程中的角偏差降至最低，并避免在重复走刀时产生锋利的接刀痕阶。

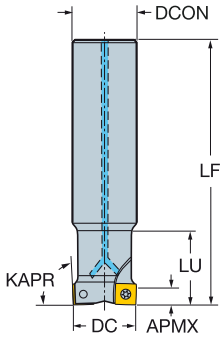
E13 E15 J9

SANDVIK Coromant

CoroMill® 490 方肩铣刀

圆柱直柄

KAPR 90°



公制型

DC		CZC_{MS}	$APMX_{FFW}$	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MID
20.0	08	16	5.50	1	2	490-020A16-08L	16.0	100.0		0.24	48500	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1	2	490-020A20-08L	20.0	110.0	25.0	0.33	48500	2	490R-08T308
22.0	08	20	5.50	1	2	490-022A20L-08L	20.0	170.0		0.47	20300	2	490R-08T308
25.0	08	20	5.50	1	2	490-025A20-08L	20.0	110.0		0.34	40400	2	490R-08T308
	08	25	5.50	1	2	490-025A25-08L	25.0	120.0	32.0	0.49	40400	2	490R-08T308
	08	20	5.50	1	3	490-025A20-08M	20.0	110.0		0.32	40400	3	490R-08T308
	08	25	5.50	1	3	490-025A25-08M	25.0	120.0	32.0	0.46	40400	3	490R-08T308

英制型

DC		CZC_{MS}	$APMX_{FFW}$	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	LU	LBS	RPMX	CICT	MID
.750	08	3/4	.217	1	2	A490-019O19L-08L	.750	6.500	1.625	0.88	22100	2	490R-08T308
1.000	08	1	.217	1	2	A490-025O25L-08L	1.000	8.000	2.125	1.73	12100	2	490R-08T308
	08	1	.217	1	3	A490-025O25L-08M	1.000	8.000	2.125	1.71	12100	3	490R-08T308

	备件
	刀片螺钉
08	5513 020-35

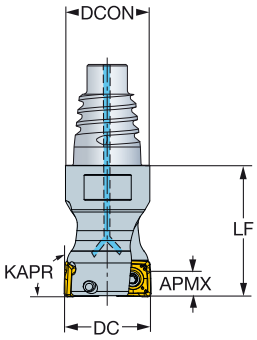
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E15 J19 J9 J16

CoroMill® 490 方肩铣刀

Coromant EH

KAPR 90°



公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{FFW}$	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	LF	KG	RPMX	CICT	MID
20.0	08	E20	5.50	1	2	**490-020EH20-08L**	19.3	30.0	0.14	48500	2	490R-08T308
25.0	08	E25	5.50	1	2	**490-025EH25-08L**	24.2	35.0	0.18	40400	2	490R-08T308
	08	E25	5.50	1	3	**490-025EH25-08M**	24.2	35.0	0.19	40400	3	490R-08T308

英制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{FFW}$	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	LF	LBS	RPMX	CICT	MID
.750	08	E20	.216	1	2	**A490-019EH20-08L**	.728	1.181	0.12	50600	2	490R-08T308
1.000	08	E25	.216	1	2	**A490-025EH25-08L**	.965	1.378	0.24	40000	2	490R-08T308
	08	E25	.216	1	3	**A490-025EH25-08M**	.965	1.378	0.42	40000	3	490R-08T308

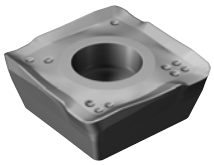
	备件
	刀片螺钉
08	5513 020-35

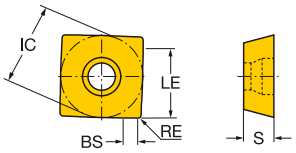
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E15 J19 J9 J16

CoroMill® 490 铣削刀片

KRINS 90°





		RE	订货号	P								M								K				N		S						H				尺寸，mm, inch			
				1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	4220	4230	4240	1130	H13A	1130	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1130	4220	530	IC	LE	S	BS
轻型	ML	08	0.40	☆		☆	☆					★		☆	☆										★		★	☆	☆							8.5	5.6	3.30	1.5
			.016																																.335	.220	.130	.059
			0.80	☆	★	☆	☆					★	☆	☆	☆			☆	☆					☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆		☆			8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
	PL	08	0.40		★				☆	☆			☆			☆					☆	☆				☆							☆			8.5	5.6	3.30	1.5
			.016																																.335	.220	.130	.059
			0.80		★			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆						★	☆	☆	☆	8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
中等	MM	08	0.80	☆	★	☆	☆					★	☆	☆	☆			☆	☆							☆	☆		★	☆						8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
			0.80	☆		☆	☆					★		☆	☆			☆	☆								☆	☆	★	☆						8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
			1.20	☆		☆	☆					★		☆	☆												★	☆								8.5	5.6	3.30	0.9
			.047																																.335	.220	.130	.033
			1.60	☆		☆	☆					★		☆	☆												★	☆								8.5	5.6	3.30	0.6
			.063																																.335	.220	.130	.024
	PM	08	0.80		★			☆	☆	☆			☆			☆				☆	☆	☆	☆			☆						★	☆	☆		8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
			1.20		★			☆	☆	☆			☆			☆				☆	☆	☆	☆			☆						★	☆	☆		8.5	5.6	3.30	0.9
			.047																																.335	.220	.130	.033
			1.60		★			☆	☆	☆			☆			☆				☆	☆	☆	☆			☆						★	☆	☆		8.5	5.6	3.30	0.6
			.063																																.335	.220	.130	.024
重载	PH	08	0.80		☆			☆	☆	★			☆			☆					☆	☆	☆			☆							☆	★		8.5	5.6	3.30	1.2
			.031																																.335	.220	.130	.047
			1.60		☆			☆	☆	★			☆			☆					☆	☆	☆			☆							☆	★		8.5	5.6	3.30	0.6
			.063																																.335	.220	.130	.024

E13 E44 E67 J19

CoroMill® 390

具有坡走铣能力的多功能方肩铣刀，适用于混合生产

CoroMill® 390 应用广泛，包括直径 10 mm (3/8 英寸) 起的方肩铣和面铣加工。该铣刀能够进行高质量 90 ° 方肩铣，是坡走铣和螺旋插补铣的理想之选。

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 方肩铣
- 重复方肩铣
- 车铣
- 长悬伸方肩铣
- 边缘铣
- 型腔铣削
- 直线和螺旋坡走铣

优点和特点

- 小公差能够确保出色的表面质量，并将接刀痕降至最小
- 能够实现大切深和大角度坡走铣
- 铣刀直径具有避空设计
- 采用集成减振技术的 Silent Tools™刀具能够提高金属去除率并改善工件表面质量
- 提供适用于车削中心的更短规格
- 大部分铣刀都采用内冷设计

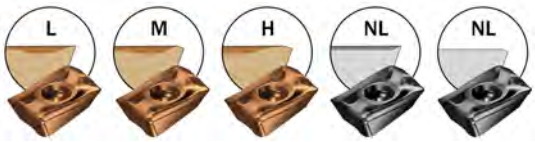
www.sandvik.coromant.com/coromill390

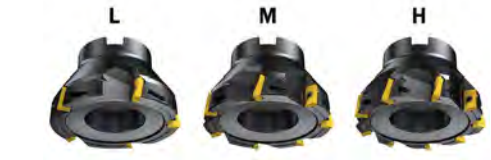
刀体

- 圆柱直柄
- 侧压式
- Coromant EH
- 螺纹接口
- 可在 Coromant EH 上使用的过尺寸设计
- 在圆柱柄铣刀上使用缩颈刀柄

刀片

- 2 条切削刃
- 烧结硬质合金和 PCD 材质
- 轻快切削刀片槽型和高性能材质设计用于以低切削力对各种材料进行安全、无振动的铣削加工。





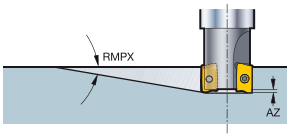
疏齿 密齿 超密齿

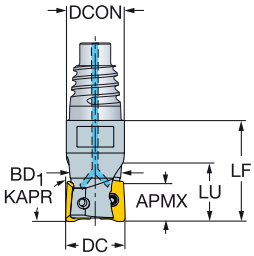
E17 E21 J9

CoroMill® 390 方肩铣刀

可乐满 EH – 内冷供应

KAPR 90°





公制型

DC		CZC_{MS}	$APMX_{EFW}$	$APMX_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	BD_1	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MTID
9.7	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097EH10-07L	9.7	9.2	20.0	12.5	0.12	55600	2	390R-07..
10.0	07	E10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010EH10-07L	9.7	9.3	20.0	12.5	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117EH12-07L	11.7	11.0	20.0	11.9	0.08	47400	2	390R-07..
12.0	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012EH12-07L	11.7	11.3	20.0	11.9	0.12	46500	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012EH12-07M	11.7	11.3	20.0	11.9	0.07	46500	3	390R-07..
13.7	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137EH12-07L	11.7	12.9	20.0		0.13	42000	2	390R-07..
	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137EH12-07M	11.7	12.9	20.0		0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	E12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014EH12-07M	11.7	13.2	20.0		0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157EH16-07M	15.5	14.7	25.0	15.7	0.10	38100	3	390R-07..
16.0	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016EH16-07M	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	3	390R-07..
	07	E16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016EH16-07H	15.5	15.0	25.0	15.7	0.14	37600	4	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016EH16-11L	15.5		27.0		0.08	41500	2	R390-11..
18.0	07	E16	2.0	5.80	2°	0.5	1	3	R390-018EH16-07M	15.5	17.0	25.0		0.14	34800	3	390R-07..
	11	E16	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-018EH16-11L	15.5		27.0		0.11	31000	2	R390-11..
20.0	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020EH20-07M	19.3	19.0	25.0	14.4	0.10	32500	4	390R-07..
	07	E20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020EH20-07H	19.3	19.0	25.0	14.4	0.16	32500	5	390R-07..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020EH20-11L	19.3		30.0		0.13	34600	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020EH20-11M	19.3		30.0		0.13	34600	3	R390-11..
22.0	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022EH20-11L	19.3		30.0		0.14	36500	2	R390-11..
	11	E20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-022EH20-11M	19.3		30.0		0.14	36500	3	R390-11..
25.0	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025EH25-07M	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	5	390R-07..
	07	E25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025EH25-07H	24.2	24.0	25.0	13.9	0.20	28200	7	390R-07..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025EH25-11L	24.2		35.0		0.19	36400	2	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025EH25-11M	24.2		35.0		0.18	36400	3	R390-11..
	11	E25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025EH25-11H	24.2		35.0		0.19	36400	4	R390-11..
	17	E25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025EH25-17L	24.2		40.0		0.19	30800	2	R390-17..

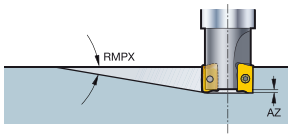
		备件
DC		刀片螺钉
10.00–25.00	07	5513 020-82
16.00–22.00	11	5513 020-36
25.00–32.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

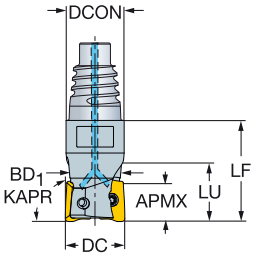
E21 J19 J9 J16

CoroMill® 390 方肩铣刀

可乐满 EH – 内冷供应



KAPR 90°



英制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFF}$	APMX$_{EFF}$	RMPX	AZ	CNSC			订货号	尺寸，英寸 DCON	BD$_1$	LF	LU	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	07	E10	.079	.228	7°	.020	1	2		RA390-010EH10-07L	.364	.355	.787	.492	0.17	56600	2	390R-07..
.500	07	E12	.079	.228	4°	.020	1	2		RA390-013EH12-07L	.484	.472	.787	.469	0.27	44500	2	390R-07..
	07	E12	.079	.228	4°	.020	1		3	RA390-013EH12-07M	.484	.472	.787	.469	0.27	44500	3	390R-07..
.625	07	E16	.079	.228	3°	.020	1		3	RA390-016EH16-07M	.610	.586	.984	.618	0.30	37800	3	390R-07..
	07	E16	.079	.228	3°	.020	1		4	RA390-016EH16-07H	.610	.586	.984	.618	0.30	37800	4	390R-07..
	11	E16	.217	.394	10°	.039	1	2		RA390-016EH16-11L	.610		1.063		0.25	41800	2	R390-11..
.750	07	E20	.079	.228	2°	.020	1		4	RA390-019EH20-07M	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	4	390R-07..
	07	E20	.079	.228	2°	.020	1		5	RA390-019EH20-07H	.728	.711	.984	.567	0.27	33500	5	390R-07..
	11	E20	.217	.394	5°	.039	1	2		RA390-019EH20-11L	.728		1.181		0.31	35900	2	R390-11..
	11	E20	.217	.394	5°	.039	1	3		RA390-019EH20-11M	.728		1.181		0.28	35900	3	R390-11..
1.000	07	E25	.079	.228	1°	.020	1		5	RA390-025EH25-07M	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	5	390R-07..
	07	E25	.079	.228	1°	.020	1		7	RA390-025EH25-07H	.965	.961	.984	.547	0.44	28000	7	390R-07..
	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	2		RA390-025EH25-11L	.965		1.378		0.26	36100	2	R390-11..
	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	3		RA390-025EH25-11M	.965		1.378		0.44	36100	3	R390-11..
	11	E25	.217	.394	4°	.039	1	4		RA390-025EH25-11H	.965		1.378		0.26	36100	4	R390-11..
	17	E25	.335	.618	14°	.059	1	2		RA390-025EH25-17L	.965		1.575		0.26	30500	2	R390-17..

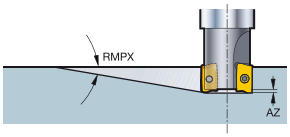
		备件
DC″		刀片螺钉
.375-1.000	07	5513 020-82
.625-.750	11	5513 020-36
1.000-1.250	11	5513 020-35
1.000	17	5513 020-37

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

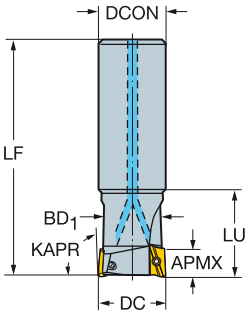
E21 J19 J9 J16

CoroMill® 390 方肩铣刀

圆柱直柄 – 内冷却液供应



KAPR 90°



公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{EFW}$	RMPX	AZ	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	BD$_1$	LF	LU	KG	RPMX	CICT	MTID
9.7	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-0097A10-07L	10.0	9.2	60.0	15.0	0.07	55600	2	390R-07..
10.0	07	9	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A09L-07L	9.0	9.3	100.0		0.08	54100	2	390R-07..
	07	10	2.0	5.80	7°	0.5	1	2	R390-010A10-07L	10.0	9.3	60.0	15.0	0.07	54100	2	390R-07..
11.7	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-0117A12-07L	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-0117A12-07M	12.0	11.0	70.0	15.0	0.09	47400	3	390R-07..
12.0	07	10	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A10L-07L	10.0	11.3	120.0		0.11	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	2	R390-012A12-07L	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	2	390R-07..
	07	12	2.0	5.80	5°	0.5	1	3	R390-012A12-07M	12.0	11.3	70.0	18.0	0.09	46500	3	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012A16-11L	16.0		95.0	17.2	0.24	68600	1	R390-11..
13.7	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	2	R390-0137A14-07L	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	2	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0137A14-07M	14.0	12.9	80.0	15.0	0.12	42000	3	390R-07..
14.0	07	12	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A12L-07M	12.0	13.2	140.0		0.16	33800	3	390R-07..
	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-014A14-07M	14.0	13.2	80.0	20.0	0.12	41400	3	390R-07..
15.7	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-0157A16-07M	16.0	14.7	90.0	18.0	0.16	38100	3	390R-07..
16.0	07	14	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A14L-07M	14.0	15.0	160.0		0.23	24100	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	3	R390-016A16-07M	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	3	390R-07..
	07	16	2.0	5.80	3°	0.5	1	4	R390-016A16-07H	16.0	15.0	90.0	25.0	0.16	37600	4	390R-07..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0		100.0	25.0	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0		145.0	25.0	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0		145.0		0.31	31000	2	R390-11..
20.0	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	4	R390-020A20-07M	20.0	19.0	110.0	25.0	0.29	32500	4	390R-07..
	07	20	2.0	5.80	2°	0.5	1	5	R390-020A20-07H	20.0	19.0	110.0	25.0	0.27	32500	5	390R-07..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0		170.0	40.0	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0		110.0	25.0	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0		170.0		0.50	20300	2	R390-11..
25.0	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	5	R390-025A25-07M	25.0	24.0	120.0	32.0	0.46	28200	5	390R-07..
	07	25	2.0	5.80	1°	0.5	1	7	R390-025A25-07H	25.0	24.0	120.0	32.0	0.47	28200	7	390R-07..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0		210.0	50.0	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0		120.0	32.0	0.54	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0		120.0	32.0	0.54	30800	2	R390-17..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0		210.0	50.0	0.84	11000	2	R390-17..

		备件
DC		刀片螺钉
10.00-25.00	07	5513 020-82
12.00-22.00	11	5513 020-36
25.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E21

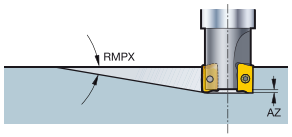
J19

J9

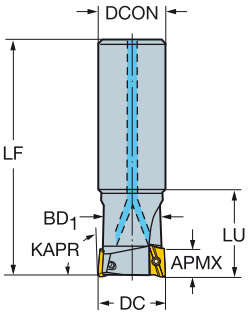
J16

CoroMill® 390 方肩铣刀

圆柱直柄 – 内冷却液供应



KAPR 90°



英制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFF}$	APMX$_{EFF}$	RMPX	AZ	CNSC			订货号	尺寸，英寸 DCON	BD$_1$	LF	LU	LBS	RPMX	CICT	MIID
.375	07	5/16	.079	.228	7°	.020	1	2		RA390-010O08L-07L	.313	.355	3.937		0.16	56600	2	390R-07..
	07	3/8	.079	.228	7°	.020	1	2		RA390-010O10-07L	.375	.355	2.362	.591	0.15	56600	2	390R-07..
.500	07	3/8	.079	.228	4°	.020	1	2		RA390-013O10L-07L	.375	.472	4.724		0.23	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1	2		RA390-013O13-07L	.500	.472	2.756	.709	0.22	44500	2	390R-07..
	07	1/2	.079	.228	4°	.020	1		3	RA390-013O13-07M	.500	.472	2.756	.709	0.21	44500	3	390R-07..
.625	07	9/16	.079	.228	3°	.020	1		3	RA390-016O14L-07M	.563	.586	6.299		0.50	24100	3	390R-07..
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1		3	RA390-016O16-07M	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	3	390R-07..
	07	5/8	.079	.228	3°	.020	1		4	RA390-016O16-07H	.625	.586	3.543	.984	0.35	37800	4	390R-07..
	11	5/8	.217	.394	10°	.039	1	2		RA390-016O16L-11L	.625		5.700	1.375	0.70	31000	2	R390-11..
.750	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1		4	RA390-019O19-07M	.750	.711	4.331	.984	0.57	33500	4	390R-07..
	07	3/4	.079	.228	2°	.020	1		5	RA390-019O19-07H	.750	.711	4.331	.984	0.55	33500	5	390R-07..
	11	3/4	.217	.394	5°	.039	1	2		RA390-019O19L-11L	.750		6.500	1.625	1.45	22100	2	R390-11..
1.000	07	1	.079	.228	1°	.020	1		5	RA390-025O25-07M	1.000	.961	4.724	1.260	1.04	28000	5	390R-07..
	07	1	.079	.228	1°	.020	1		7	RA390-025O25-07H	1.000	.961	4.724	1.260	1.05	28000	7	390R-07..
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	2		RA390-025O25L-11L	1.000		8.000	2.125	1.77	12100	2	R390-11..
	11	1	.217	.394	4°	.039	1	3		RA390-025O25L-11M	1.000		8.000	2.125	1.77	12100	3	R390-11..
	17	1	.335	.618	15°	.059	1	2		RA390-025O25L-17L	1.000		8.000	2.125	2.02	12100	2	R390-17..

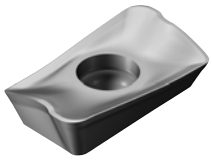
		备件
DC″		刀片螺钉
.375-1.000	07	5513 020-82
.625-.750	11	5513 020-36
1.000	11	5513 020-35
1.000	17	5513 020-37

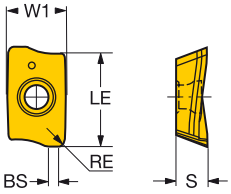
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E21 J19 J9 J16

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°



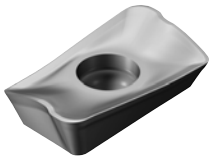


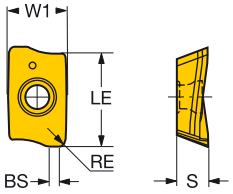
		RE	订货号	P									M								K					N				S						H				尺寸，mm, inch			
				1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	4220	4230	4240	1025	1130	530	H13A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
轻型	ML	11	R390-11 T3 08E-ML		☆		☆	☆					★		☆	☆				☆	☆												☆	☆	★	☆									
		.031																																							.268	.394	.141	.059
		1.60	R390-11 T3 16E-ML		☆		☆	☆					★		☆	☆				☆	☆												☆	☆	★	☆									
		.063																																							.268	.394	.141	.031
		2.40	R390-11 T3 24E-ML		☆		☆	☆					★		☆	☆				☆	☆												☆	☆	★	☆									
		.094																																							.268	.394	.141	
		3.10	R390-11 T3 31E-ML		☆		☆	☆					★		☆	☆				☆	☆												☆	☆	★	☆									
		.122																																							.268	.394	.141	
		17	0.80	R390-17 04 08E-ML		☆		☆	☆					★		☆	☆				☆	☆												☆	☆	★	☆									
		.031																																							.378	.618	.187	.059
	NL	11	0.40	R390-11 T3 04E-NL																										★													6.8	10.0	3.59	0.9
		.016																																							.268	.394	.141	.035
		0.80	R390-11 T3 08E-NL																										★													6.8	10.0	3.59	1.5
		.031																																							.268	.394	.141	.059
		2.00	R390-11 T3 20E-NL																										★													6.8	10.0	3.59	
		.079																																							.268	.394	.141	
		3.10	R390-11 T3 31E-NL																										★													6.8	10.0	3.59	
		.122																																							.268	.394	.141	
		17	0.80	R390-17 04 08E-NL																										★													9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																							.378	.618	.187	.059
		2.00	R390-17 04 20E-NL																										★													9.6	15.7	4.76	0.3
		.079																																							.378	.618	.187	.012
		3.10	R390-17 04 31E-NL																										★													9.6	15.7	4.76	
		.122																																							.378	.618	.187	
		4.00	R390-17 04 40E-NL																										★													9.6	15.7	4.76	
		.157																																							.378	.618	.187	
		5.00	R390-17 04 50E-NL																										★													9.6	15.7	4.76	
		.197																																							.378	.618	.187	
	PL	11	0.40	R390-11 T3 04E-PL	☆		★						☆		☆					☆	☆		☆				☆	☆			☆	☆			★	☆		☆	☆			6.8	10.0	3.59	0.9
		.016																																							.268	.394	.141	.035
		0.80	R390-11 T3 08E-PL	☆		★					☆		☆		☆				☆			☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆				★	☆	☆		☆	6.8	10.0	3.59	1.5
		.031																																							.268	.394	.141	.059
		0.80	R390-11 T3 08M-PL	☆		★		☆	☆	☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆		★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
		.031																																							.268	.394	.141	.047
		17	0.80	R390-17 04 08E-PL	☆		★				☆	☆	☆		☆			☆	☆				☆	☆			☆	☆	☆		☆	☆				★	☆	☆		☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																							.378	.618	.187	.059
		0.80	R390-17 04 08M-PL	☆		★		☆	☆	☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																							.378	.618	.187	.059

E17 E44 E67 J19

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°





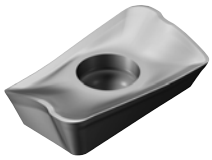
		RE	订货号	P								M								K					N				S					H				尺寸，mm, inch			
				1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	4220	4230	4240	1025	1130	530	H13A	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
中等	M	11 0.20	R390-11 T3 02E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	0.7
		.008																																						.268	.394	.141	.028
		0.80	R390-11 T3 08M-MM		☆		☆	☆					★		☆	☆			☆	☆											☆	☆	★	☆								6.8	10.0	3.59	1.2
		.031																																						.268	.394	.141	.047
		1.20	R390-11 T3 12E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	0.8
		.047																																						.268	.394	.141	.031
		1.60	R390-11 T3 16E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	0.4
		.063																																						.268	.394	.141	.016
		2.00	R390-11 T3 20E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	
		.079																																						.268	.394	.141	
		2.40	R390-11 T3 24E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	
		.094																																						.268	.394	.141	
		3.10	R390-11 T3 31E-MM		☆		☆						★		☆																★											6.8	10.0	3.59	
		.122																																						.268	.394	.141	
		17 0.40	R390-17 04 04E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	1.0
		.016																																						.378	.618	.187	.039
		0.80	R390-17 04 08M-MM		☆		☆	☆					★		☆	☆			☆	☆											☆	☆	★	☆								9.6	15.7	4.76	1.5
		.031																																						.378	.618	.187	.059
		1.20	R390-17 04 12E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	1.1
		.047																																						.378	.618	.187	.043
		1.60	R390-17 04 16E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	0.7
		.063																																						.378	.618	.187	.028
		2.00	R390-17 04 20E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	0.3
		.079																																						.378	.618	.187	.012
		2.40	R390-17 04 24E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.094																																						.378	.618	.187	
		3.10	R390-17 04 31E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.122																																						.378	.618	.187	
		4.00	R390-17 04 40E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.157																																						.378	.618	.187	
		4.80	R390-17 04 48E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.189																																						.378	.618	.187	
		5.00	R390-17 04 50E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.197																																						.378	.618	.187	
		6.00	R390-17 04 60E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.236																																						.378	.618	.187	
		6.35	R390-17 04 64E-MM		☆		☆						★		☆																★											9.6	15.7	4.76	
		.250																																						.378	.618	.187	

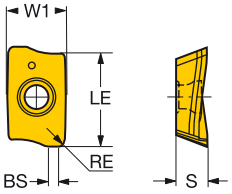
E17 E44 E67 J19

SANDVIK Coromant

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°



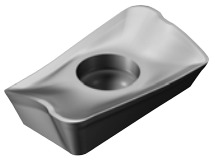


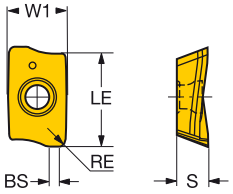
		RE	订货号	P										M										K					N				S							H				尺寸，mm, inch			
				1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1010	1025	4220	4230	4240	1025	1130	530	HA30	1025	1130	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
中等	PM	11	0.20	R390-11 T3 02E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆					☆			☆		☆	☆			☆	☆						☆	☆			6.8	10.0	3.59	0.7
			.008																																							.268	.394	.141	.028
			0.40	R390-11 T3 04M-PM	☆		★			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆					☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆						☆	☆	★	☆	6.8	10.0	3.59	0.9
			.016																																							.268	.394	.141	.035
			0.80	R390-11 T3 08M-PM	☆		★			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆		★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	1.2
			.031																																							.268	.394	.141	.047
			1.20	R390-11 T3 12E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			6.8	10.0	3.59	0.8
			.047																																							.268	.394	.141	.031
			1.60	R390-11 T3 16E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆					☆			☆	☆	☆			☆	☆						★	☆	☆			6.8	10.0	3.59	0.4
			.063																																							.268	.394	.141	.016
			1.60	R390-11 T3 16M-PM	☆		★			☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆		★	☆	☆	☆		6.8	10.0	3.59	0.4
			.063																																							.268	.394	.141	.016
			2.00	R390-11 T3 20E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			6.8	10.0	3.59	
			.079																																							.268	.394	.141	
			2.40	R390-11 T3 24E-PM	☆		★				☆		☆		☆								☆			☆	☆	☆			☆	☆							☆	☆			6.8	10.0	3.59	
			.094																																							.268	.394	.141	
			3.10	R390-11 T3 31E-PM	☆		★				☆		☆		☆								☆			☆	☆	☆			☆	☆						★	☆	☆			6.8	10.0	3.59	
			.122																																							.268	.394	.141	
			3.10	R390-11 T3 31M-PM	☆		★			☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆		★	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	
			.122																																							.268	.394	.141	
		17	0.40	R390-17 04 04E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆					☆			☆	☆			☆	☆			★	☆			☆	☆			9.6	15.7	4.76	1.0
			.016																																							.378	.618	.187	.039
			0.40	R390-17 04 04M-PM	☆		★			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆					☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆							☆	☆	★	☆	9.6	15.7	4.76	1.0
			.016																																							.378	.618	.187	.039
			0.80	R390-17 04 08M-PM	☆		★			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆			★	☆		★	☆	☆	☆	☆	9.6	15.7	4.76	1.5
			.031																																							.378	.618	.187	.059
			1.20	R390-17 04 12E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	1.1
			.047																																							.378	.618	.187	.043
			1.60	R390-17 04 16E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	0.7
			.063																																							.378	.618	.187	.028
			1.60	R390-17 04 16M-PM	☆		★			☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆			★	☆			☆	☆	★		9.6	15.7	4.76	0.7
			.063																																							.378	.618	.187	.028
			2.00	R390-17 04 20E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	0.3
			.079																																							.378	.618	.187	.012
			2.40	R390-17 04 24E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.094																																							.378	.618	.187	
			3.10	R390-17 04 31E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.122																																							.378	.618	.187	
			3.10	R390-17 04 31M-PM	☆		★			☆	☆		☆		☆			☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆			★	☆			☆	☆	★		9.6	15.7	4.76	
			.122																																							.378	.618	.187	
			4.00	R390-17 04 40E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.157																																							.378	.618	.187	
			4.80	R390-17 04 48E-PM	☆		★						☆		☆				☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.189																																							.378	.618	.187	
			5.00	R390-17 04 50E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.197																																							.378	.618	.187	
			6.00	R390-17 04 60E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.236																																							.378	.618	.187	
			6.35	R390-17 04 64E-PM	☆		★				☆		☆		☆			☆	☆	☆			☆			☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		★	☆	☆			9.6	15.7	4.76	
			.250																																							.378	.618	.187	

E17 E44 E67 J19

CoroMill® 390 铣削刀片

KRINS 90°



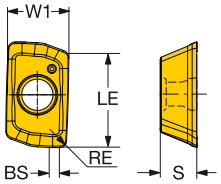


		RE	订货号	P									M								K					N				S						H				尺寸，mm, inch			
				1025	1040	1130	2030	2040	4220	4230	4240	530	1025	1040	1130	2030	2040	4240	530	S207	S307	1010	1025	4220	4230	4240	1025	1130	530	H131	1025	1130	2030	2040	S207	S307	1010	1025	1130	4220	530	W1	LE	S	BS
重载	MH	11	1.00		☆		☆	☆						★		☆	☆																★	☆											
			.039																																							6.8	10.0	3.59	1.0
																																									.268	.394	.141	.040
	PH	11	1.00	☆		☆			☆	☆	★		☆		☆			☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆			★	☆		☆	☆	★		6.8	10.0	3.59	1.0
			.039																																						.268	.394	.141	.040
		17	0.80						☆		★							☆						☆		☆														★		9.6	15.7	4.76	1.5
			.031																																						.378	.618	.187	.059
			1.60							☆	★							☆							☆	☆															9.6	15.7	4.76	1.5
			.063																																						.378	.618	.187	.059

E17 E44 E67 J19

CoroMill® 390 铣削刀片

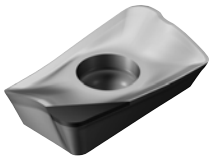
KRINS 90°



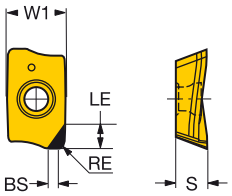
		RE	订货号	P 1040	P 1130	P 4230	P 4240	M 1040	M 1130	M 4240	M S30T	K 4230	K 4240	N 1130	N 1133	S 1130	S S30T	H 1130	尺寸，mm, inch W1	LE	S	BS
轻型	ML	07	390R-070202E-ML	☆				★											4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204E-ML	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208E-ML	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.20	390R-070212E-ML	☆				★											4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.60	390R-070216E-ML	☆				★											4.0	5.9	2.40	0.2
																			.160	.232	.094	.008
	NL	07	390R-070202E-NL												★				4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204E-NL												★				4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208E-NL												★				4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
	PL	07	390R-070202E-PL		★				☆					☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204E-PL		★				☆					☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208E-PL		★				☆					☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.20	390R-070212E-PL		★				☆					☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.60	390R-070216E-PL		★				☆					☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.2
																			.160	.232	.094	.008
中等	MM	07	390R-070202M-MM	☆				★											4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204E-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204M-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208E-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208M-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.20	390R-070212M-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.60	390R-070216M-MM	☆				★			☆						★		4.0	5.9	2.40	0.2
																			.160	.232	.094	.008
	PM	07	390R-070202M-PM		★		☆		☆	☆			☆	☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.40	390R-070204M-PM		★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		0.80	390R-070208M-PM		★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.20	390R-070212M-PM		★		☆		☆	☆			☆	☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.7
																			.160	.232	.094	.028
		1.60	390R-070216M-PM		★		☆		☆	☆			☆	☆		☆		☆	4.0	5.9	2.40	0.2
																			.160	.232	.094	.008

E17 E44 E67 J19

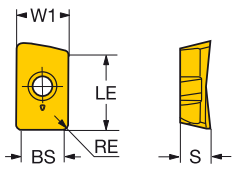
CoroMill® 390 铣削刀片



KRINS 90°



90°



Wiper （修光刃）刀片

			RE	订货号	P		M		K	N		S		H		尺寸，mm			
					10-25	11-30	10-25	11-30	10-25	10-25	11-30	10-25	11-30	10-25	11-30	W1	LE	S	BS
轮型	PLW	11	0.80	R390-11 T3 08E-PLW	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.8	10.0	3.59	5.0

高级切削材料

			RE	订货号	N	尺寸，mm，inch			
					10-30	W1	LE	S	BS
轮型	NL	11	0.40	R390-11T304E-P4-NL	★	6.8	4.0	3.59	2.2
			.016			.268	.157	.141	.087
		17	0.80	R390-170408E-P6-NL	★	9.6	6.0	4.76	1.8
			.031			.378	.236	.187	.071

E17 E44 E67 J19

SANDVIK Coromant

CoroMill® 300

轻型面铣和仿形铣削刀具

CoroMill® 300 是一款用于面铣和仿形加工的圆刀片刀具。其轻快切削作用可确保平稳进刀和退刀，从而在小切削深度时产生低切削力和少量热量。这样就可以将工作台进给量增大为普通加工的 5 到 10 倍。

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 全槽铣
- 面铣
- 坡走铣
- 仿形加工
- 型腔铣削

优点和特点

- 应用范围广泛的通用产品
- 各式俱全，涵盖许多种应用场合
- 采用正前角设计的刀具可实现轻快切削，并允许使用小刀片的超密齿正前角面铣，以在高速下结合高的工作台进给获得高生产效率
- 在所有进给方向都具有出色可达性和切削作用的立铣刀，适用于复杂形状的多轴加工

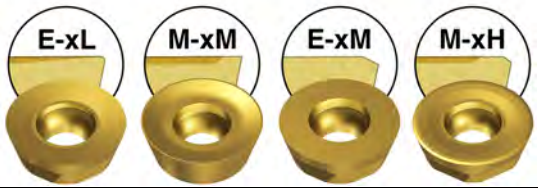
www.sandvik.coromant.com/coromill300

接口

- 圆柱直柄
- 侧压式
- Coromant EH

刀片

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质



疏齿 密齿 超密齿

E28

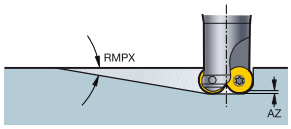
E31

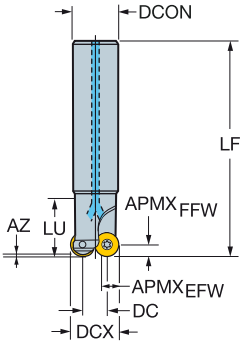
J9

CoroMill® 300 面铣及仿形铣刀

圆柱直柄 – 内冷却液供应

正前角设计





公制型

DC		CZC_{MS}	$APMX_{EFW}$	$APMX_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	DCX	BD_1	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
15.0	10	20	7.5	5.00	13.50°	2.3	1	2	**R300-025A20-10M**	20.0	25.0	19.1	150.0	3.0	0.50	2850	2	R300-1032..
17.0	08	20	6.0	4.00	8.00°	1.9	1	3	**R300-025A20-08M**	20.0	25.0	20.3	150.0	1.2	0.44	7200	3	R300-0828..

		备件
DC		刀片螺钉
17.00	08	5513 020-56
15.00	10	5513 020-43

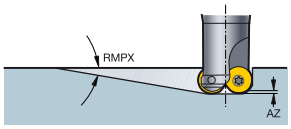
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

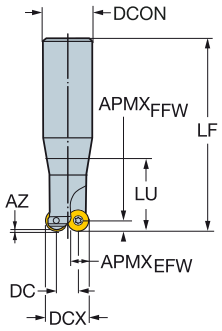
E31 J19 J9 J16

CoroMill® 300 面铣及仿形铣刀

圆柱直柄

中置型





公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ		订货号	尺寸，mm DCON	DCX	BD$_1$	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
5.0	05	16	3.8	2.50	20.00°	1.8	2	R300-010A16L-05L	16.0	10.0	9.1	160.0	25.4	0.6	0.32	15900	2	R300-0517..
	07 20	16	5.3	3.50	20.00°	1.0	2	R300-012A16L-07L	16.0	12.0	10.4	200.0	37.8	0.9	0.38	8900	2	R300-0720..
8.0	08	20	6.0	4.00	20.00°	1.8	2	R300-016A20L-08L	20.0	16.0	14.1	200.0	51.9	1.2	0.54	12700	2	R300-0828..
10.0	10	25	7.5	5.00	20.00°	3.4	2	R300-020A25L-10L	25.0	20.0	18.1	250.0	48.8	3.0	1.16	8100	2	R300-1032..
12.0	12	25	9.0	6.00	20.00°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..

	备件
DC	刀片螺钉
5.00	05 5513 020-40
5.00	07 20 5513 020-41
8.00	08 5513 020-36
10.00	10 5513 020-43
12.00	12 5513 020-39

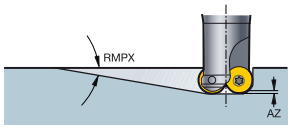
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

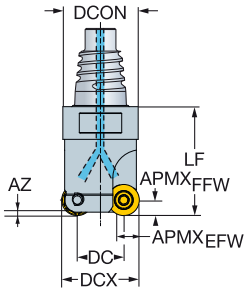
E31 J19 J9

CoroMill® 300 面铣及仿形铣刀

可乐满 EH – 内冷供应

中置型





公制型

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC		订货号	DCON	DCX	BD$_1$	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MID
										尺寸，mm								
5.0	05	E10	3.8	2.50	20.00°	1.8	1	2	R300-10EH10-05L	9.7	10.0	9.0	20.0	0.6	0.06	20000	2	R300-0517..
	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.0	1	2	R300-12EH12-07L	11.7	12.0	10.3	25.0	0.9	0.07	20000	2	R300-0720..
7.0	05	E12	3.8	2.50	10.00°	1.0	1	3	R300-12EH12-05M	11.7	12.0	11.0	20.0	0.6	0.10	20000	3	R300-0517..
8.0	07 20	E12	5.3	3.50	20.00°	1.1	1	3	R300-15EH12-07M	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	3	R300-0720..
	07 24	E12	5.3	3.50	20.00°	0.9	1	2	R300-15EH12-07L	11.7	15.0	13.3	25.0	0.9	0.10	20000	2	R300-0724..
	08	E16	6.0	4.00	20.00°	1.8	1	2	R300-16EH16-08L	15.5	16.0	14.0	30.0	1.2	0.11	20000	2	R300-0828..
9.0	07 20	E16	5.3	3.50	15.00°	0.9	1	3	R300-16EH16-07M	15.5	16.0	14.3	25.0	0.9	0.11	20000	3	R300-0720..
10.0	10	E20	7.5	5.00	20.00°	3.4	1	2	R300-20EH20-10L	19.3	20.0	18.0	35.0	3.0	0.12	20000	2	R300-1032..
12.0	08	E20	6.0	4.00	12.00°	1.5	1	3	R300-20EH20-08M	19.3	20.0	18.0	30.0	1.2	0.13	20000	3	R300-0828..

英制型

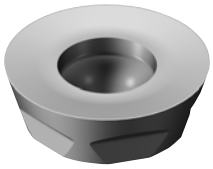
DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC		订货号	DCON	DCX	BD$_1$	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MID
										尺寸，英寸								
.178	05	E10	.148	.098	20.00°	.054	1	2	RA300-10EH10-05L	.364	.375	.335	.787	0.4	0.02	20000	2	R300-0517..
.224	07 20	E12	.207	.138	20.00°	.056	1	2	RA300-13EH12-07L	.484	.500	.435	.984	0.7	0.04	20000	2	R300-0720..
.303	05	E12	.148	.098	10.00°	.035	1	3	RA300-13EH12-05M	.484	.500	.460	.787	0.4	0.21	20000	3	R300-0517..
.310	08	E16	.236	.157	20.00°	.038	1	2	RA300-16EH16-08L	.610	.625	.548	1.181	0.9	0.24	20000	2	R300-0828..
.349	07 20	E16	.207	.138	20.00°	.035	1	3	RA300-16EH16-07M	.610	.625	.560	.984	0.7	0.24	20000	3	R300-0720..
.356	10	E20	.295	.197	20.00°	.111	1	2	RA300-19EH20-10L	.728	.750	.673	1.378	2.2	0.13	20000	2	R300-1032..
.435	08	E20	.236	.157	20.00°	.069	1	3	RA300-19EH20-08M	.728	.750	.673	1.181	0.9	0.11	20000	3	R300-0828..

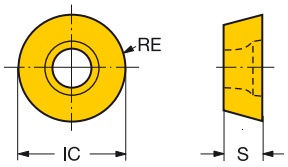
	备件
	刀片螺钉
05	5513 020-40
07 20	5513 020-41
07 24	5513 020-42
08	5513 020-36
10	5513 020-43

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E31 J9 J16

CoroMill® 300 铣削刀片



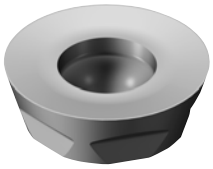


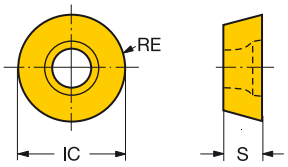
公制型

	RE		订货号	P								M								K								N				S										H				尺寸，mm, inch	
				1025	1030	1040	2030	2040	4220	4230	4240	1025	1030	1040	2030	2040	4240	S30T	S40T	1010	1025	4220	4230	4240	H13A	1025	1030	H13A	1025	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	4230	IC	S
轻型	08	4.00	R300-0828E-PL		☆								☆					☆	☆	☆						★	☆			☆			★	☆	★		☆			8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
		4.00	R300-0828E-KL																				☆			★						☆								8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
	10	5.00	R300-1032E-PL		☆								☆					☆	☆	☆						★	☆			☆			★	☆	★		☆			10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
		5.00	R300-1032E-KL																				☆			★						☆								10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
	12	6.00	R300-1240E-PL		☆						★		☆				☆	☆	☆	☆				☆		★	☆			☆			★	☆	★		☆			12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
		6.00	R300-1240E-ML			☆	☆	☆					★	☆	☆															★	☆									12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
中等	08	4.00	R300-0828E-PM	☆	☆						★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆	★		☆	☆			★	☆	★	☆	☆			8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
		4.00	R300-0828M-PM		☆						★		☆				☆	☆	☆					☆		★	☆			☆			★	☆			☆			8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
		4.00	R300-0828E-MM			☆		☆						★		☆																★								8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
		4.00	R300-0828M-MM			☆	☆	☆						★	☆	☆															★	☆								8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
	10	5.00	R300-1032E-PM	☆	☆						★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆	★		☆	☆			★	☆	★	☆	☆			10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
		5.00	R300-1032M-PM		☆					★	☆		☆				☆	☆	☆				☆	☆		★			☆			★	☆			☆			10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
		5.00	R300-1032E-MM			☆		☆						★		☆																★								10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
		5.00	R300-1032M-MM			☆	☆	☆						★	☆	☆															★	☆								10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
	12	6.00	R300-1240E-PM	☆	☆						★	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆	★		☆	☆			★	☆	★	☆	☆			12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
		6.00	R300-1240M-PM		☆				☆	★	☆		☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆		★			☆			★	☆			☆	★		12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
		6.00	R300-1240E-MM			☆	☆	☆						★	☆	☆																★	☆								12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
		6.00	R300-1240M-MM			☆	☆	☆						★	☆	☆																★	☆								12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
重载	08	4.00	R300-0828M-PH		☆					★	☆		☆				☆							☆	☆		★			★								☆			8.0	2.78
		.157																																						.315	.109
		4.00	R300-0828M-MH					☆								★																	★										
		.157																																						.315	.109
	10	5.00	R300-1032M-PH		☆				☆	★	☆		☆				☆						☆	☆	☆		★			★								☆	★		10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
		5.00	R300-1032M-MH				☆	☆							☆	★																	★	☆								10.0	3.18
		.197																																						.394	.125
	12	6.00	R300-1240M-PH		☆				☆	★	☆		☆				☆		☆		☆		☆	☆	☆		★			☆					★	★		☆	☆		12.0	3.97
		.236																																						.472	.156
		6.00	R300-1240M-MH				☆	☆							☆	★																	★	☆								12.0	3.97
		.236																																						.472	.156

E28 E44 E67 J19

CoroMill® 300 铣削刀片





英制型

	RE	订货号	P					M					N			S					H				尺寸，mm, inch	
				1010	1025	1030	2040	4240	1025	1030	2040	4240	1025	1030	2040	1025	1030	2040	4240	1010	1025	1030	2040	IC	S
中等	07 20	3.50	R300-0720E-PM		☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	★				☆	☆		7.0	1.99
	.138																							.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-PM		☆	☆		★	☆	☆		☆	☆	☆		☆	★				☆	☆		7.0	2.38
	.138																							.276	.094
	07 20	3.50	R300-0720E-MM				☆				★							☆						7.0	1.99
	.138																							.276	.078
	07 24	3.50	R300-0724E-MM				☆				★							☆						7.0	2.38
	.138																							.276	.094
	05	2.50	R300-0517E-PM			☆		★		☆		☆		☆			★						☆	5.0	1.70
	.098																							.197	.067
	09	4.76	R300-0932E-PM	☆		☆				☆				☆			★			★			☆	9.5	3.18
	.187																							.375	.125
		4.76	R300-0932M-PM			☆		★		☆		☆		☆			★						☆	9.5	3.18
	.187																							.375	.125
		4.76	R300-0932E-MM				☆				★							☆						9.5	3.18
	.187																							.375	.125
重载	09	4.76	R300-0932M-PH					★				☆												9.5	3.18
	.187																							.375	.125

E28 E44 E67 J19

CoroMill® 325

螺纹旋风铣刀

高质量螺纹

在细长工件上加工外螺纹时，旋风铣工艺可确保高螺纹质量。旋风铣螺纹环可用于大多数纵切机床中的不同驱动装置。我们提供适用于 HA 和 HB 螺纹形状的少量库存刀片类别，以及适合特定零件的非标解决方案。

应用

用于在细长零件上加工螺纹的旋风铣，如螺钉。直径 3 – 10 mm (0.118 – 0.394 英寸)。

典型零件

- 骨螺钉
- 脊椎螺钉
- 医用植入产品
- 其他细长零件

ISO 应用范围：

P M N S

优点和特点

- 提高生产效率
- 良好的切屑控制
- 更长的刀具寿命
- 节约成本
- 高质量的螺纹
- 一种材质可用于所有材料
- 兼容大多数纵切机床和主轴
- 深螺纹易于加工
- 针对钛合金和不锈钢进行优化

www.sandvik.coromant.com/coromill325

标准螺纹

其他螺纹牙型作为非标产品提供。

良好的切屑控制

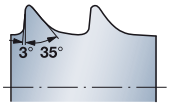
- 切削控制优于单点螺纹切削，能够进行更连续和更高效的加工。

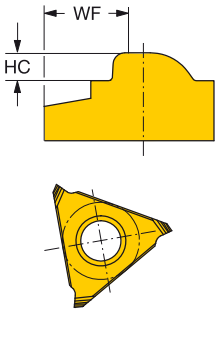
E36 E34

CoroMill 325 螺纹旋风铣

外螺纹

THFTSR ISO 5835-1991

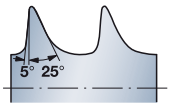


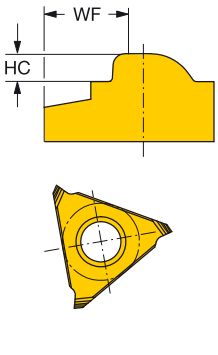


HA 螺纹

IC	TP	订货号	尺寸，mm，inch HC	HC″	WF	WF″	W1	W1″	FTDZ	P 1105	M 1105	N 1105	S 1105
16 3/8	1.50	325R16-150HAF01	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	☆	☆	☆	☆
	1.75	325R16-175HAF01	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	☆	☆	☆	☆

THFTSR ISO 5835-1991





HB 螺纹

IC	TP	订货号	尺寸，mm，inch HC	HC″	WF	WF″	W1	W1″	FTDZ	M 1105	N 1105	S 1105
16 3/8	1.75	325R16-175HBF01	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	☆	☆	☆
	2.75	325R16-275HBF01	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	☆	☆	☆

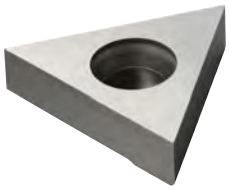
公差：

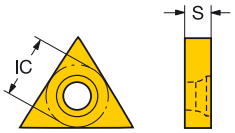
	HCTOLL	HCTOLL″	HCTOLU	HCTOLU″	WFTOLL	WFTOLL″	WFTOLU	WFTOLU″
325R..HA	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004
325R..HB	-0.01	-.0002	0.01	.0002	-0.02	-.0004	0.02	.0004

也可订购非标成型刀片。 详细信息，请与您当地的山特维克代表处联系。

E36 E44 E67 J19

CoroMill® 325 硬质合金刀片毛坯



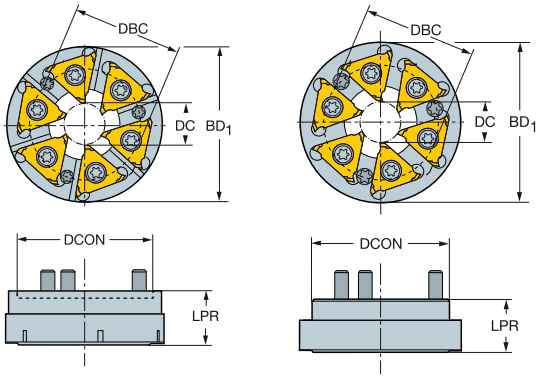


			P	M	N	S	尺寸，mm，inch
	IC	订货号	HLOF	HLOF	HLOF	HLOF	S
16	3/4	325R16-0400-BG	☆	☆	☆	☆	4.0
							.157
		325R16-0500-BG	☆	☆	☆	☆	5.5
							.217

E36 E44 E67 J19

CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀

DSGN 1 2



Citizen-PCM

							尺寸，mm，inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	6	2	0	6	**325-06AP20-16M**	20	26	35	15	0.06	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	1	0	6	**325-12AP40-16M**	40	32.5	46	15.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	**325-12AP45-16M**	45	30	46	18	0.13	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Jarvis

							尺寸，mm，inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	12	1	0	6	**325-12AQ40-16M**	40	32	46	13.5	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Citizen - Citizen

							尺寸，mm，inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	**325-12AA33-16M**	33	40	46.9	18.5	0.10	6.5	325R16-150HAF01

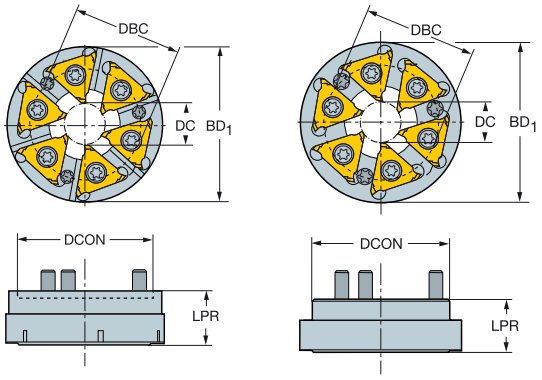
备件	
刀片螺钉	安装螺钉
5513 020-02	5513 039-02

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E34 J19 J16

CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀

DSGN 1 2



Tsugami-Tsugami

							尺寸，mm，inch						
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	**325-12CC52-16M**	52	42	65	17	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	**325-12CC52-16M-B**	52	44	52	10	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	**325-12CC52-16M-C**	52	38	54	19	0.23	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	16	2	0	6	**325-16CC50-16M**	50	40	62	20	0.21	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	20	2	0	6	**325-20CC52-16M**	52	42	65	17	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Tornos-Tornos

							尺寸，mm，inch						
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR	KG	NM	MIID
16	3/8	12	2	0	6	**325-12DD50-16M**	50	40	67	15.4	0.25	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	**325-12DD40-16M**	40	31	57	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

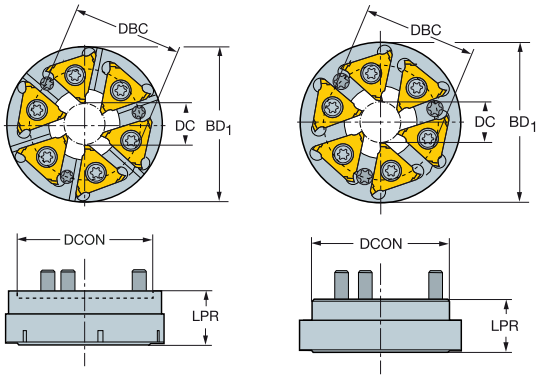
	备件	
订货号	刀片螺钉	安装螺钉
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-04
325-12CC52-16M-B	5513 020-02	
325-12CC52-16M-C	5513 020-02	
325-12DD50-16M	5513 020-02	5513 039-02
325-16CC50-16M	5513 020-02	5513 039-04

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E34 J19 J16

CoroMill® 325 螺纹旋风铣刀

DSGN 1 2



Citizen, Hanwha - Madula

							尺寸，mm, inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12RR45-16M	45	27	56	15	0.14	6.5	325R16-150HAF01

DMG - DMG

							尺寸，mm, inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	13.5	1	0	6	325-14GG42-16M	42	33	49	14.75	0.11	6.5	325R16-150HAF01

Star - Star

							尺寸，mm, inch						
											KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	DBC	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	12	2	0	6	325-12BB40-16M	40	32	47	15	0.12	6.5	325R16-150HAF01

Star, Goodway, Doosan, Hanwha, Nexturn, Tsugami - WTO

							尺寸，mm, inch					
										KG	NM	
	IC	DC	DSGN	CNSC		订货号	DCON	BD_1	LPR			MIID
16	3/8	20	2	0	6	325-20EE54-16M	54	56.5	13.8	0.10	6.5	325R16-150HAF01
16	3/8	12	2	0	6	325-12EE32-16M	32	43.8	18.2	0.12	6.5	325R16-150HAF01

备件	
刀片螺钉	安装螺钉
5513 020-02	5513 039-02

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E34 J19 J16

CoroMill® 495

通用倒角铣刀

CoroMill® 495 是专门用于 15°、30°、45°、60° 倒角加工的倒角铣刀。
可以正倒角也可以反倒角

ISO 应用范围：

P M N S H

应用

- 孔倒角和边缘倒角
- 典型的工序有倒角、背面倒角和去毛刺

优点和特点

- 通用刀具，适用于许多不同倒角工序
- 灵活性高的刀片，能够加工多种工件材料
- 换刀次数少，因此机床利用率高
- 带四个切削刃口的可转位刀片
- 刀体可安装数量更多的刀片（齿数与刀体尺寸相关）

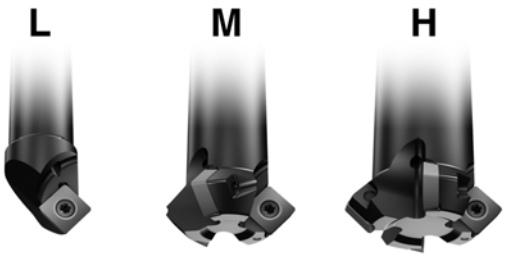
www.sandvik.coromant.com/coromill495

接口

- 圆柱直柄
- 可乐满 EH

刀片

- 适用于所有材料的刀片槽型和材质
- 4 条切削刃



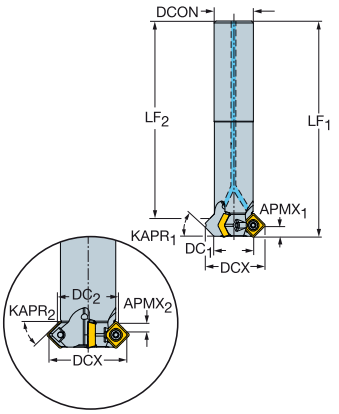
疏齿 密齿 超密齿

E40

E43

CoroMill® 495 倒角铣刀

圆柱直柄



公制型

KAPR1	KAPR2		CZCMS	APMX1	APMX2	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	DC1	DC2	DCX	BD1	LF1	LF2	LU	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
30°	60°	09	16	3.8	6.5	1	1	495-012A16-3009L	16.0	12.0	18.3	26.0	17.1	100.0	88.7		20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	16	5.4	5.4	1	1	495-012A16-4509L	16.0		17.7	23.4	11.2	100.0	90.8	51.0	20	1.4	0.23	14400	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	16	6.8	3.9	1	1	495-012A16-6009L	16.0		13.5	20.1	13.5	100.0	90.3	49.0	20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	16	7.7		1	1	495-012A16-7509L	16.0			16.2	12.9				20	1.4	0.20	14400	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	25	7.7		1	3	495-025A25-7509H	25.0	25.5		29.7	25.2				20	1.4	0.50	8100	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	20	5.4	5.4	1	3	495-020A20-4509M	20.0	20.5	20.9	31.9	19.7	110.0	98.2	58.0	20	1.4	0.33	9500	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	25	3.8	6.5	1	4	495-025A25-3009H	25.0	25.5	31.8	39.5	30.6	120.0	108.7	59.0	20	1.4	0.54	8100	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	25	5.4	5.4	1	4	495-025A25-4509H	25.0		25.9	36.9	24.7	120.0	108.2		20	1.4	0.48	8100	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	25	6.8	3.9	1	4	495-025A25-6009H	25.0		19.9	33.6	18.7	120.0	108.4	59.0	20	1.4	0.42	8100	4	495-09T3M-XL

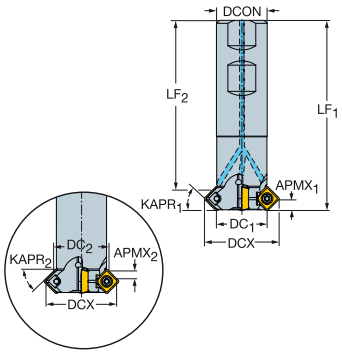
备件
刀片螺钉
5513 020-04

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E43 J19 J16

CoroMill® 495 倒角铣刀

侧压式



英制型

KAPR1	KAPR2		CZCMS	APMX1	APMX2	CNSC		订货号	尺寸，英寸 DCON	DC1	DC2	DCX	BD1	LF1	LF2	LU	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
30°	60°	09	5/8	.150	.260	1	1	A495-013M16-3009L	0.625	.520	.771	1.071	.723	2.882	2.437		290	1.0	0.42	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	5/8	.215	.215	1	1	A495-013M16-4509L	0.625		.745	0.969	.489	2.882	2.520		290	1.0	0.41	13600	1	495-09T3M-XL
60°	30°	09	5/8	.268	.155	1	1	A495-013M16-6009L	0.625		.560	0.838	.577	2.882	2.500	.768	290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL
75°	15°	09	5/8	.304		1	1	A495-013M16-7509L	0.625			0.686	.562				290	1.0	0.18	13600	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	3/4	.215	.215	1	3	A495-020M19-4509M	0.750	.770	.788	1.219	.739	3.350	2.879		290	1.0	0.50	9500	3	495-09T3M-XL
75°	15°	09	1	.304		1	3	A495-026M25-7509H	1.000	1.020		1.185	1.009				290	1.0	0.87	8000	3	495-09T3M-XL
30°	60°	09	1	.150	.260	1	4	A495-026M25-3009H	1.000		.560	1.571	1.223	3.750	3.306		290	1.0	0.94	8000	4	495-09T3M-XL
45°	45°	09	1	.215	.215	1	4	A495-026M25-4509H	1.000		1.038	1.469	.989	3.750	3.285		290	1.0	0.93	8000	4	495-09T3M-XL
60°	30°	09	1	.268	.155	1	4	A495-026M25-6009H	1.000		.804	1.338	.754	3.751	3.283	1.319	290	1.0	0.84	8000	4	495-09T3M-XL

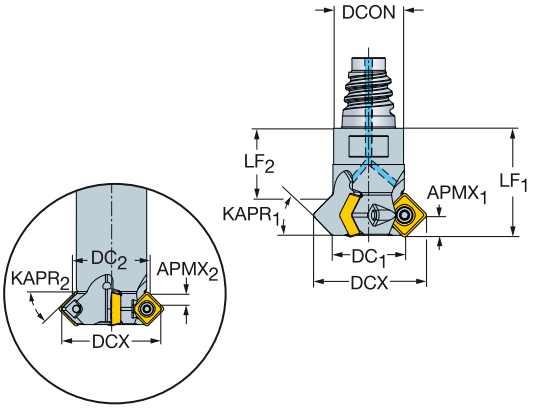
备件
刀片螺钉
5513 020-04

如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

E43 J19 J16

CoroMill® 495 倒角铣刀

Coromant EH



公制型

KAPR1	KAPR2		CZCMS	APMX1	APMX2	CNSC		订货号	尺寸，mm DCON	DC1	DC2	DCX	BD1	LF1	LF2	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
45°	45°	09	E16	5.4	5.4	1	1	495-012EH16-4509L	15.5	12.0	17.7	23.4	11.2	30.0	20.8	20	1.4	0.09	14400	1	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E20	5.4	5.4	1	3	495-020EH20-4509M	19.3	20.5	20.9	31.9	19.7	30.0	18.2	20	1.4	0.15	9500	3	495-09T3M-XL
45°	45°	09	E25	5.4	5.4	1	4	495-025EH25-4509H	24.2	25.5	25.5	36.9	24.7	35.0	23.2	20	1.4	0.20	8100	4	495-09T3M-XL

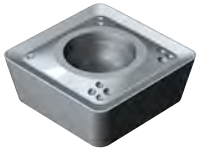
备件
刀片螺钉
5513 020-04

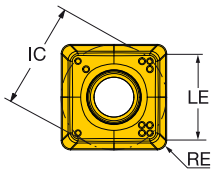
如需完整的备件列表，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

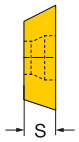
E43 J19 J16

CoroMill® 495 铣削刀片

KRINS 90°







		RE	订货号	P 1040	P 1130	M 1040	M 1130	N 1130	S 1130	H 1130	尺寸，mm, inch IC	LE	S
中等	PL	09 0.80	495-09T3M-PM		★		☆	☆	☆	☆	9.0	7.4	3.51
		.031									.354	.291	.138
	ML	09 0.80	495-09T3M-MM	☆		★					9.0	7.4	3.51
		.031									.354	.291	.138

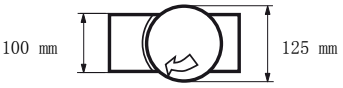
E40 E44 E67 J19

大切削宽度铣削，公制值

ISO P			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	GC1010	GC1025
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2	0.05 - 0.1 - 0.2
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		钢						
		非合金						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	0.25	430 - 390 - 350	-	340-310-255
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	385 - 350 - 315	-	305-280-230
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	365 - 330 - 300	-	290-260-215
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	315 - 290 - 260	-	250-230-185
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	235 - 210 - 195	-	185-170-140
		低合金（合金元素 ≤ 5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	175	0.25	300 - 275 - 245	-	280-255-210
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1900	300	0.25	195 - 180 - 160	-	155-140-115
		高合金（合金元素 >5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	0.25	230 - 205 - 185	180-165-135	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	190 - 170 - 155	150-135-110	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	165 - 150 - 135	130-120-100	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	105 - 95 - 85	80-75-60	80-75-60
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1400	150	0.25	305 - 280 - 250	245-220-180	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤ 5%）	1600	200	0.25	245 - 220 - 200	195-175-145	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 >5%）	1950	200	0.25	180 - 160 - 145	140-130-105	140-130-105

ISO M			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	M30B	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.4	0.05 - 0.1 - 0.2
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		不锈钢						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	0.21	285 - 255 - 230	265 - 210 - 135	255 - 225 - 180
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	0.21	205 - 185 - 165	175 - 140 - 90	180 - 160 - 130
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	0.21	215 - 190 - 170	200 - 160 - 100	185 - 165 - 135
		奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	1950	200	0.21	265 - 240 - 215	-	250 - 225 - 180
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	0.21	200 - 175 - 160	-	170 - 155 - 125
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	260 - 235 - 210	-	205 - 185 - 145
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	0.21	230 - 205 - 185	-	175 - 155 - 125
		铸造						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	0.25	255 - 230 - 205	230 - 185 - 120	225 - 200 - 160
P5.0.C.PH	15.12	沉淀硬化	2450	330	0.25	180 - 160 - 145	150 - 120 - 80	155 - 140 - 115
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	0.25	195 - 175 - 155	180 - 145 - 90	170 - 155 - 120
M1.0.C.UT	15.21	淬硬	1800	200	0.25	255 - 225 - 205	-	235 - 210 - 170
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	2450	330	0.25	180 - 160 - 145	-	160 - 140 - 115
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	245 - 220 - 195	-	195 - 175 - 140
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	215 - 190 - 170	-	160 - 145 - 115

ISO K			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CC6190	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体（短切屑）	790	130	0.28	-	1300 - 1050 - 880	225 - 185 - 150
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	900	230	0.28	-	1100 - 890 - 730	185 - 155 - 125
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	0.28	910 - 780 - 670	1600 - 1300 - 1050	245 - 200 - 165
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	1100	245	0.28	850 - 720 - 620	1200 - 990 - 810	195 - 160 - 130
		球墨铸铁						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	0.28	-	1000 - 830 - 680	155 - 125 - 105
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	0.28	495 - 420 - 360	840 - 690 - 570	145 - 120 - 95



工况：
当刀盘的直径为 125mm，并且工件的中心线与铣刀的中心线重合的时候，那么切削区域的宽度为 100mm。

GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040	GC3040				
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.05-0.1-0.2	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1-0.2-0.3	0.1 - 0.2 - 0.4	0.1 - 0.2 - 0.4	0.1-0.2-0.4				
切削速度 v_c, m/min										
375-340-280	490-405-330	400-330-270	340-280-230	295-240-165	295 - 240 - 165	390-320-260				
335-305-250	440-360-295	360-295-245	305-250-205	265-215-145	265 - 215 - 145	350-285-235				
320-290-235	415-340-280	340-280-230	290-235-195	250-205-135	250 - 205 - 135	330-270-220				
275-250-205	365-300-245	295-245-200	250-205-170	220-180-120	220 - 180 - 120	290-235-195				
205-185-155	270-220-180	220-180-150	185-155-125	160-130-90	160 - 130 - 90	215-175-145				
265-240-195	345-285-230	280-230-190	240-195-160	205-170-115	205 - 170 - 115	275-225-185				
170-155-130	225-185-150	185-150-125	155-130-105	135-110-75	135 - 110 - 75	180-145-120				
180-165-135	300-245-200	195-160-130	165-135-110	155-130-85	155 - 130 - 85	205-170-140				
150-135-110	215-180-145	160-130-110	135-110-90	125-105-70	125 - 105 - 70	170-140-115				
130-120-100	190-155-125	140-115-95	120-100-80	110-90-60	110 - 90 - 60	150-125-100				
80-75-60	120-95-80	85-70-60	75-60-50	70-55-38	70 - 55 - 38	95-75-65				
245-220-180	350-290-235	260-215-175	220-180-150	210-170-115	210 - 170 - 115	280-230-190				
195-175-145	280-230-190	205-170-140	175-145-120	170-140-95	170 - 140 - 95	220-180-150				
140-130-105	205-170-140	150-125-100	130-105-85	120-100-70	120 - 100 - 70	160-135-110				

1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010	GC1025		
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05 - 0.15 - 0.25	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1-0.2-0.4	0.1 - 0.2 - 0.3	0.05-0.1-0.2		
切削速度 v_c, m/min										
185 - 140 - 105	255 - 190 - 140	250 - 200 - 160	240 - 190 - 155	240 - 190 - 155	275 - 220 - 175	210 - 170 - 110	285-255-230	255-225-180		
130 - 100 - 70	180 - 135 - 100	170 - 135 - 110	170 - 135 - 110	165 - 130 - 105	190 - 150 - 120	140 - 110 - 70	205-185-165	180-160-130		
135 - 100 - 75	185 - 140 - 105	180 - 145 - 115	175 - 140 - 115	175 - 140 - 110	200 - 160 - 125	160 - 125 - 80	215-190-170	185-165-135		
180 - 135 - 100	250 - 185 - 140	210 - 165 - 135	235 - 190 - 150	200 - 160 - 130	-	185 - 150 - 95	265-240-215	250-225-180		
125 - 95 - 70	170 - 130 - 95	165 - 130 - 105	165 - 130 - 105	160 - 125 - 100	-	135 - 105 - 70	200-175-160	170-155-125		
125 - 90 - 70	170 - 125 - 95	145 - 115 - 95	-	-	-	-	170-125-95	-		
150 - 115 - 85	205 - 155 - 115	175 - 140 - 110	195 - 155 - 125	170 - 135 - 105	-	170 - 135 - 85	260-240-215	205-185-145		
125 - 95 - 70	175 - 130 - 95	140 - 115 - 90	165 - 130 - 105	135 - 110 - 85	-	135 - 110 - 70	230-205-185	170-155-125		
165 - 125 - 90	225 - 165 - 125	220 - 175 - 140	215 - 170 - 135	210 - 170 - 135	245 - 195 - 155	185 - 150 - 95	255-230-205	225-200-160		
115 - 85 - 65	155 - 115 - 85	150 - 120 - 95	150 - 120 - 95	145 - 115 - 90	165 - 130 - 105	120 - 100 - 65	180-160-145	155-140-115		
125 - 90 - 70	170 - 125 - 95	165 - 135 - 105	160 - 130 - 105	160 - 130 - 100	180 - 145 - 115	145 - 115 - 75	195-175-155	170-155-120		
175 - 130 - 95	235 - 175 - 130	200 - 160 - 130	225 - 180 - 145	190 - 155 - 125	-	180 - 140 - 90	255-225-205	235-210-170		
115 - 85 - 65	160 - 115 - 85	150 - 120 - 95	150 - 120 - 95	145 - 115 - 90	-	125 - 100 - 65	180-160-145	160-140-115		
110 - 85 - 60	155 - 115 - 85	130 - 105 - 85	-	-	-	-	-	-		
145 - 105 - 80	195 - 15 - 110	165 - 130 - 105	185 - 150 - 120	160 - 125 - 100	-	160 - 125 - 80	245-220-195	195-175-140		
115 - 85 - 65	160 - 120 - 90	135 - 105 - 85	150 - 120 - 95	130 - 100 - 80	-	125 - 100 - 65	215-190-170	160-145-115		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.4	0.1 - 0.2 - 0.4	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.3	0.1 - 0.2 - 0.4	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
切削速度 v_c, m/min										
265 - 220 - 180	260 - 215 - 145	240 - 195 - 135	225 - 185 - 150	215 - 175 - 145	195 - 160 - 130	205 - 170 - 140	120 - 105 - 75	265-220-180	255-210-170	-
220 - 180 - 150	215 - 175 - 120	200 - 165 - 110	185 - 150 - 125	175 - 145 - 120	160 - 130 - 110	170 - 140 - 115	100 - 85 - 65	220-180-150	210-170-140	-
290 - 240 - 195	285 - 235 - 155	260 - 215 - 145	245 - 200 - 165	230 - 190 - 155	215 - 175 - 145	225 - 185 - 150	130 - 110 - 85	290-240-195	275-225-185	245-200-165
235 - 190 - 155	225 - 185 - 125	210 - 170 - 115	195 - 160 - 130	185 - 155 - 125	170 - 140 - 115	180 - 145 - 120	105 - 90 - 65	235-190-155	220-180-150	195-160-130
180 - 150 - 125	280 - 230 - 155	165 - 135 - 90	155 - 125 - 105	145 - 120 - 100	135 - 110 - 90	140 - 115 - 95	80 - 70 - 50	180-150-125	175-140-115	-
170 - 140 - 115	225 - 185 - 125	150 - 125 - 85	140 - 115 - 95	135 - 110 - 90	125 - 100 - 85	130 - 105 - 90	75 - 65 - 50	170-140-115	160-130-110	-

大切削宽度铣削，公制值

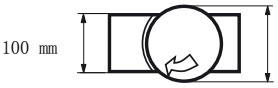
ISO N MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	CD10 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1 - 0.15 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	H10 0.1 - 0.15 - 0.2	CT530 0.1 - 0.15 - 0.2
		铝合金						
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	400	60		1900 - 1750 - 1600	940 - 870 - 810	1050-960-890
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	650	100		1700 - 1550 - 1450	850 - 780 - 730	930-860-800
		铝合金						
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	600	75	0.25	1900 - 1750 - 1600	940 - 870 - 810	1050-960-890
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	700	90	0.25	1700 - 1550 - 1450	850 - 790 - 730	930-860-800
		铝合金						
N1.1.Z.UT	30.3	铝 >99%	350	30		1900 - 1750 - 1600	950 - 880 - 810	1050-960-890
		铝合金						
	30.41	铸造，13-15% 硅	700	130		760 - 700 - 650	380 - 350 - 325	415-385-355
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	700	130		570 - 530 - 485	285 - 265 - 245	310-290-270
		铜和铜合金						
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	550	110	0.25	940 - 870 - 810	470 - 435 - 405	520-480-445
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	550	90		940 - 870 - 810	470 - 435 - 405	520-480-445
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	1350	100	0.25	660 - 610 - 570	330 - 305 - 285	365-335-310

ISO S MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	GC1025 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.05 - 0.15 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	GC1130 0.1 - 0.15 - 0.2	H13A 0.1 - 0.15 - 0.2
		高温合金 **铁基**						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	0.25	60 - 55 - 50	60 - 55 - 50	60 - 55 - 50
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	0.25	45 - 40 - 37	45 - 40 - 37	45 - 40 - 38
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	0.25	60 - 55 - 50	60 - 55 - 50	55-55-50
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	0.25	36 - 33 - 30	36 - 33 - 30	35-33-30
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	45 - 40 - 36	45 - 40 - 36	45-40-38
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	0.25	25 - 22 - 20	25 - 22 - 20	23-21-18
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	18 - 16 - 14	18 - 16 - 14	17-15-13
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	16 - 14 - 13	16 - 14 - 13	16-14-13
		钛合金 1)		Rm[2]				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	1300	400	0.23	125 - 115 - 105	125 - 115 - 105	125-115-110
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	1400	950	0.23	55 - 50 - 45	55 - 50 - 45	50-45-45
S4.3.Z.AG	23.22	α 与+时效处理的 β 合金，退火或时效处理的 β 合金	1400	1050	0.23	45 - 40 - 36	45 - 40 - 36	38-36-33

ISO H MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	CB50 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.07 - 0.12 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	CT530 0.07 - 0.12 - 0.2	GC4220 0.1 - 0.15 - 0.25
		超硬钢						
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	4200	59 HRC	0.25	160 - 140 - 115	80 - 75 - 55	55-45-36
		冷硬铸铁						
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	2250	400	0.28	310 - 270 - 215	155 - 140 - 110	100-90-70

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



工况：

当刀盘的直径为 125mm，并且工件的中心线与铣刀的中心线重合的时候，那么切削区域的宽度为 100mm。

GC1130	H10F	H13A	GC1025					
最大切屑厚度，h_{ex} mm								
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2					
切削速度 v_c, m/min								
990 - 910 - 850 890 - 820 - 760	940 - 870 - 810 850 - 780 - 730	750 - 700 - 650 680 - 630 - 580	990 - 910 - 850 890 - 820 - 760					
990 - 910 - 850 990 - 920 - 850	940 - 870 - 810 850 - 790 - 730	750 - 700 - 650 680 - 630 - 580	990 - 910 - 850 990 - 920 - 850					
990 - 920 - 850	950 - 880 - 810	760 - 700 - 650	990 - 920 - 850					
395 - 370 - 340 300 - 275 - 255	380 - 350 - 325 285 - 265 - 245	300 - 280 - 260 225 - 210 - 195	395 - 370 - 340 300 - 275 - 255					
495 - 460 - 425 495 - 460 - 425 345 - 320 - 295	470 - 435 - 405 470 - 435 - 405 330 - 305 - 285	375 - 350 - 325 375 - 350 - 325 265 - 245 - 225	495 - 460 - 425 495 - 460 - 425 345 - 320 - 295					

H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC1010			
最大切屑厚度，h_{ex} mm								
0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.05 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.25	0.1-0.15-0.2			
切削速度 v_c, m/min								
55 - 50 - 45 40 - 37 - 35	-	-	55 - 50 - 45 40 - 38 - 34	60 - 55 - 45 45 - 39 - 32	-			
50 - 50 - 45 32 - 30 - 27 40 - 37 - 34	- - -	- - -	55 - 50 - 45 34 - 31 - 28 40 - 37 - 34	55 - 50 - 40 35 - 31 - 26 40 - 38 - 31	- - -			
22 - 19 - 17 15 - 14 - 12 14 - 13 - 12	- - -	- - -	23 - 21 - 18 17 - 15 - 13 15 - 14 - 12	23 - 21 - 17 17 - 15 - 12 15 - 14 - 11	- - -			
115 - 105 - 100 45 - 40 - 38 34 - 31 - 29	150 - 135 - 125 65 - 60 - 55 50 - 50 - 45	125 - 115 - 110 45 - 40 - 39 38 - 36 - 33	120 - 105 - 95 50 - 45 - 39 40 - 37 - 34	120 - 110 - 100 45 - 39 - 36 37 - 33 - 30	150-135-125 65-60-55 55-50-45			

GC3040	GC1010	GC1130	GC1025					
最大切屑厚度，h_{ex} mm								
0.1 - 0.2 - 0.25	0.07 - 0.12 - 0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2					
切削速度 v_c, m/min								
45 - 33 - 29	110-95-80	40-36-29	40-36-29					
85 - 65 - 55	215-185-150	75-70-55	75-70-55					

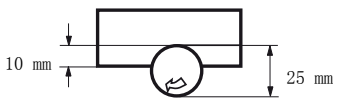
小切削宽度铣削，公制值

ISO P MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	CT530 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1 - 0.15 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	GC1010 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.05 - 0.1 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	GC3040 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1-0.15-0.3 切削速度 v_c, m/min
		钢						
		非合金						
P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1 - 0.25%	1500	125	0.25	500 - 490 - 475	-	455-445-415
P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25 - 0.55%	1600	150	0.25	450 - 440 - 430	-	410-400-375
P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55 - 0.80%	1700	170	0.25	425 - 415 - 405	-	385-375-350
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	370 - 360 - 355	-	335-330-305
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	275 - 265 - 260	-	250-245-225
		低合金（合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	1700	175	0.25	350 - 345 - 335	-	320-310-290
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	1900	300	0.25	230 - 225 - 220	-	205-205-190
		高合金（合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	1950	200	0.25	265 - 260 - 255	195 - 190 - 185	240-235-220
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	2150	200	0.25	220 - 215 - 210	160 - 160 - 150	200-195-185
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	190 - 190 - 185	140 - 140 - 135	175-170-160
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	120 - 120 - 115	90 - 85 - 85	110-105-100
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	1400	150	0.25	355 - 350 - 340	265 - 255 - 245	325-315-295
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤5%）	1600	200	0.25	285 - 280 - 275	210 - 205 - 195	260-255-235
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 > 5%）	1950	200	0.25	210 - 205 - 200	155 - 150 - 145	190-185-175

ISO M MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	CT530 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1 - 0.15 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	GC1130 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.05 - 0.1 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	GC1025 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.05-0.1-0.2 切削速度 v_c, m/min
		不锈钢						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	1800	200	0.21	340 - 335 - 325	275 - 270 - 255	275 - 270 - 255
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	2850	330	0.21	245 - 240 - 235	195 - 190 - 180	195 - 190 - 180
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	2350	330	0.21	255 - 250 - 240	200 - 195 - 190	200 - 195 - 190
		奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	1950	200	0.21	320 - 310 - 300	270 - 265 - 255	270 - 265 - 255
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	2850	330	0.21	235 - 230 - 225	190 - 185 - 175	190 - 185 - 175
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	2250	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	2000	230	0.21	310 - 300 - 295	225 - 220 - 210	225 - 220 - 210
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	2450	260	0.21	275 - 270 - 260	190 - 185 - 175	190 - 185 - 175
		铸造						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	1700	200	0.25	305 - 295 - 290	245 - 240 - 230	245 - 240 - 230
P5.0C.PH	15.12	沉淀硬化	2450	330	0.25	215 - 210 - 205	170 - 170 - 160	170 - 170 - 160
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	2150	330	0.25	235 - 225 - 220	185 - 180 - 175	185 - 180 - 175
		奥氏体						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	1800	200	0.25	300 - 295 - 285	260 - 250 - 240	260 - 250 - 240
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	2450	330	0.25	215 - 210 - 205	170 - 170 - 160	170 - 170 - 160
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	2150	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	1800	230	0.25	295 - 285 - 280	215 - 205 - 195	215 - 205 - 195
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	2250	260	0.25	255 - 250 - 245	175 - 170 - 165	175 - 170 - 165

ISO K MC 材料编号	CMC	工件材质	特定切削力 k_{c1} N/mm²	布氏硬度 HB	mc	CB50 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1 - 0.15 - 0.2 切削速度 v_c, m/min	CC6190 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1 - 0.2 - 0.3 切削速度 v_c, m/min	K20D 最大切屑厚度，h_{ex} mm 0.1-0.2-0.3 切削速度 v_c, m/min
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体（短切屑）	790	130	0.28	-	1500 - 1450 - 1400	305-290-280
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	900	230	0.28	-	1250 - 1200 - 1150	250-240-230
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	890	180	0.28	1150 - 1100 - 1100	1850 - 1750 - 1700	285-270-260
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	1100	245	0.28	1100 - 1050 - 1000	1400 - 1350 - 1300	225-215-210
		球墨铸铁						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	900	160	0.28	-	1200 - 1150 - 1100	210-205-200
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	1350	250	0.28	630 - 610 - 590	980 - 930 - 890	195-195-185

1) 应采用正前角切削和冷却液。



工况：
侧铣，刀具直径 25mm。切削宽度为 10mm。

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC2030	GC2040				
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.05 - 0.15 - 0.25	0.1 - 0.2 - 0.3				
切削速度 v_c, m/min										
365-360-345	405-395-380	570 -560 -520	465 -445 -425	395-380-360	340 -335 - 320	340 -325 - 315				
330-325-310	365-355-340	510 -500 -470	420 -400 -385	355-340-325	305 -300 -290	305 -295 -280				
310-305-290	345-335-320	485 -475 -445	395 -380 -360	335-320-310	290 -280 -270	290 -275 -265				
270-265-255	300-295-280	425 -415 -390	345 -330 -315	295-280-270	255 -250 -240	255 -245 -235				
200-195-190	220-220-210	310 -305 -285	255 -245 -235	220-210-200	185 -185 -175	185 -180 -170				
300-295-285	285-280-265	400 -390 -365	325 -315 -300	280-265-255	240 -235 -225	240 -230 -220				
170-165-160	185-180-175	260 -255 -240	215 -205 -195	180-175-165	155 -155 -145	155 -150 -145				
195-190-185	195-190-185	350 -340 -320	225 -215 -205	190-185-175	180 -175 -170	180 -175 -165				
160-160-150	160-160-150	250 -245 -230	185 -180 -170	160-150-145	150 -145 -140	150 -140 -135				
140-140-135	140-140-135	220 -215 -200	165 -155 -150	140-135-125	130 -125 -120	130 -125 -120				
90-85-85	90-85-85	135 -135 -125	100 -95 -95	85-85-80	80 -80 -75	80 -75 -75				
265-255-245	265-255-245	410 -400 -375	305 -290 -280	255-245-235	240 -235 -225	240 -230 -220				
210-205-195	210-205-195	325 -320 -295	240 -230 -220	205-195-190	195 -190 -185	195 -185 -180				
155-150-145	155-150-145	240 -235 -220	175 -170 -160	150-145-140	145 -140 -135	145 -135 -130				

GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	M30B	GC1010		
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2		
切削速度 v_c, m/min										
210 -195 -185	285 -265 -250	295 -280 -275	260 -250 -235	285 -270 -265	325 -310 -305	250 -240 -225	275-270-255	340-335-325		
145 -140 -130	200 -185 -175	205 -195 -275	185 -175 -170	195 -185 -180	225 -215 -210	165 -160 -150	195-190-180	245-240-235		
155 -145 -135	210 -195 -180	215 -205 -200	195 -185 -175	205 -195 -190	235 -225 -220	190 -180 -170	200-195-190	255-250-240		
205 -190 -175	280 -260 -245	250 -235 -230	255 -245 -230	240 -225 -220	-	220 -210 -200	-	320-310-300		
140 -135 -125	190 -180 -170	195 -185 -180	180 -170 -160	190 -180 -175	-	160 -150 -145	-	235-230-225		
140 -130 -120	190 -180 -170	175 -165 -160	-	-	-	-	-	190-180-170		
170 -160 -150	230 -215 -200	205 -195 -190	215 -205 -195	200 -190 -185	-	200 -190 -180	-	310-300-295		
140 -130 -125	195 -180 -170	165 -160 -155	180 -170 -160	160 -155 -150	-	160 -155 -145	-	275-270-260		
185 -175 -165	250 -235 -220	2 -250 -235	235 -225 -210	250 -240 -235	290 -275 -270	225 -210 -200	245-240-230	305-295-290		
130 -120 -110	175 -165 -155	180 -170 -165	160 -155 -145	170 -165 -160	195 -185 -185	145 -140 -130	170-170-160	215-210-205		
185 -175 -170	190 -180 -165	200 -190 -185	175 -165 -160	190 -180 -175	215 -205 -200	175 -165 -155	185-180-175	235-225-220		
195 -180 -170	265 -250 -235	240 -225 -220	245 -230 -220	230 -215 -210	-	210 -200 -190	-	300-295-285		
130 -120 -110	175 -165 -155	180 -170 -165	160 -155 -145	170 -165 -160	-	145 -140 -130	-	215-210-205		
125 -120 -110	175 -160 -150	155 -145 -145	-	-	-	-	-	-		
160 -150 -140	220 -205 -190	195 -185 -180	205 -195 -185	190 -180 -175	-	190 -180 -170	-	295-285-280		
130 -125 -115	180 -170 -160	160 -150 -145	165 -160 -150	150 -145 -140	-	150 -140 -135	-	255-250-245		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	GC1010	K20M	K15W
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
切削速度 v_c, m/min										
310 - 305 - 290	305 - 290 - 280	280 - 270 - 255	260 - 250 - 240	250 - 245 - 235	225 - 220 - 210	240 - 230 - 220	135-130-125	250-245-235	295-290-275	-
255 - 250 - 240	250 - 240 - 230	230 - 220 - 210	215 - 205 - 195	205 - 200 - 190	185 - 185 - 175	195 - 190 - 180	110-110-105	205-200-190	245-240-225	-
340 - 330 - 315	330 - 315 - 300	305 - 290 - 280	285 - 270 - 260	270 - 265 - 255	250 - 240 - 230	260 - 250 - 240	145-140-140	270-265-255	320-315-300	285-270-260
270 - 265 - 255	265 - 255 - 240	245 - 235 - 225	225 - 215 - 210	215 - 210 - 205	200 - 195 - 185	205 - 200 - 190	120-115-110	215-210-205	260-250-240	225-215-210
210 - 205 - 200	330 - 315 - 300	190 - 185 - 175	180 - 170 - 165	170 - 165 - 160	155 - 150 - 145	160 - 155 - 150	95-90-85	170-165-160	200-195-190	-
195 - 195 - 185	265 - 255 - 240	175 - 170 - 160	165 - 160 - 150	155 - 155 - 145	145 - 140 - 135	150 - 145 - 140	85-85-80	155-155-145	185-185-175	-

小切削宽度铣削，公制值

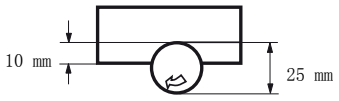
ISO N			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CD10	CT530	H10
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.1 - 0.15 - 0.2	0.1 - 0.15 - 0.2	0.1-0.15-0.2
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		铝合金						
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	400	60		2100 - 2100 - 2050	1150 - 1150 - 1100	1050-1050-1000
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	650	100		1900 - 1850 - 1850	1050 - 1050 - 1000	950-940-920
		铝合金						
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	600	75	0.25	2100 - 2100 - 2050	1150 - 1150 - 1000	1050-1050-1000
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	700	90	0.25	1900 - 1900 - 1850	1050 - 1050 - 1100	950-940-920
		铝合金						
N1.1.Z.UT	30.3	铝 >99%	350	30		2150 - 2100 - 2050	1150 - 1150 - 1150	1050-1050-1050
		铝合金						
	30.41	铸造，13-15% 硅	700	130		850 - 840 - 820	470 - 460 - 450	425-420-410
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	700	130		640 - 630 - 620	350 - 345 - 340	320-315-310
		铜和铜合金						
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	550	110	0.25	1050 - 1050 - 1050	580 - 570 - 560	530-520-510
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	550	90		1050 - 1050 - 1000	580 - 570 - 560	530-520-510
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	1350	100	0.25	740 - 730 - 720	410 - 400 - 395	370-365-360

ISO S			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		GC1025	GC1130	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.05 - 0.15 - 0.2	0.05-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		高温合金						
		铁基						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	2400	200	0.25	70 - 70 - 70	70-70-70	-
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	2500	280	0.25	55 - 50 - 50	55-50-50	-
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	2650	250	0.25	70 - 65 - 65	70-65-65	-
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	2900	350	0.25	45 - 40 - 40	45-40-40	-
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	3000	320	0.25	55 - 50 - 50	55-50-50	-
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	2700	200	0.25	30 - 29 - 28	30-29-28	-
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	3000	300	0.25	21 - 20 - 20	21-20-20	-
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	3100	320	0.25	20 - 19 - 18	20-19-18	-
		钛合金 1)		Rm[2]				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	1300	400	0.23	150 - 145 - 140	150-145-140	170-165-160
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	1400	950	0.23	65 - 65 - 65	65 - 65 - 65	75-75-70
S4.3.Z.AG	23.22	α 与+时效处理的 β 合金，退火或时效处理的 β 合金	1400	1050	0.23	55 - 50 - 50	55 - 50 - 50	65-60-66

ISO H			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CT530	GC1025
						最大切屑厚度，h_{ex} mm		
						0.07 - 0.12 - 0.2	0.07 - 0.1 - 0.2	0.07 - 0.12 - 0.2
MC 材料编号	CMC	工件材质	N/mm²	HB	mc	切削速度 v_c, m/min		
		超硬钢						
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	4200	59 HRC	0.25	190 - 180 - 175	95 - 90 - 85	45 -45 -45
		冷硬铸铁						
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	2250	400	0.28	355 - 345 - 330	180 - 175 - 165	90 -85 -85

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



工况：

侧铣，刀具直径 25mm。切削宽度为 10mm。

GC1025	GC1130	H10F	H13A							
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2							
切削速度 v_c, m/min										
1100 -1100 -1050	1100 -1100 -1050	1050 -1050 -1000	850 -830 -820							
1000 -980 -970	1000 -980 -970	950 -940 -920	760 -750 -740							
1100 -1100 -1050	1100 -1100 -1050	1050 -1050 -1000	850 -830 -820							
110 -1100 -1100	1100 -1100 -1100	950 -940 -920	760 -750 -740							
1100 -1100 -1100	1100 -1100 -1100	1050 -1050 -1050	850 -840 -825							
445 -440 -430	445 -440 -430	425 -420 -410	340 -335 -330							
335 -330 -325	335 -330 -325	320 -315 -310	255 -250 -245							
560 -550 -540	560 -550 -540	530 -520 -510	425 -415 -410							
560 -550 -540	560 -550 -540	530 -520 -510	425 -415 -410							
390 -380 -375	390 -380 -375	370 -365 -360	295 -290 -285							

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040					
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25					
切削速度 v_c, m/min										
65-65-65	60 -60 -60	-	-	65 -65 -65	70 -65 -65					
50-50-50	45 -45 -40	-	-	50 -50 -45	50 -50 -45					
65-65-60	60 -55 -55	-	-	65 -60 -60	65 -65 -60					
40-39-38	36 -35 -33	-	-	40 -38 -38	40 -39 -38					
50-50-50	45 -45 -40	-	-	50 -45 -45	50 -50 -45					
28-27-26	26 -24 -23	-	-	28 -27 -26	28 -27 -26					
20-19-19	18 -17 -16	-	-	20 -19 -19	20 -19 -19					
19-19-18	17 -16 -16	-	-	19 -18 -17	19 -18 -17					
140-140-135	130 -125 -120	170 -165 -160	145 -145 -140	140 -135 -130	145 -140 -135					
55-55-55	50 -50 -45	75 -75 -70	55-50-50	55-55-55	50 -50 -50					
45-40-40	38 -37 -36	65 -60 -66	45-45-45	50 -45 -45	45 -40 -40					

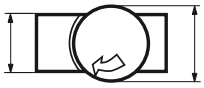
GC4220	GC3040	GC1010	GC1130							
最大切屑厚度，h_{ex} mm										
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2							
切削速度 v_c, m/min										
65 - 65 - 60	55-50-50	130-125-120	45-45-45							
125 - 125 - 115	100-95-95	250-240-230	90-85-85							

大切削宽度铣削，英制值

ISO P			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	GC1010	GC2040
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004-.008-.016
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		钢						
		非合金						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-	960-780-520
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-	860-700-470
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-	810-660-440
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1050-940-850	-	710-580-390
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	770-690-630	-	520-430-285
		低合金（合金元素 ≤ 5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	246,500	175	0.25	980-890-800	-	670-550-370
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	278,500	300	0.25	640-580-520	-	440-360-240
		高合金（合金元素>5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440	510-415-275
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360	415-340-225
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315	365-300-200
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200	225-185-125
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590	680-560-370
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤ 5%）	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470	550-445-300
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素>5%）	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345	400-325-220

ISO M			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	GC1025	M30B
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004 - .006 - .008	.002 - .004 - .008	.004 - .006 - .008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		不锈钢						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590	860-680-430
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415	560-450-285
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430	640-510-325
		奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580	-
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400	-
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200		-	-	-
		奥氏体-铁素体（双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475	-
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405	-
		铸造						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520	760-600-380
P5.0C.PH	15.12	沉淀硬化	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365	495-395-250
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395	590-465-295
M1.0.C.UT	15.21	淬硬	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550	-
M1.0C.PH	15.22	沉淀硬化	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365	-
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200		-	-	-
		奥氏体-铁素体（双相）						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375	-

ISO K			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CC6190	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004 - .006 - .008	.004 - .008 - .012	.004 - .008 - .012
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体（短切屑）	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850	740-605-490
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350	605-510-410
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600	640-525-425
		球墨铸铁						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850	475-390-310



工况：
刀具直径 5.000 inch （125mm）
切削宽度 4.000 inch （100mm）

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030				
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016				
切削速度 v_c，ft/min										
1100-1000-820	1250-1100-910	1600-1300-1050	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1050-850	960-780-520				
1000-910-740	1100-1000-820	1450-1200-960	1150-960-780	1000-820-670	1150-930-760	860-700-470				
950-860-700	1050-940-770	1350-1100-910	1100-900-740	940-770-630	1100-880-720	810-660-440				
820-750-610	910-820-670	1200-970-790	970-790-650	820-670-550	940-770-630	710-580-390				
610-550-450	670-610-500	880-720-590	710-580-475	610-500-405	700-570-465	520-430-285				
920-830-680	860-780-640	1100-920-750	920-750-610	780-640-520	890-730-600	670-550-370				
510-460-375	560-510-415	730-600-490	600-490-400	510-415-340	580-475-390	440-360-240				
590-540-440	590-540-440	970-800-650	630-510-420	540-440-360	680-550-450	510-415-275				
490-445-360	490-445-360	710-580-475	520-430-350	445-360-295	560-460-375	415-340-225				
430-390-315	430-390-315	610-500-410	455-370-305	390-315-260	490-400-325	365-300-200				
270-245-200	270-245-200	385-315-255	285-235-190	245-200-160	305-250-205	225-185-125				
800-720-590	800-720-590	1150-940-770	850-690-570	720-590-480	910-740-610	680-560-370				
630-570-470	630-570-470	910-740-610	680-550-450	570-470-385	720-590-485	550-445-300				
465-420-345	465-420-345	670-550-445	495-405-330	420-345-280	530-435-355	400-325-220				

GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004 -.006-.008		
切削速度 v_c，ft/min										
830-740-590	610-450-330	830-610-450	810-650-510	790-630-500	780-620-495	900-710-570	690-550-345	940-830-740		
590-520-415	430-315-235	580-430-320	560-445-355	560-445-350	540-425-340	620-490-390	455-365-230	670-600-530		
610-540-430	445-330-245	610-445-330	590-470-375	580-460-365	570-450-360	640-510-410	520-410-260	700-620-550		
820-730-580	590-435-325	810-600-445	680-540-430	770-610-485	660-520-415		610-485-305	870-780-690		
560-500-400	415-305-225	560-415-305	540-425-340	540-425-340	520-410-325		440-350-220	640-580-510		
-	405-300-220	560-415-305	475-375-300	-	-	-	-	560-415-305		
670-600-475	495-365-270	670-495-365	570-450-360	640-510-405	550-435-345		550-435-275	850-760-680		
570-510-405	410-305-225	570-420-310	460-365-290	540-425-340	440-350-280		440-350-220	750-670-600		
740-660-520	540-400-295	730-540-400	720-570-455	700-560-445	690-550-440	800-630-500	610-485-305	830-740-660		
520-460-365	375-275-200	510-380-280	490-390-310	485-385-305	470-375-295	540-430-340	400-320-200	590-520-465		
560-500-395	405-300-220	560-410-305	540-430-345	530-420-335	520-415-330	590-470-375	475-375-240	640-570-510		
780-690-550	560-415-310	770-570-425	650-520-415	730-580-465	630-500-395		580-460-290	830-740-660		
520-460-365	365-270-200	520-380-280	490-390-310	485-385-305	470-375-300		400-320-200	590-530-470		
-	365-270-200	500-370-275	425-340-270	-	-	-	-	-		
640-570-450	470-350-255	640-470-345	540-430-340	610-485-385	520-410-325		520-415-260	810-720-640		
530-475-375	385-285-210	530-390-290	430-345-275	495-395-315	415-330-265		410-325-205	700-630-560		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K20M	K15W
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
切削速度 v_c，ft/min										
870-710-580	850-700-465	790-640-430	730-600-490	700-570-465	630-520-425	670-550-445	395-335-245	870-710-580	835-690-560	-
720-590-480	700-570-380	650-530-355	600-495-405	570-470-385	520-430-350	550-450-370	325-280-205	720-590-480	690-560-460	-
950-780-630	930-760-510	850-700-465	800-650-530	760-620-510	690-570-465	730-600-485	430-365-270	950-780-630	900-740-605	800-650-530
760-620-510	740-610-405	680-560-375	640-520-425	610-495-405	550-455-370	580-475-390	340-290-215	760-620-510	720-590-490	640-520-425
590-485-395	920-750-500	530-435-290	500-410-335	475-390-320	435-355-290	455-370-305	270-230-170	590-485-395	575-460-380	-
550-450-370	740-610-405	495-405-270	465-380-310	440-360-295	405-330-270	425-350-285	250-215-155	550-450-370	525-424-360	-

大切削宽度铣削，英制值

ISO N			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CD10	H10	H13A
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		铝合金						
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
		铝合金						
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650	2450-2250-2100
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350	2200-2050-1900
		铝合金						
N1.1.Z.UT	30.3	铝 >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650	2450-2300-2100
		铝合金						
	30.41	铸造，13-15% 硅	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050	990-910-850
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790	740-690-630
		铜和铜合金						
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300	1250-1150-1050
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300	1250-1150-1050
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920	860-800-740

ISO S			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		GC1025	GC1130	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004 - .006 - .008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		高温合金						
		铁基						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160	-
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120	
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155	-
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95	-
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120	-
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65	-
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45	-
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40	-
		钛合金 1)		Rm[2]				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400	0.23	415-375-340	415-375-340	445-380-330
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150	200-170-145
S4.3.Z.AG	23.22	α 与+时效处理的 β 合金，退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120	155-135-115

ISO H			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CT530	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.003-.005-.008	.003-.004-.008	.003-.005-.008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		超硬钢						
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185	130-115-95
		冷硬铸铁						
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350	250-215-175

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa

工况：

刀具直径 5.000 inch （125mm）
切削宽度 4.000 inch （100mm）

CT530	GC1025	GC1130	H10F					
最大切屑厚度，h_{ex} inch								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
切削速度 v_c, ft/min								
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650					
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350					
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650					
1350-1250-1150	1300-1200-1100	1300-1200-1100	1250-1150-1050					
1000-940-870	970-900-830	970-900-830	930-860-790					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1450-1300					
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1400-1300					
1200-1100-1000	1150-1050-970	1150-1050-970	1100-1000-920					

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
最大切屑厚度，h_{ex} inch								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010			
切削速度 v_c, ft/min								
195-180-170	180-165-155	-	-	185-165-150	190-170-140			
145-130-120	130-120-115	-	-	135-125-110	140-125-105			
185-175-160	170-160-145	-	-	175-160-145	180-165-135			
115-105-100	105-95-90	-	-	110-100-90	115-100-85			
145-135-125	130-120-110	-	-	135-120-110	135-125-100			
75-65-60	70-65-55	-	-	75-65-60	75-65-55			
55-50-45	50-45-39	-	-	55-50-45	55-50-39			
50-45-40	45-40-37	-	-	50-45-39	50-45-35			
410-380-350	375-345-320	445-380-330	415-375-340	385-350-315	400-360-325			
165-150-140	145-135-125	200-170-145	150-135-125	155-140-125	140-130-115			
125-115-105	110-105-95	155-135-115	125-115-100	135-120-110	120-110-100			

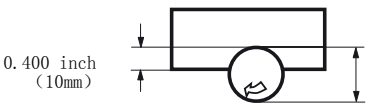
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025					
最大切屑厚度，h_{ex} inch								
.004-.006-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008					
切削速度 v_c, ft/min								
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95					
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175					

小切削宽度铣削，英制值

ISO P			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	GC1010	GC2040
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		钢						
		非合金						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 - 0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-	1100-1050-1000
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 - 0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-	1000-960-920
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 - 0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-	950-900-860
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-	830-800-760
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	890-880-860	-	610-590-560
		低合金（合金元素 ≤5%）						
P2.1.Z.AN	02.1	非淬硬	246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-	790-750-720
P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	278,500	300	0.25	750-730-720	-	510-490-470
		高合金（合金元素 > 5%）						
P3.0.Z.AN	03.11	退火	282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600	590-570-540
P3.1.Z.AN	03.13	淬硬工具钢	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495	485-465-440
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435	425-405-390
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270	265-255-240
		铸钢						
P1.5.C.UT	06.1	非合金	204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810	790-760-730
P2.6.C.UT	06.2	低合金（合金元素 ≤5%）	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640	640-610-580
P3.0.C.UT	06.3	高合金（合金元素 > 5%）	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470	465-445-425

ISO M			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CT530	GC1025	M30B
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.008-.012
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		不锈钢						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.Z.AN	05.11	非淬硬	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	沉淀硬化	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	淬硬钢	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610	660-650-610
		奥氏体						
M1.0.Z.AQ	05.21	非淬硬	285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830	-
M1.0.Z.PH	05.22	沉淀硬化	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570	-
M2.0.Z.AQ	05.23	超级奥氏体	328,000	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.Z.AQ	05.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680	-
M3.2.Z.AQ	05.52	可焊接 < 0.05% C	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580	-
		铸造						
		铁素体 / 马氏体						
P5.0.C.UT	15.11	非淬硬	246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750	810-790-750
P5.0c.PH	15.12	沉淀硬化	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	淬硬钢	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570	610-590-570
		奥氏体						
M1.0.C.UT	15.21	奥氏体	261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790	-
M1.0c.PH	15.22	沉淀硬化	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520	-
M2.0.C.AQ	15.23	超级奥氏体	310,500	200		-	-	-
		奥氏体 - 铁素体（双相）						
M3.1.C.AQ	15.51	不可焊接 ≥ 0,05% C	258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650	-
M3.2.C.AQ	15.52	可焊接 < 0.05% C	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540	-

ISO K			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CC6190	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.004-.006-.012	.004-.008-.012
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		可锻铸铁						
	07.1	铁素体（短切屑）	115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550	810-800-760
K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750	670-660-630
		灰口铸铁						
K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500	890-870-830
K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200	710-690-660
		球墨铸铁						
K3.1.C.UT	09.1	铁素体	130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550	560-540-520
K3.3.C.UT	09.2	珠光体	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900	520-500-480



工况：
侧铣，刀具直径 1.000 inch（25mm）。切削宽度为 0.400 inch（10mm）。

GC1025	GC1130	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040			
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004- .006-.010	.004-.008-.012			
切削速度 v_c, ft/min										
1200-1200-1150	1350-1300-1250	1850-1850-1700	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1500-1450-1350	1100-1100-1050	1100-1050-1000			
1100-1050-1000	1200-1150-1100	1700-1650-1550	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1350-1300-1200	1000-990-940	1000-960-920			
1000-1000-960	1150-1100-1050	1600-1550-1450	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1250-1250-1150	950-930-880	950-900-860			
890-870-830	980-960-920	1400-1350-1250	1150-1100-1050	960-920-880	1100-1050-1000	830-820-780	830-800-760			
660-650-620	730-710-680	1000-1000-940	840-800-760	710-680-650	810-800-740	610-600-570	610-590-560			
990-970-930	930-910-870	1300-1300-1200	1050-1000-980	910-870-830	1050-1000-950	790-770-740	790-750-720			
550-540-520	610-590-570	860-840-780	700-670-640	590-570-540	680-660-620	510-500-480	510-490-470			
640-630-600	640-630-600	1150-1100-1050	740-700-670	630-600-570	790-770-720	590-580-550	590-570-540			
530-520-495	530-520-495	830-810-760	610-580-560	520-495-475	660-640-600	485-475-450	485-465-440			
465-455-435	465-455-435	720-700-660	530-510-485	455-435-415	570-560-520	425-415-400	425-405-390			
290-285-270	290-285-270	450-440-410	335-320-305	285-270-260	360-350-330	265-260-250	265-255-240			
860-840-810	860-840-810	1350-1300-1200	990-950-910	840-810-770	1050-1050-970	790-780-740	790-760-730			
690-670-640	690-670-640	1050-1050-970	790-760-720	670-640-610	850-830-770	640-630-600	640-610-580			
500-490-470	500-490-470	780-760-710	580-550-530	490-470-450	620-610-570	465-455-435	465-445-425			

GC1130	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	GC1010		
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.002-.004-.008		
切削速度 v_c, ft/min										
910-890-840	680-640-600	930-870-810	970-920-900	860-820-780	930-890-860	1050-1000-990	820-780-740	1100-1100-1050		
640-630-590	485-450-420	660-610-570	670-630-620	610-580-550	640-610-590	740-700-680	540-520-490	800-780-760		
660-650-610	500-470-440	680-540-590	710-670-650	630-600-570	680-640-630	770-730-710	620-590-560	830-810-790		
890-870-830	660-640-580	910-850-800	810-770-750	840-800-760	780-740-730	-	730-690-660	1050-1000-990		
620-600-570	465-435-405	630-590-550	640-610-590	580-560-530	620-590-570	-	520-500-475	770-750-730		
-	455-425-395	630-590-550	570-540-520	-	-	-	-	630-590-550		
740-720-680	560-520-490	750-710-660	680-650-630	700-670-630	650-620-610	-	650-620-590	1000-990-970		
620-610-580	465-435-405	640-600-560	550-520-510	590-560-530	530-500-490	-	530-500-475	900-880-860		
810-790-750	610-570-530	830-770-720	860-820-800	770-730-690	830-790-770	950-900-880	730-690-660	990-970-940		
560-550-520	420-390-365	580-540-500	580-550-540	530-500-475	560-530-520	650-610-600	475-455-430	700-680-670		
610-590-570	455-425-400	620-580-550	650-620-600	580-550-520	620-590-580	710-670-650	570-540-510	760-740-720		
850-830-790	640-590-550	870-810-760	780-740-720	800-760-720	750-710-690		690-660-630	990-960-940		
570-550-520	420-395-365	580-540-510	590-560-540	530-500-480	560-540-520		480-455-430	700-690-670		
-	415-385-360	570-530-495	510-480-470	-	-	-	-	-		
700-680-650	530-495-460	710-670-620	640-610-600	670-630-600	620-590-570		620-590-560	960-940-910		
580-560-540	430-405-375	590-560-520	520-490-480	540-520-490	495-470-460		490-465-440	840-820-800		

GC3220	GC3330	GC3040	K20W	K20M	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D	K15W
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
切削速度 v_c, ft/min										
1000-1000-950	990-950-910	920-880-840	860-820-780	970-950-900	810-800-760	740-730-690	780-750-710	445-430-415	1000-970-930	-
840-820-790	820-780-750	760-720-690	710-670-650	800-790-740	670-660-630	610-600-570	640-620-590	365-355-340	840-800-770	-
1100-1100-1050	1100-1050-990	1000-950-910	930-890-850	1050-1030-985	890-870-830	810-790-760	850-810-780	485-465-450	1100-1050-1000	930-890-850
890-870-830	870-830-790	800-770-730	740-710-680	855-820-790	710-690-660	650-630-610	680-650-620	385-370-360	890-850-810	740-710-680
690-680-650	1100-1050-980	630-600-570	580-560-530	655-640-625	560-540-520	510-495-475	530-510-485	305-295-285	690-660-630	-
650-630-600	870-830-790	580-560-530	540-520-495	605-605-575	520-500-480	470-460-440	495-475-455	280-270-260	650-620-590	-

小切削宽度铣削，英制值

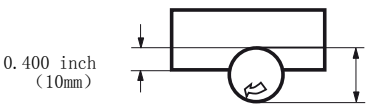
ISO N			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CD10	CT530	H10
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		铝合金						
N1.2.Z.UT	30.11	锻造或锻造+冷作，非时效处理	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.2.Z.AG	30.12	锻造或锻造加时效处理	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300	3100-3050-3000
		铝合金						
N1.3.C.UT	30.21	铸造，非时效	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700	3450-3400-3350
N1.3.C.AG	30.22	铸造或铸造加时效处理	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300	3150-3050-3000
		铝合金						
N1.1.Z.UT	30.3	铝 >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700	3500-3450-3350
		铝合金						
	30.41	铸造，13-15% 硅	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500	1400-1350-1350
N1.4.C.NS	30.42	铸造，16-22% 硅	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100	1050-1050-1000
		铜和铜合金						
N3.3.U.UT	33.1	易切合金，≥1% 铅	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.2.C.UT	33.2	黄铜，铅青铜，≤1% 铅	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850	1750-1700-1700
N3.1.U.UT	33.3	青铜与无铅铜，包括电解铜	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300	1200-1200-1150

ISO S			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		GC1025	GC1130	GC1010
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.002-.006-.008	.002-.006-.008	.004-.006-.008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		高温合金						
		铁基						
S1.0.U.AN	20.11	退火或固溶处理	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220	-
S1.0.U.AG	20.12	时效处理或固溶处理加时效处理	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165	-
		镍基						
S2.0.Z.AN	20.21	退火或固溶处理	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210	-
S2.0.Z.AG	20.22	时效处理或固溶处理加时效处理	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130	-
S2.0.C.NS	20.24	铸造或铸造加时效处理	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160	-
		钴基合金						
S3.0.Z.AN	20.31	退火或固溶处理	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90	-
S3.0.Z.AG	20.32	固溶处理加时效处理	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65	-
S3.0.C.NS	20.33	铸造或铸造加时效处理	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60	-
		钛合金 1)		Rm[2]				
S4.1.Z.UT	23.1	工业纯（99.5% Ti）	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460	560-540-520
S4.2.Z.AN	23.21	α，近 α 与 α + β 合金，退火	203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205	250-245-235
S4.3.Z.AG	23.22	α 与+时效处理的 β 合金，退火或时效处理的 β 合金	203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160	195-190-185

ISO H			特定切削力 k_{c1}	布氏硬度		CB50	CT530	GC1130
						最大切屑厚度，h_{ex} inch		
						.003-.005-.008	.003-.004-.008	.003-.005-.008
MC 材料编号	CMC	工件材质	lbs/in²	HB	mc	切削速度 v_c, ft/min		
		超硬钢						
H1.3.Z.HA	04.1	调质处理	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285	155-150-140
		冷硬铸铁						
H2.0.C.UT	10.1	铸造或铸造加时效处理	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540	295-285-270

1) 应采用正前角切削和冷却液。

2) RM= 最终的拉伸强度测量 MPa



工况：

侧铣，刀具直径 1.000 inch（25mm）。切削宽度为 0.400 inch（10mm）。

GC1025	GC1130	H10F	H13A							
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008							
切削速度 v_c，ft/min										
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700							
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400							
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700							
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	2500-2450-2400							
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700							
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100							
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810							
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350							
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350							
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940							

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040					
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010					
切削速度 v_c，ft/min										
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210					
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150					
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200					
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125					
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150					
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85					
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60					
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55					
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445					
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160					
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135					

GC4220	GC3040	GC1010	GC1025							
最大切屑厚度，h_{ex} inch										
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008							
切削速度 v_c，ft/min										
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140							
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270							

面铣刀具

CoroMill® 415

订货号		每齿进给量，f_z mm/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} mm		每齿进给量，f_z inch/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} inch	
		起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）
415N-050206M-M30	M	0.39	(0.3-0.5)	0.1	(0.078-0.129)	.015	(.012-.020)	.004	(.003-.005)
415N-070310M-M30	M	0.46	(0.35-0.55)	0.12	(0.091-0.142)	.018	(.014-.022)	.005	(.004-.006)

方肩铣刀具

CoroMill® 490

订货号		每齿进给量，f_z mm/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} mm		每齿进给量，f_z inch/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} inch	
		起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）
490L-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-08T304E-ML	M	0.13	(0.08-0.18)	0.13	(0.08-0.18)	.005	(.003-.007)	.005	(.003-.007)
490R-08T304M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T304M-PL	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
490R-08T308E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T308E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T308M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T308M-KL	K	0.12	(0.05-0.15)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)	.005	(.002-.006)
490R-08T308M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T308M-MM	M	0.16	(0.1-0.2)	0.16	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T308M-PH	P	0.2	(0.15-0.25)	0.2	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T308M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-08T308M-PM	P	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
490R-08T312E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T312M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T312M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-08T316E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-08T316M-KH	K	0.24	(0.15-0.3)	0.24	(0.15-0.3)	.009	(.006-.012)	.009	(.006-.012)
490R-08T316M-KM	K	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
490R-08T316M-PH	P	0.21	(0.15-0.25)	0.21	(0.15-0.25)	.008	(.006-.010)	.008	(.006-.010)
490R-08T316M-PM	P	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E	KH	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140408E-ML	M	0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
490R-140408E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140408M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140408M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140408M-PL	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
490R-140408M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140412E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140412M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140416E-MM	M	0.17	(0.12-0.22)	0.17	(0.12-0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
490R-140416M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
490R-140420E	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
490R-140420E-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.17	(0.12-0.22)	.006	(.005-.008)	.007	(.005-.009)
490R-140420M-MM	M	0.16	(0.12-0.2)	0.16	(0.12-0.2)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
490R-140420M-PH	P	0.28	(0.2-0.35)	0.28	(0.2-0.35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
490R-140420M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

方肩铣刀具

CoroMill® 390

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小－最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小－最大）
390R-070202E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202E-NL	N	0.1	(0.02-0.2)	0.1	(0.02-0.2)	.004	(.001-.008)	.004	(.001-.008)
390R-070202E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070202M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070202M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070204E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070204M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070204M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-KL	K	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-ML	M	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208E-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208E-NL	N	0.05	(0.02-0.07)	0.1	(0.02-0.2)	.002	(.001-.003)	.004	(.001-.008)
390R-070208E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070208M-KM	K	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-MM	M	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070208M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070212E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070212E-PL	P	0.05	(0.02-0.07)	0.05	(0.02-0.07)	.002	(.001-.003)	.002	(.001-.003)
390R-070212M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070212M-PM	P	0.07	(0.03-0.1)	0.07	(0.03-0.1)	.003	(.001-.004)	.003	(.001-.004)
390R-070216E-ML	M	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216E-PL	P	0.07	(0.03-0.1)	0.05	(0.02-0.07)	.003	(.001-.004)	.002	(.001-.003)
390R-070216M-KM	K	0.05	(0.02-0.07)	0.07	(0.03-0.1)	.002	(.001-.003)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-MM	M	0.1	(0.02-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.004	(.001-.008)	.003	(.001-.004)
390R-070216M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.07	(0.03-0.1)	.005	(.003-.008)	.003	(.001-.004)
R390-11T302E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-11T302E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T302E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T304M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T304M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-11T308E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-NL	N	0.18	(0.06-0.35)	0.15	(0.05-0.25)	.007	(.002-.014)	.006	(.002-.010)
R390-11T308E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308E-PLW	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-MM	M	0.13	(0.08-0.2)	0.13	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T308M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-11T308M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-KH	K	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-MH	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T310M-PH	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T312E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T312E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T316E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T316M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T316M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T320E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T320E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.35)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.014)
R390-11T320E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-11T324E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T324E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-11T331E-ML	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331E-NL	N	0.18	(0.06-0.4)	0.18	(0.06-0.4)	.007	(.002-.016)	.007	(.002-.016)
R390-11T331E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T331M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-11T331M-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-11T304E-P4-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-170404E-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170404E-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.005	(.003-.008)

方肩铣刀具

CoroMill® 390

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小－最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小－最大）
R390-170404E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170404M-KM	K	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170404M-PM	P	0.1	(0.08-0.15)	0.1	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
R390-170408E-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-ML	M	0.08	(0.04-0.15)	0.08	(0.04-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408E-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.15	(0.08-0.25)	.007	(.004-.008)	.006	(.003-.010)
R390-170408E-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KH	K	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-KL	K	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170408M-MM	M	0.15	(0.08-0.2)	0.15	(0.08-0.2)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
R390-170408M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170408M-PL	P	0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
R390-170408M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170412E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170412E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170412E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170416E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170416M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170416M-PH	P	0.2	(0.15-0.35)	0.2	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
R390-170416M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170420E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170420E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170420E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.005-.013)	.008	(.004-.012)
R390-170420E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170424E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170424E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-KM	K	0.15	(0.1-0.25)	0.1	(0.08-0.18)	.006	(.004-.010)	.004	(.003-.007)
R390-170431E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431E-NL	N	0.2	(0.12-0.32)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.013)	.008	(.005-.013)
R390-170431E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170431M-KM	K	0.12	(0.08-0.2)	0.15	(0.1-0.25)	.005	(.003-.008)	.006	(.004-.010)
R390-170431M-PM	P	0.15	(0.1-0.25)	0.15	(0.1-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
R390-170440E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170440E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170440E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.32)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.013)
R390-170440E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170448E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170448E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170450E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170450E-NL	N	0.2	(0.12-0.4)	0.2	(0.12-0.4)	.008	(.005-.016)	.008	(.005-.016)
R390-170450E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-KM	K	0.1	(0.08-0.18)	0.1	(0.08-0.18)	.004	(.003-.007)	.004	(.003-.007)
R390-170460E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170460E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-KM	K	0.08	(0.04-0.15)	0.1	(0.08-0.18)	.003	(.002-.006)	.004	(.003-.007)
R390-170464E-MM	M	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170464E-PM	P	0.12	(0.08-0.2)	0.12	(0.08-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R390-170408E-P6-NL	N	0.17	(0.1-0.2)	0.17	(0.1-0.2)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
R390-180608H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180608M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180608M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180608M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-ML	M	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612H-PL	P	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180612M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-KMR	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-MMR	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180612M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180612M-PMR	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180616M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180616M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180616M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180620H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)

方肩铣刀具

CoroMill® 390

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小－最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小－最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小－最大）
R390-180620M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180620M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180620M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180624H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180624H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-KL	K	0.11	(0.05-0.22)	0.11	(0.05-0.22)	.004	(.002-.009)	.004	(.002-.009)
R390-180631H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180631M-KM	K	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180631M-MM	M	0.18	(0.1-0.3)	0.18	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
R390-180631M-PM	P	0.2	(0.08-0.3)	0.2	(0.08-0.3)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
R390-180640H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180640H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-ML	M	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180650H-PL	P	0.12	(0.05-0.22)	0.12	(0.05-0.22)	.005	(.002-.009)	.005	(.002-.009)
R390-180660H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180660H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-ML	M	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)
R390-180664H-PL	P	0.14	(0.05-0.22)	0.14	(0.05-0.22)	.006	(.002-.009)	.006	(.002-.009)

仿形铣刀具

CoroMill® 300

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小 - 最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小 - 最大）
R300-0517E-PM	P	0.08	(0.05-0.12)	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
R300-0720E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0720E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-MM	M	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0724E-PM	P	0.1	(0.05-0.15)	0.1	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KL	K	0.13	(0.05-0.2)	0.11	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-KM	K	0.15	(0.07-0.25)	0.13	(0.05-0.2)	.006	(.003-.010)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828E-PL	P	0.11	(0.05-0.15)	0.11	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
R300-0828E-PM	P	0.13	(0.05-0.2)	0.13	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
R300-0828M-KH	K	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MH	M	0.13	(0.05-0.2)	0.15	(0.07-0.25)	.005	(.002-.008)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-MM	M	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0828M-PH	P	0.15	(0.07-0.25)	0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)	.006	(.003-.010)
R300-0828M-PM	P	0.13	(0.07-0.2)	0.13	(0.07-0.2)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
R300-0932E-MM	M	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932E-PM	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-0932M-PH	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-0932M-PM	P	0.15	(0.07-0.23)	0.13	(0.06-0.2)	.006	(.003-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1032E-KL	K	0.21	(0.05-0.29)	0.13	(0.04-0.15)	.008	(.002-.011)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.007	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032E-PL	P	0.15	(0.05-0.17)	0.13	(0.04-0.15)	.006	(.002-.007)	.005	(.002-.006)
R300-1032E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1032M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1032M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1032M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240E-KM	K	0.23	(0.07-0.35)	0.18	(0.04-0.25)	.009	(.003-.014)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1240E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1240M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1240M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1240M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1340E-ML	M	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-MM	M	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340E-PL	P	0.15	(0.05-0.23)	0.13	(0.04-0.2)	.006	(.002-.009)	.005	(.002-.008)
R300-1340E-PM	P	0.21	(0.05-0.29)	0.18	(0.04-0.25)	.008	(.002-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1340M-KH	K	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MH	M	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-MM	M	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)

仿形铣刀具

CoroMill® 300

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小 - 最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小 - 最大）
R300-1340M-PH	P	0.23	(0.07-0.35)	0.2	(0.06-0.3)	.009	(.003-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1340M-PM	P	0.17	(0.07-0.29)	0.15	(0.06-0.25)	.007	(.003-.011)	.006	(.002-.010)
R300-1648E-KM	K	0.29	(0.07-0.46)	0.2	(0.04-0.3)	.011	(.003-.018)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-ML	M	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.2	(0.04-0.3)	.008	(.003-.011)	.008	(.002-.012)
R300-1648E-PL	P	0.17	(0.05-0.23)	0.15	(0.04-0.2)	.007	(.002-.009)	.006	(.002-.008)
R300-1648E-PM	P	0.23	(0.05-0.35)	0.2	(0.04-0.3)	.009	(.002-.014)	.008	(.002-.012)
R300-1648M-KH	K	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MH	M	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-MM	M	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-1648M-PH	P	0.29	(0.07-0.46)	0.25	(0.06-0.4)	.011	(.003-.018)	.010	(.002-.016)
R300-1648M-PM	P	0.21	(0.07-0.29)	0.18	(0.06-0.25)	.008	(.003-.011)	.007	(.002-.010)
R300-2060E-ML	M	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-MM	M	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060E-PL	P	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R300-2060E-PM	P	0.35	(0.06-0.57)	0.25	(0.04-0.4)	.014	(.002-.022)	.010	(.002-.016)
R300-2060M-KH	K	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MH	M	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-MM	M	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2060M-PH	P	0.49	(0.07-0.78)	0.35	(0.05-0.55)	.019	(.003-.031)	.014	(.002-.022)
R300-2060M-PM	P	0.28	(0.07-0.42)	0.2	(0.05-0.3)	.011	(.003-.017)	.008	(.002-.012)
R300-2570E-ML	M	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570E-PL	P	0.31	(0.06-0.4)	0.22	(0.04-0.28)	.012	(.002-.016)	.009	(.002-.011)
R300-2570M-KH	K	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-MM	M	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)
R300-2570M-PH	P	0.57	(0.07-0.85)	0.4	(0.05-0.6)	.022	(.003-.033)	.016	(.002-.024)
R300-2570M-PM	P	0.31	(0.07-0.47)	0.22	(0.05-0.33)	.012	(.003-.019)	.009	(.002-.013)

CoroMill® 216

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小 - 最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小 - 最大）
APMT160408-M	K	0.35	(0.14-0.7)	0.25	(0.1-0.5)	.014	(.006-.028)	.010	(.004-.020)
R216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1202M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
R216-1603M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-20T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-20T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
R216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
R216-2504M-M	PMKSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
R216-3006E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3006M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-3206E-M	PMS	0.24	(0.06-0.28)	0.17	(0.04-0.2)	.009	(.002-.011)	.007	(.002-.008)
R216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
R216-4007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-4007M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
R216-5007E-M	PMS	0.28	(0.06-0.35)	0.2	(0.04-0.25)	.011	(.002-.014)	.008	(.002-.010)
R216-5007M-M	PMKS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

CoroMill® 216

订货号	P M K N S H	每齿进给量，f_z mm/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} mm 起始值	（最小 - 最大）	每齿进给量，f_z inch/ 齿 起始值	（最小 - 最大）	最大切屑厚度，h_{ex} inch 起始值	（最小 - 最大）
RA216-1002E-M	PMSH	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302E-M	PMS	0.14	(0.06-0.21)	0.1	(0.04-0.15)	.006	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1302M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-1603M-M	PMKSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-19T3E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-19T3M-M	PMKNSH	0.14	(0.08-0.21)	0.1	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
RA216-2504E-M	PMS	0.21	(0.06-0.25)	0.15	(0.04-0.18)	.008	(.002-.010)	.006	(.002-.007)
RA216-2504M-M	PMKNSH	0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
RA216-3206M-M	PMKSH	0.21	(0.08-0.28)	0.15	(0.06-0.2)	.008	(.003-.011)	.006	(.002-.008)
RA216-3807M-M	PMKS	0.28	(0.1-0.42)	0.2	(0.07-0.3)	.011	(.004-.017)	.008	(.003-.012)
RA216-5107M-M	PMKNS	0.35	(0.1-0.7)	0.25	(0.07-0.5)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)

倒角铣削刀具

CoroMill® 495

订货号		每齿进给量，f_z mm/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} mm		每齿进给量，f_z inch/ 齿		最大切屑厚度，h_{ex} inch	
		起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）	起始值	（最小－最大）
495-09T3M-MM	M	0.17	(0.12-0.25)	0.16	(0.12-0.2)	.007	(.005-.010)	.006	(.005-.008)
495-09T3M-PM	P	0.17	(0.12-0.25)	0.17	(0.12-0.25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)

用于铣削的牌号

P 钢

基本牌号

GC1130 (HC) – P30 (P15-P40)
适用于各种应用、采用 Zertivo™技术的硬质薄 PVD 涂层材质。适用于湿式和干式加工中稳定性一般的轻载粗加工到精加工。复杂刀具路径和粘性材料的理想选择。

如果不提供 GC1130，请使用 GC1030。

GC4240 (HC) – P40 (P35-P50)
韧性 CVD 涂层（中厚涂层）材质，适用于湿式和干式加工中对韧性要求高的半精铣到粗铣应用。

GC4230 (HC) – P30 (P10-P40)
中硬 CVD 涂层（中厚涂层）材质，设计用于湿式和干式加工中一般切削工况下的半精铣到粗铣应用。

GC4220 (HC) – P20 (P10-P25)
硬质 CVD 涂层（厚涂层）材质，适合在干式加工中稳定性良好的半精铣到粗铣应用中进行高速切削。

补充牌号

GC1010 (HC) – P10 (P05-P15)
非常硬的薄 PVD 涂层材质，用于在湿式和干式加工中非常稳定的工况下对淬硬材料进行精加工。

CT530 (HT) – P15 (P10-P15)
中硬无涂层金属陶瓷材质，用于干式加工中的高速精加工应用。

GC2030 (HC) – P30 (P20-P40)
中硬薄 PVD 涂层材质，用于粘性材料湿式和干式加工。

GC2040 (HC) – P45 (P30-P50)
韧性 CVD 涂层（中厚涂层）材质，用于在湿式和干式加工中对韧性要求高的应用中进行粗加工，是混合材料加工的理想选择。

GC3040 (HC) – P20 (P10-P40)
中硬 CVD 涂层（厚涂层）材质，在加工磨蚀性材料时是 GC4230 的补充材质。

GC1025 (HC) – P30 (P15-P30)
硬质 PVD 涂层（薄涂层）材质，用于在湿式和干式加工中对粘性材料进行轻载粗加工到精加工。

缩写字母的含义

硬质材料

HT 非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC 上述硬质材料，但已涂层

用于铣削的牌号

M **奥氏体 / 铁素体 / 马氏体不锈钢**

基本牌号

GC1040 (HC) – M30 (M15-M35)
韧性薄 PVD 涂层材质，用于在不稳定到稳定的湿工况或干工况下进行精加工到粗加工。复杂刀具路径和粘性材料的理想选择。

GC2040 (HC) – M40 (M25-M40)
韧性中厚 CVD 涂层材质，设计用于干式加工中稳定性较差但对韧性要求高的半精铣到粗铣应用。高进给率、大直径和大径向吃刀量。

S30T (HC) – M25 (M15-M35)
中硬薄 PVD 涂层材质，在稳定性良好以及湿式和干式加工中需要高切削速度时用作 GC1040 的补充材质。

GC2030 (HC) – M25 (M15-M30)
用于轻载粗加工到精加工的中硬薄 PVD 涂层材质。在稳定性良好以及干式加工中需要高切削速度时用作 GC1040 的补充材质。

补充牌号

GC1025 (HC) – M15 (M10 – M20)
PVD 涂层硬质合金材质，用于不锈钢轻质铣削。可与周边磨削刀片组合使用，是粘性和加工硬化材料的首选。

补充牌号

S40T (HC) – M40 (M30-M40)
韧性非常高的中厚 CVD 涂层材质，设计用于稳定性较差但对韧性要求高的半精铣到粗铣应用。既可用于干式加工，又可用于湿式加工。

GC1130 (HC) – M15 (M10-M20)
采用 Zertivo™技术的硬质薄 PVD 涂层材质，在稳定性良好以及需要高切削速度时用作 GC1040 的补充材质。既可用于干式加工，又可用于湿式加工。ISO M/ISO P 材料混合加工的理想选择。

如果不提供 GC1130，请使用 GC1030。

CT530 (HT) – M10 (M10-M15)
中硬无涂层金属陶瓷材质，用于干式加工中的高速精加工应用。

GC4240 (HC) – M40 (M30-M40)
韧性中厚 CVD 涂层材质，用于干式加工中对韧性要求高的马氏体不锈钢半精铣到粗铣应用。

缩写字母的含义

硬质材料

HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

用于铣削的牌号

K 铸铁

基本牌号

GC3330 (HC) – K20 (K15-K35)
硬质厚 CVD 涂层材质，设计用于湿式和干式加工中一般到稳定工况下对所有铸铁进行半精铣到粗铣。灰口铸铁和 ISO K 混合应用的首选。

GC1020 (HC) – K20 (K10-K25)
硬质薄 PVD 涂层材质，用于在干工况和湿工况下对球墨铸铁，以及在湿工况和一般到稳定工况下对灰口铸铁进行轻载粗加工到精加工。球墨铸铁和 / 或小直径铣刀的首选。

GC3220 (HC) – K15 (K10-K25)
涂层非常厚的硬 CVD 涂层材质，设计用于在灰口铸铁半精铣到粗铣应用中进行高速切削，在干式加工时具有良好的稳定性。

GC3040 (HC) – K30 (K20-K40)
中硬厚 CVD 涂层材质，设计用于干式加工中难度高和要求高的灰口铸铁半精铣到粗铣应用。

补充牌号

GC4220 (HC) – K25 (K20 – K30)
涂层硬质合金牌号，用于中等速度的轻载到重载铣削。可在工序作为 GC3000 牌号的补充。

GC1010 (HC) – K05 (K01-K10)
非常硬的薄 PVD 涂层材质，用于在非常稳定的工况下进行精加工。GC1020 在湿工况下更硬的补充材质。

H13A (HW) – K20 (K10-K25)
硬质无涂层硬质合金材质，用于通过锋利的切削刃在一般到稳定的干工况和湿工况下进行低速粗铣到精铣。

GC4240 (HC) – K40 (K30-K40)
韧性中厚 CVD 涂层材质，在干工况和湿工况下稳定性较差时用作 GC3040 的韧性更高的补充材质。

GC4230 (HC) – K30 (K20-K35)
中硬中厚 CVD 涂层材质，用于干工况和湿工况下对韧性要求高的球墨铸铁半精铣到粗铣应用。

缩写字母的含义

硬质材料

HW 主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料

HC 上述硬质材料，但已涂层

陶瓷：

CN 氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)

氮化硼

BN 聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬切削材料。

用于铣削的牌号

N **有色金属、塑料、木材**

基本牌号

H13A (HW) – N15 (N10-N25)
硬质无涂层材质，用于在一般到稳定工况下通过锋利的切削刃进行粗加工到半精加工。在湿式和干式加工中可确保出色的表面质量。

GC1025 (HC) – N15 (N10 – N25)
PVD 涂层硬质合金牌号，用于铝合金的粗铣削，使用磨削的切削刃。

CD10 (DP) – N05 (N01-N10)
多晶金刚石镶焊材质 (PCD)，具有锋利的切削刃，用于在对表面质量和加工稳定性要求高的湿式和干式加工的稳定工况下进行轻载粗加工到精加工。磨蚀性材料的理想选择。

补充牌号

CT530 (HT) – N15 (N10-N20)
中硬无涂层金属陶瓷材质，用于在湿式和干式加工中比较稳定的工况下以升高的切削速度进行精加工。

GC1130 (HC) – N15 (N10-N25)
硬薄 PVD 涂层 Zertivo™材质，用于在对表面质量要求不高的湿式和干式加工的一般工况下进行粗加工到半精加工。

* 如果不提供 GC1130，请使用 GC1030。

H10F (HW) – N15 (N10-N25)
硬质无涂层材质，用于在要求良好表面质量的湿式和干式加工的一般工况下通过锋利的切削刃进行轻载粗加工到精加工。

缩写字母的含义

硬质材料

HW 主要由碳化钨 (WC) 构成的非涂层硬质材料

HT 非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC 上述硬质材料，但已涂层

金刚石：

DP 聚晶金刚石 1)

用于铣削的牌号

S 高温合金
钛合金

基本牌号

S30T (HC) – S25 (S15-S30)
中硬薄 PVD 涂层材质，用于比较稳定的工况下的精加工到轻载粗加工应用。出色的刃线耐久性和表面质量。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

S40T (HC) – S35 (S25-S45)
韧性非常高的中厚 CVD 涂层材质，用于在对韧性要求高的应用中进行粗加工。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

GC1130 (HC) – S15 (S10-S25)
硬质薄 PVD 涂层 Zertivo™材质，在长时间连续切削时用作 S30T 的补充材质。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

* 如果不提供 GC1130，请使用 GC1030。

GC1010 (HC) – S10 (S05-S10)
非常硬的薄 PVD 涂层材质，用于在非常稳定的湿工况或干工况下进行精加工。

GC2030 (HC) – S20 (S15-S25)
中硬薄 PVD 涂层材质，在长时间连续切削时用作 S30T 的补充材质。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

GC2040 (HC) – S30 (S25-S40)
韧性中厚 CVD 涂层材质，用于在对韧性要求高的应用中进行粗加工。在湿式和干式加工中需要大直径或大径向吃刀量时用作 S40T 的补充材质。

H10F (HW) – S25 (S20-S30)
硬质无涂层材质，用于在湿式和干式加工中对锋利的切削刃和表面质量要求高的稳定工况下进行轻载粗加工到精加工。

H13A (HW) – S20 (S15-S25)
硬质无涂层材质，在更加稳定的应用中用作 H10F 的补充材质。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

GC1025 (HC) – S15 (S10-S20)
硬质薄 PVD 涂层材质，在长时间连续切削和 / 或加工粘性材料时用作 S30T 的补充材质。既可用于湿式加工，又可用于干式加工。

缩写字母的含义

硬质材料

HW 主要由碳化钨 （WC） 构成的非涂层硬质材料

HC 上述硬质材料，但已涂层

用于铣削的牌号

H 淬硬钢

基本牌号

GC1010(HC) – H10 (H05-H15)
硬质薄 PVD 涂层材质，用于对硬度高于等于 36 HRC 的淬硬钢进行轻载粗加工到精加工，对于湿式和干式加工都应在稳定的工况下使用。

GC4220(HC) – H25 (H15-H30)
硬质厚 CVD 涂层材质，用于以低进给和大径向吃刀量对较低硬度范围的 ISO H 材料进行中速轻载粗加工到精加工，既适用于湿式加工，又适用于干式加工。

补充牌号

GC1130 (HC) – H10 (H10-H20)
采用 Zertivo™技术的硬质薄 PVD 涂层材质，用于以低进给和小径向吃刀量对较低硬度范围的 ISO H 材料进行中速轻载粗加工到精加工，既适用于湿式加工，又适用于干式加工。

* 如果不提供 GC1130，请使用 GC1030。

CT530 (HT) – H25(H10-H25)
中硬无涂层金属陶瓷材质，用于在稳定的干工况下进行轻载精加工。

GC1025 (HC) – H15 (H10 – H20)
PVD 涂层牌号，用于淬硬零件低到中等速度的铣削。

GC3040 (HC) – H25 (H20-H30)
中硬厚 CVD 涂层材质，在不稳定的干工况下可用作 GC4220 的补充材质。

缩写字母的含义

硬质材料

HT 非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。

HC 上述硬质材料，但已涂层

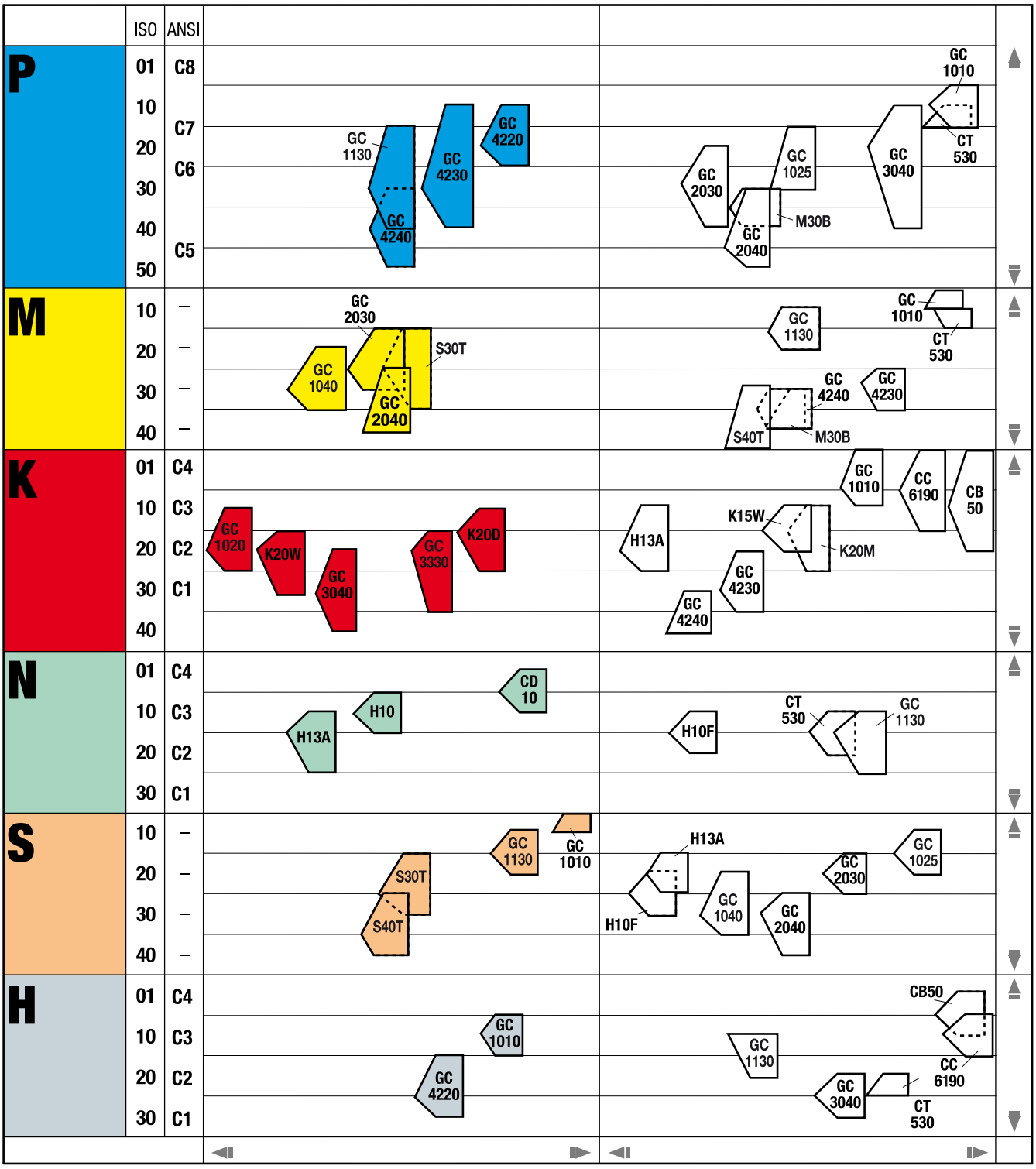
陶瓷：

CN 氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。

氮化硼

BN 聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。



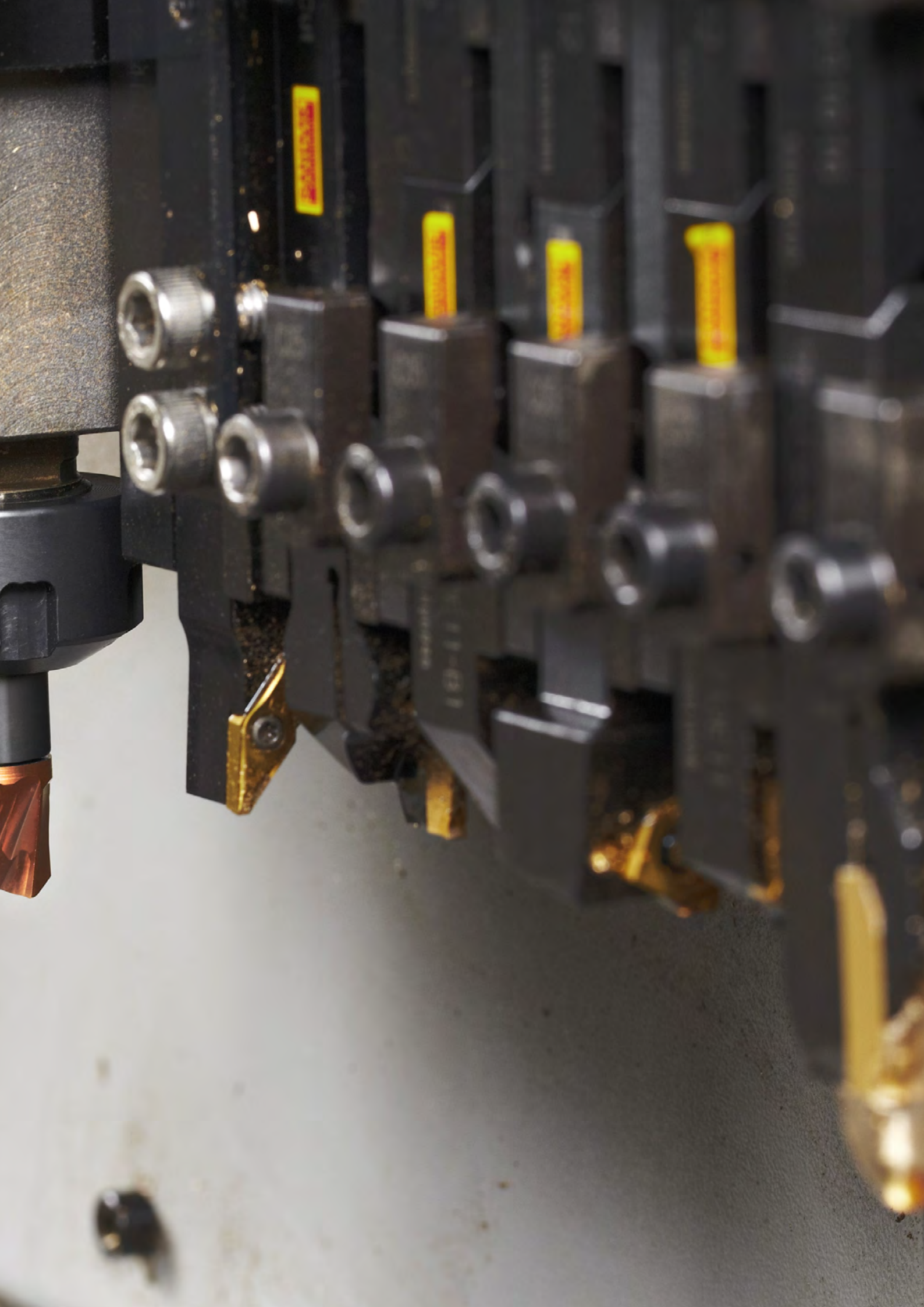
牌号标志的位置和形式表明所适用的范围。 主要应用范围。 推荐的应用范围。

耐磨性

韧性

= 基本牌号

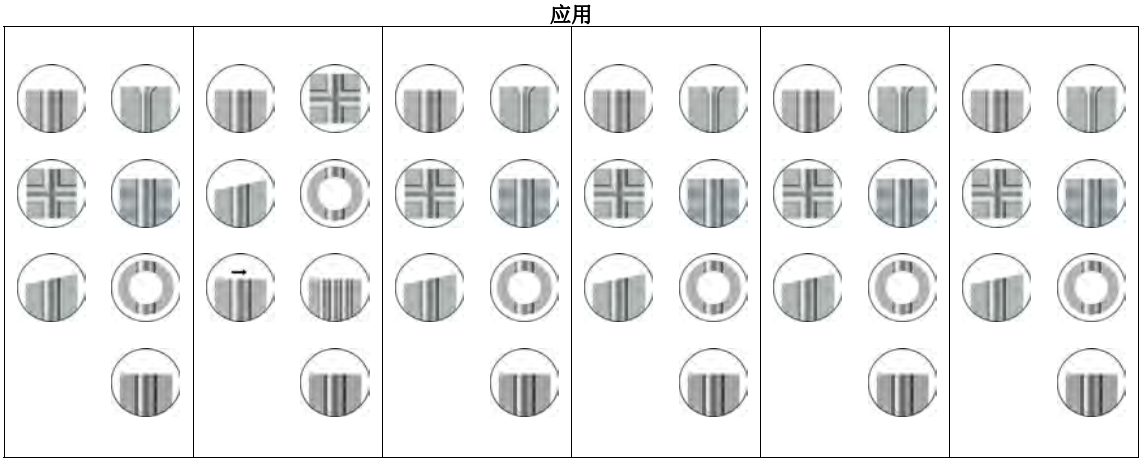
= 补充牌号



钻削

	870	880	R840	460	860	428.5
钻头类型	**可换头钻头**	**可转位刀片钻头**	**整体硬质合金钻头**	**整体硬质合金钻头**	**整体硬质合金钻头**	**整体硬质合金枪钻**
页码	**F4**	**参见旋转刀具样本**	**请参见整体圆柄刀具样本**	**请参见整体圆柄刀具样本**	**请参见整体圆柄刀具样本**	**网站**
D_c mm	10.00 – 12.00	12.00	0.30 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	0.8 – 12.00
D_c inch	.393-.472	.500	.012 – .787	.118 – .787	.118 – .787	.031- .472
ISO 应用范围	P M N S	P M N S H	P M N S H	P M N S H	P M N	P M S
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC	2-7 x DC	7-8 x DC	3-7 x DC	≤300
TCHA	H9-H10	H12-H13	IT8-IT10	IT8-IT9	H6-H9	IT8
冷却液	内冷	内冷	内冷和外冷	内冷和外冷	内冷和外冷	内冷

应用



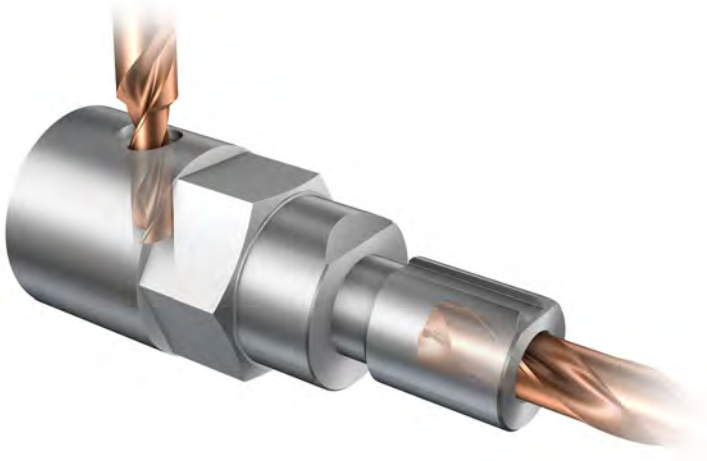
可换头钻头

CoroDrill® 870 F4

可转位刀片钻头

CoroDrill® 880 网站

www.sandvik.coromant.com/corodrill880



861	862
整体硬质合金钻头	**整体硬质合金钻头**
请参见整体圆柄刀具样本	**请参见整体圆柄刀具样本**
3.00 – 20.00	1.85–2.95
.118 – .787	.073 – .116
P M N	P M N S
12-30 x DC	8-12 x DC
H8-H9	H8-H9
内冷和外冷	内冷

CoroDrill® 870

可靠且可预测的孔加工工艺

ISO 应用范围：

P M N S

优点和特点

刀头和钻头刀体之间的接口具有简单、精确和稳定的特点。经过优化的排屑槽型状使排屑更加容易，无需将钻头从刀柄中拆下即可更换刀头，它的这些特点都减少了您的停机时间。新的钻尖槽型和材质保证了高进给率，提供了更长的刀具寿命和可靠性，同时这也优化了切屑控制，使切削过程更加安全。

- 高可靠性和安全性
- 易于装卸，刀头更换安全可靠
- 经过优化的排屑性能
- 长且可预测的刀具寿命和高生产效率
- 较低的单孔成本和出色的孔质量

www.sandvik.coromant.com/corodrill870

钻体

- 钻孔深度：可达钻头直径的 10 倍
- 接口：削平直柄
- 孔公差：H9-H10

刀头

- 轻松装卸，刀头更换更安全
- 在刀具仍处于机床中时便能更换刀头，从而缩短了停机时间

刀头槽型

- 针对 ISO-P 而优化的 PM
- 针对 ISO-M 而优化的 MM
- 适用于所有材料的 GP 引导刀头

将刀头朝向支撑表面轻轻压下，使用钻体上推荐的扭矩拧紧螺丝。最好使用扭矩扳手进行操作，以确保刀头被安全固定好。将螺钉拧松大约 1.5 圈可释放刀头。

提供一道工序便可加工出阶梯孔或倒角孔的 Tailor Made 定制阶梯钻头和倒角钻头。

孔公差（不适用于 GP 槽型）

H9 - H10

直径范围，mm （inch）		10.00-18.00 （.394 - .708）
孔公差，mm （inch）	3×DC-8×DC	0/+0.043 （.0017）
	10×DC	0/+0.070 （.0028）

F5

F6

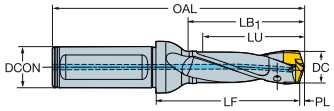
J9

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 870 可换头钻头

钻体

根据 ISO 9766 设计的削平直柄



公制设计

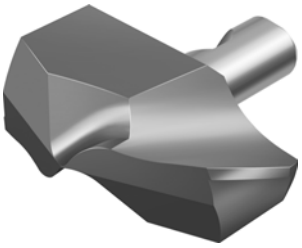
DCN	DCX		LU	CZC$_{MS}$	TCHA	订货号	尺寸，mm DCON	LF	OAL	LB$_1$	PL	BAR	KG	RPMX	MID$_P$
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000	
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000	
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000	
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000	
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000	
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000	
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000	
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000	
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000	
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000	
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000	
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000	
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.153	33000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000	
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000	
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000	

英制设计

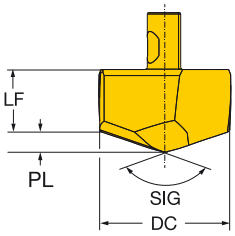
DCN	DCX		LU	CZC$_{MS}$	TCHA	订货号	尺寸，英寸 DCON	OAL	LB$_1$	PL	PSI	LBS	RPMX	MID$_P$
.393	.413	6	1.302	5/8	H9	870-1000-6LX063-3	.625	3.780	1.378	.063	145	0.308	33000	870-1040-6-PM
.393	.413	6	2.128	5/8	H9	870-1000-6LX063-5	.625	4.606	2.205	.063	145	0.324	15000	
.393	.413	6	3.367	5/8	H9	870-1000-6LX063-8	.625	5.866	3.465	.063	217	0.343	12000	
.393	.413	6	4.193	5/8	H10	870-1000-6LX063-10	.625	6.693	4.291	.063	435	0.352	9000	
.413	.433	7	1.364	5/8	H9	870-1050-7LX063-3	.625	3.819	1.417	.067	145	0.311	33000	870-1090-7-PM
.413	.433	7	2.230	5/8	H9	870-1050-7LX063-5	.625	4.685	2.283	.067	145	0.328	15000	
.413	.433	7	3.528	5/8	H9	870-1050-7LX063-8	.625	5.984	3.583	.067	217	0.353	12000	
.413	.433	7	4.393	5/8	H10	870-1050-7LX063-10	.625	6.850	4.449	.067	435	0.363	9000	
.433	.452	8	1.426	5/8	H9	870-1100-8LX063-3	.625	3.898	1.496	.069	145	0.316	33000	870-1140-8-PM
.433	.452	8	2.331	5/8	H9	870-1100-8LX063-5	.625	4.803	2.402	.069	145	0.352	15000	
.433	.452	8	3.688	5/8	H9	870-1100-8LX063-8	.625	6.181	3.780	.069	217	0.363	12000	
.433	.452	8	4.592	5/8	H10	870-1100-8LX063-10	.625	7.087	4.685	.069	435	0.374	9000	
.452	.472	9	1.488	5/8	H9	870-1150-9LX063-3	.625	3.976	1.575	.072	145	0.319	33000	870-1190-9-PM
.452	.472	9	2.433	5/8	H9	870-1150-9LX063-5	.625	4.921	2.520	.072	145	0.342	15000	
.452	.472	9	3.849	5/8	H9	870-1150-9LX063-8	.625	6.339	3.937	.072	217	0.374	12000	
.452	.472	9	4.793	5/8	H10	870-1150-9LX063-10	.625	7.283	4.882	.072	435	0.385	9000	
.472	.492	10	1.550	5/8	H9	870-1200-10LX063-3	.625	4.055	1.654	.075	145	0.331	33000	870-1240-10-PM
.472	.492	10	2.533	5/8	H9	870-1200-10LX063-5	.625	5.000	2.598	.075	145	0.356	15000	
.472	.492	10	4.009	5/8	H9	870-1200-10LX063-8	.625	6.535	4.134	.075	217	0.390	10000	
.472	.492	10	4.992	5/8	H10	870-1200-10LX063-10	.625	7.520	5.118	.075	435	0.409	7000	

F6 J19 J9 J16

CoroDrill® 870 刀头



TCHA H9
SIG 142°

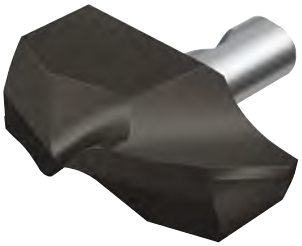


DC	DC″		订货号	P 4234	M 4234	K 4234	N 4234	S 4234	尺寸，mm, inch LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-PM	★	☆	☆	☆	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9

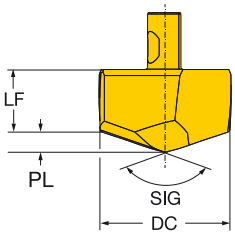
F5 F10 F18 J19 J9

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 870 刀头



TCHA H9
SIG 142°

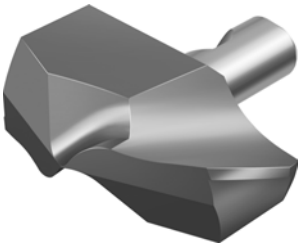


DC	DC″		订货号	M 2234	S 2234	尺寸，mm，inch LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.5	.061	142°	H9
10.10	.397		870-1010-6-MM	★	☆	4.7	.183	1.6	.061	142°	H9
10.20	.401		870-1020-6-MM	★	☆	4.6	.182	1.6	.062	142°	H9
10.30	.405		870-1030-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.40	.409		870-1040-6-MM	★	☆	4.6	.181	1.6	.063	142°	H9
10.50	.413	7	870-1050-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.064	142°	H9
10.60	.417		870-1060-7-MM	★	☆	4.6	.180	1.6	.065	142°	H9
10.70	.421		870-1070-7-MM	★	☆	4.6	.179	1.7	.065	142°	H9
10.80	.425		870-1080-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.066	142°	H9
10.90	.429		870-1090-7-MM	★	☆	4.5	.178	1.7	.067	142°	H9
11.00	.433	8	870-1100-8-MM	★	☆	5.2	.206	1.7	.066	142°	H9
11.10	.437		870-1110-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.11	.437		870-1111-8-MM	★	☆	5.2	.205	1.7	.067	142°	H9
11.20	.440		870-1120-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.067	142°	H9
11.30	.444		870-1130-8-MM	★	☆	5.2	.204	1.7	.068	142°	H9
11.40	.448		870-1140-8-MM	★	☆	5.2	.203	1.8	.069	142°	H9
11.50	.452	9	870-1150-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.069	142°	H9
11.60	.456		870-1160-9-MM	★	☆	5.1	.202	1.8	.070	142°	H9
11.70	.460		870-1170-9-MM	★	☆	5.1	.201	1.8	.071	142°	H9
11.80	.464		870-1180-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.071	142°	H9
11.90	.468		870-1190-9-MM	★	☆	5.1	.200	1.8	.072	142°	H9
12.00	.472	10	870-1200-10-MM	★	☆	5.7	.223	1.8	.072	142°	H9

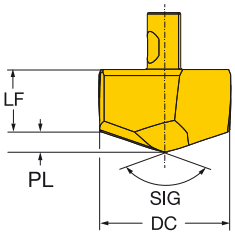
F5 F10 F18 J19 J9

CoroDrill® 870 刀头

用于导向孔



TCHA F9
SIG 152°



DC	DC″		订货号	P 1234	M 1234	K 1234	N 1234	S 1234	尺寸，mm，inch LF	LF″	PL	PL″	SIG	TCHA
10.00	.393	6	870-1000-6-GP						4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.10	.397		870-1010-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.181	1.1	.043	152°	F9
10.20	.401		870-1020-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.30	.405		870-1030-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.044	152°	F9
10.40	.409		870-1040-6-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.180	1.1	.045	152°	F9
10.50	.413	7	870-1050-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.60	.417		870-1060-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.6	.179	1.2	.045	152°	F9
10.70	.421		870-1070-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.179	1.2	.046	152°	F9
10.80	.425		870-1080-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
10.90	.429		870-1090-7-GP	★	★	★	☆	☆	4.5	.178	1.2	.046	152°	F9
11.00	.433	8	870-1100-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.206	1.2	.046	152°	F9
11.10	.437		870-1110-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.11	.437		870-1111-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.205	1.2	.047	152°	F9
11.20	.440		870-1120-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.30	.444		870-1130-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.40	.448		870-1140-8-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.204	1.2	.048	152°	F9
11.50	.452	9	870-1150-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.2	.049	152°	F9
11.60	.456		870-1160-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.2	.203	1.3	.049	152°	F9
11.70	.460		870-1170-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.80	.464		870-1180-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
11.90	.468		870-1190-9-GP	★	★	★	☆	☆	5.1	.202	1.3	.050	152°	F9
12.00	.472	10	870-1200-10-GP	★	★	★	☆	☆	5.7	.225	1.3	.051	152°	F9

F5 F10 F18 J19 J9

SANDVIK Coromant

SANDVIK
Coromant

CoroDrill® 870

< 6 x DC

公制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (V_c), m/min 10.00-20.99 mm 最小	推荐	最大
P			**非合金钢**			**材质 4234**	
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 - 未处理	150	80	110	140
			低合金钢			**材质 4234 和 3234**	
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	70	100	130
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 - 未处理	200	70	100	130
			高合金钢				
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	40	60	80
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**			**材质 4234 和 2234**	
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	70	90	110
			奥氏体不锈钢			**材质 2234 和 4234**	
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	60	75	90
			超级奥氏体 (镍 ≥20%) 不锈钢				
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	20	40	60
			双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢				
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 (N<0.10%)	230	40	55	70
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 (N≥0.10%)	260	20	40	60
K			**可锻铸铁**			**材质 3234 和 4234**	
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体 (短切屑)	130	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体 (长切屑)	200	90	125	160
			灰口铸铁				
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	90	130	170
			球墨铸铁				
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	100	145	190
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	90	125	160
N			**铝合金**			**材质 4234**	
	N1.2.Z.AG	30.12	硅铝合金, 硅含量 ≤ 1%	100	150	200	250
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金, 硅含量 > 1% 且 < 13%	80	150	200	250
S			**高温合金**			**材质 2234 和 4234**	
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	18	20	30
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	25	40	60

CH

CoroDrill® 870

< 6 x DC

公制值

与钻头直径对应的进给量（f_n）mm/r					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
-PM 和 -GP 槽形					
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35
-PM 槽型。-KM 和 -GP					
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33
-PM、-MM 和 -GP 槽形					
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
-MM 和 -GP 槽形					
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16
-MM 和 -GP 槽形					
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14
-KM 和 -GP 槽形					
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42
-PM 和 -GP 槽形					
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40
-PM、-MM 和 -GP 槽形					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

公制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (v_c), m/min 10.00-20.99 mm 最小	推荐	最大
P			**非合金钢**			**材质 4234**	
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 – 未处理	150	80	110	140
			低合金钢			**材质 4234 和 3234**	
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	70	100	130
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 – 未处理	200	70	100	130
			高合金钢				
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	40	60	80
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**			**材质 4234 和 2234**	
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	70	90	110
			奥氏体不锈钢			**材质 2234 和 4234**	
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	60	75	90
			超级奥氏体 (镍 ≥20%) 不锈钢				
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	20	40	60
			双相 (奥氏体 / 铁素体) 不锈钢			**材质 2234**	
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 (N<0.10%)	230	40	55	70
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 (N≥0.10%)	260	20	40	60
K			**可锻铸铁**			**材质 3234 和 4234**	
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体 (短切屑)	130	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体 (长切屑)	200	90	115	145
			灰口铸铁				
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	90	120	155
			球墨铸铁				
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	100	130	170
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	90	115	145
N			**铝合金**			**材质 4234**	
	N1.2.Z.AG	30.12	铸钢合金, 硅含量 ≤ 1%	100	150	200	250
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金, 硅含量 > 1% 且 < 13%	80	150	200	250
S			**高温 合金**			**材质 2234 和 4234**	
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	18	20	30
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	25	40	60

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

公制值

与钻头直径对应的进给量（f_n）mm/r					
10.00-11.99 mm			12.00-13.99 mm		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
槽形 -PM					
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28
-PM 和 -KM 槽型					
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23
-PM 和 -MM 槽形					
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
-MM 和 -PM 槽型					
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
-MM 槽形					
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13
-KM 和 -PM 槽型					
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34
槽形 -PM					
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35
-MM 和 -PM 槽型					
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15

CoroDrill® 870

< 6 x DC

英制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (V_c)，ft/min .3937-.8264″ 最小	推荐	最大
P			**非合金钢**			**材质 4234**	
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 – 未处理	150	260	360	460
			低合金钢			**材质 4234 和 3234**	
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	230	330	425
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 – 未处理	200	230	330	425
			高合金钢				
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	130	195	260
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**			**材质 4234 和 2234**	
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	230	295	360
			奥氏体不锈钢			**材质 2234 和 4234**	
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	195	245	295
			超级奥氏体（镍 ≥20%）不锈钢				
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	65	130	195
			双相（奥氏体 / 铁素体）不锈钢				
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 （N<0.10%）	230	130	180	230
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 （N≥0.10%）	260	65	130	195
K			**可锻铸铁**			**材质 3234 和 4234**	
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体（短切屑）	130	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	200	295	410	525
			灰口铸铁				
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	295	425	560
			球墨铸铁				
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	330	475	620
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	295	410	525
N			**铝合金**			**材质 4234**	
	N1.2.Z.AG	30.12	硅铝合金，硅含量 ≤ 1%	100	490	650	820
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	490	650	820
S			**高温合金**			**材质 2234 和 4234**	
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	60	65	100
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	80	130	195

CoroDrill® 870

< 6 x DC

英制值

与钻头直径对应的进给量（f_n）inch/r					
.3937-.4720″			.4724-.5508″		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
-PM 和 -GP 槽形					
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0071	.0110	.0055	.0079	.0138
.0047	.0074	.0110	.0055	.0079	.0138
-PM 槽型。-KM 和 -GP					
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0071	.0118	.0055	.0079	.0146
.0047	.0074	.0118	.0055	.0079	.0146
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
.0039	.0063	.0094	.0047	.0075	.0130
-PM、-MM 和 -GP 槽形					
.0047	.0055	.0075	.0055	.0063	.0087
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
-MM、PM 和 -GP 槽型					
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0063
-MM 和 -GP 槽形					
.0039	.0047	.0063	.0039	.0047	.0063
.0039	.0047	.0055	.0039	.0047	.0055
-KM、PM 和 -GP 槽型					
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
.0063	.0098	.0142	.0071	.0118	.0165
-PM 和 -GP 槽形					
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
.0079	.0098	.0118	.0087	.0126	.0157
-MM、-PM 和 -GP 槽型					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0047	.0059	.0039	.0055	.0063

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

英制值

ISO	MC 材料编号	CMC	工件材质	布氏硬度 (HB)	与钻头直径对应的切削速度 (V_c)，ft/min .3937-.8264″ 最小	推荐	最大
P			**非合金钢**			**材质 4234**	
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
	P1.5.C.UT	06.1	铸钢 – 未处理	150	260	360	460
			低合金钢			**材质 4234 和 3234**	
	P2.1.Z.AN	02.1	退火	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	退火	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	退火	225	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	调质处理	330	230	330	425
	P2.6.C.UT	06.2	铸钢 – 未处理	200	230	330	425
			高合金钢				
	P3.0.Z.AN	03.11	退火	200	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	调质处理	380	130	195	260
M			**铁素体 / 马氏体不锈钢**			**材质 4234 和 2234**	
	P5.0.Z.AN	05.11	退火	200	100	130	165
	P5.0.Z.HT	05.13	调质处理	330	230	295	360
			奥氏体不锈钢			**材质 2234 和 4234**	
	M1.0.Z.AQ	05.21	退火 / 淬火	200	130	165	195
	M1.0.C.UT	15.21	铸造 + 未处理	200	165	195	230
	M1.1.Z.AQ	05.21	改善了可加工性	200	195	245	295
			超级奥氏体（镍 ≥20%）不锈钢				
	M2.0.Z.AQ	05.23	退火 / 淬火	200	65	130	195
	M2.0.C.AQ	15.23	铸造 + 退火 / 淬火	200	65	130	195
			双相（奥氏体 / 铁素体）不锈钢			**材质 2234**	
	M3.1.Z.AQ	05.51	>60% 铁素体 (N<0.10%)	230	130	180	230
	M3.2.Z.AQ	05.52	<60% 铁素体 (N≥0.10%)	260	65	130	195
K			**可锻铸铁**			**材质 3234 和 4234**	
	K1.1.C.NS	07.1	铁素体（短切屑）	130	330	425	560
	K1.1.C.NS	07.2	珠光体（长切屑）	200	295	380	475
			灰口铸铁				
	K2.1.C.UT	08.1	低抗拉强度	180	330	440	590
	K2.2.C.UT	08.2	高抗拉强度	245	295	395	510
			球墨铸铁				
	K3.1.C.UT	09.1	铁素体	155	330	425	560
	K3.3.C.UT	09.2	珠光体	265	295	380	475
N			**铝合金**			**材质 4234**	
	N1.2.Z.AG	30.12	硅铝合金，硅含量 ≤ 1%	100	490	650	820
	N1.3.C.AG	30.22	硅铝铸造合金，硅含量 > 1% 且 < 13%	80	490	650	820
S			**高温 合金**			**材质 2234 和 4234**	
	S2.0.Z.AG	20.22	镍基	350	60	65	100
	S4.3.Z.AN	23.21	钛基	330	80	130	195

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

英制值

与钻头直径对应的进给量（f_n）inch/r					
.3937-.4720″			.4724-.5508″		
最小	推荐	最大	最小	推荐	最大
槽形 -PM					
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
.0047	.0057	.0088	.0055	.0063	.0110
-PM 和 -KM 槽型					
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0047	.0050	.0083	.0055	.0059	.0102
.0047	.0057	.0094	.0055	.0063	.0117
.0039	.0050	.0076	.0047	.0060	.0104
.0039	.0044	.0066	.0047	.0052	.0091
-PM 和 -MM 槽形					
.0047	.0051	.0060	.0055	.0059	.0069
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
-MM 和 -PM 槽型					
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0047
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
-MM 槽形					
.0039	.0043	.0050	.0039	.0043	.0050
.0039	.0043	.0047	.0039	.0043	.0050
-KM 和 -PM 槽型					
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
.0063	.0079	.0113	.0071	.0094	.0132
槽形 -PM					
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
.0079	.0087	.0110	.0087	.0094	.0138
-MM 和 -PM 槽型					
.0031	.0039	.0055	.0031	.0043	.0055
.0035	.0043	.0055	.0039	.0047	.0059

用于可转位刀片钻头的牌号

P 钢、铸钢、马氏体不锈钢、长切屑可锻铸铁

GC4324 (HC) – P20 (P10-P35)
周边刀片材质。材质 GC4324 是在稳定工况下实现高生产率的选择。Inveio 技术可提高耐磨性并延长刀具寿命。GC4324 能够承受高切削温度，因此适合高切削速度、高进给或长时间连续切削。MT-CVD 涂层材质。

GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)
细晶粒烧结硬质合金基体将硬度与韧性完美结合在一起。具有经过优化的残余应力和硬度等级的多层 TiAlN 厚涂层。

GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)
ISO P 应用范围的中心刀片的基本选择。PVD 涂层牌号，在低到高切削速度时有优良的耐磨性和韧性。

GC4344 (HC) – P40 (P25-P45)
周边刀片材质。适用于对韧性要求高的工序。在一般至恶劣工况下加工时，选择材质 GC4344 以确保良好的刃线特性和可靠的刀具寿命。采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质。

GC4334 (HC) – P30 (P20-P40)
周边刀片材质。材质 GC4334 是良好至一般工况应用的首选。Inveio 技术可确保高水平的耐磨性。轻松实现长刀具寿命和可靠的耐磨性。MT-CVD 涂层材质。

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于可转位刀片钻头的牌号

M **奥氏体 / 铁素体 / 马氏体不锈钢、铸钢、锰钢、合金铸铁、可锻铸铁以及易切钢。**

GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)
ISO-M 中心刀片材质的首选。适合各种类型的不锈钢。PVD 涂层材质。

GC2234 (HC) – M25 (M15-M35)
韧性细粒度硬质合金基体与多层 TiAlN 薄涂层一起经过优化，在钻削 ISO M 材料时可确保高刃线安全性和抗附着力特性。

GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)
ISO M 周边刀片材质首选，细晶粒烧结的硬质合金材质并涂有 PVD 氧化涂层，在加工所有类型不锈钢时都能确保出色得耐磨性并防止产生积屑瘤。

GC4234 (HC) – M20 (M10-M30)
细晶粒烧结硬质合金基体将硬度与韧性完美结合在一起。具有经过优化的残余应力和硬度等级的多层 TiAlN 厚涂层。

GC1044(HC) – M35 (M20-M40)
中心刀片材质。PVD 涂层。

GC4344 (HC) – M35 (M20-M40)
ISO S 周边刀片补充材质。GC4344 是一种采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质，具有出色的切削刃韧性并可防止产生积屑瘤。

GC4334 (HC) – M30 (M20-M35)
周边刀片材质。GC4334 是良好至一般工况的应用的补充材质。Inveio 技术可确保高水平的耐磨性。MT-CVD 涂层材质。

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC） 构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于可转位刀片钻头的牌号

K **铸铁、冷硬铸铁、短切屑可锻铸铁。**

GC4324(HC) – K20 (K05-K30)
周边刀片材质。材质 GC4324 是在稳定工况下实现高生产率的选择。Inveio 技术可提高耐磨性并延长刀具寿命。GC4324 能够承受高切削温度，因此适合高切削速度、高进给或长时间连续切削。MT-CVD 涂层材质。

GC4234 (HC) – K30 (K20-K40)
细晶粒烧结硬质合金基体将硬度与韧性完美结合在一起。具有经过优化的残余应力和硬度等级的多层 TiAlN 厚涂层。

GC1044 (HC) – K25 (K10-K35)
ISO K 应用范围的中心刀片的基本选择。PVD 涂层牌号，用于要求高韧性的工序。

GC4344 (HC) – K25 (K15-K35)
ISO S 周边刀片补充材质。GC4344 是一种采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质，具有出色的切削刃韧性并可防止产生积屑瘤。

GC4334 (HC) – K20 (K10-K30)
周边刀片材质。材质 GC4334 是良好至一般工况应用的首选。Inveio 技术可确保高水平的耐磨性。轻松实现长刀具寿命和可靠的耐磨性。MT-CVD 涂层材质。

GC3234 (HC) – K25 (K15-K35)
坚硬的硬质合金材质，带多层 TiAlN 厚涂层，可提供 ISO K 钻削所需的安全性和耐磨性

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于可转位刀片钻头的牌号

N 有色金属

GC1044 (HC) – N20 (N10-N30)
用作 ISO N 应用领域的中心刀片材质的基本选择。PVD 涂层材质。

GC4344(HC) – N20 (N10-N30)
ISO S 周边刀片补充材质。GC4344 是一种采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质，具有出色的切削刃韧性并可防止产生积屑瘤。

GC4334 (HC) – N15 (N01-N25)
良好到一般工况钢件应用的首选周边刀片材质。Inveio™技术可确保高水平的耐磨性。

GC4234(HC) – N15 (N05-N25)
细晶粒烧结硬质合金基体将硬度与韧性完美结合在一起。具有经过优化的残余应力和硬度等级的多层 TiAlN 厚涂层。

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于可转位刀片钻头的牌号

S 耐热合金材料

GC1044 (HC) - S30 (S20-S35)
ISO S 材料中心刀片的补充材质。PVD 涂层材质。

GC4344(HC) - S30 (S20-S40)
ISO S 周边刀片补充材质。GC4344 是一种采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质，具有出色的切削刃韧性并可防止产生积屑瘤。

GC4334(HC) - H15 (H10-H25)
周边刀片
Inveio 使之更耐磨，刀具寿命更长。

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC） 构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1]

[1] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。

用于可转位刀片钻头的牌号

H 淬硬材料

GC4334(HC) – H15 (H10-H25)
周边刀片
Inveio 使之更耐磨，刀具寿命更长。

GC4344 (HC) – H20 (H10-H30)
ISO S 周边刀片补充材质。GC4344 是一种采用 Zertivo 技术的 PVD 涂层材质，具有出色的切削刃韧性并可防止产生积屑瘤。

GC1044(HC) – H20 (H10-H30)
用作 ISO H 应用领域的中心刀片材质的基本选择。PVD 涂层材质。

缩写字母的含义：

硬质材料

HW	主要由碳化钨 （WC）构成的非涂层硬质材料
HT	非涂层硬质材料，又称金属陶瓷，主要含碳化钛 (TIC) 或氮化钛 (TIN) 或两者均有。
HC	上述硬质材料，但已涂层

陶瓷

CA	氧化物陶瓷，主要含氧化铝 (Al_2O_3)。
CM	混合陶瓷，主要包括氧化铝 (Al_2O_3)，但除氧化物外还含有其他成份。
CN	氮化物陶瓷，主要含氮化硅 (Si_3N_4)。
CC	上述陶瓷，但已涂层。

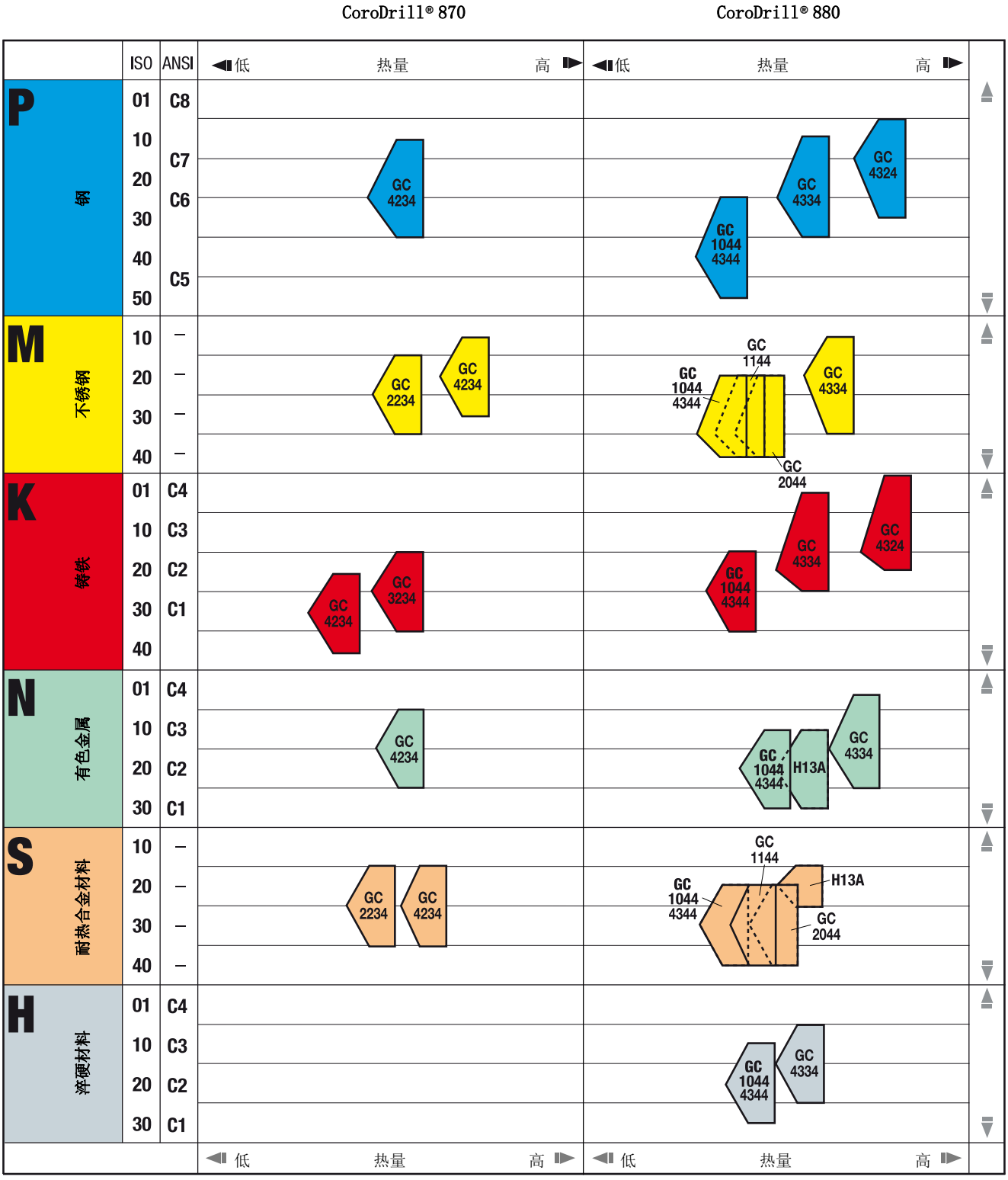
金刚石：

DP	聚晶金刚石 [1)]

氮化硼

BN	聚晶氮化硼 [1)]

[1)] 聚晶金刚石和聚晶氮化硼也称为超硬刀具材料。



牌号标志的位置和形式表明所适用的范围。

主要应用范围。

推荐的应用范围。

稳定

不稳定

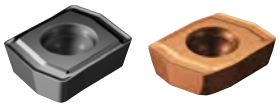
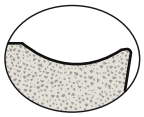
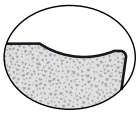
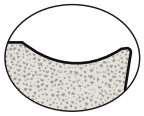
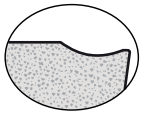
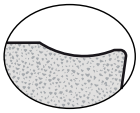
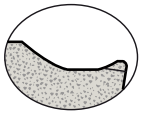
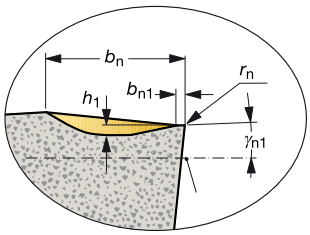
= 基本牌号

= 补充牌号

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880

刀片槽形

D_c 12.00 – 13.99 mm (.472 – .550 inch) 	 -LM P M N S -MS M S		 -GR P M K N S H		
D_c 14.00 – 63.00 mm (.550 – 2.500 inch)	 -LM P M N S -MS M S	 -GM P M K N S H	 -GR P K	 -GT P M K N S H	
特征					
	– 低到中等进给量 – 轻型切削 – 长屑材料时可获得优良的切屑控制 – LM – 长屑材料的首选 – MS – 为不锈钢优化的锋利切削刃槽形	– 低到中等进给 – 轻型切削 – 在进给范围内具有杰出的切屑控制 – 低偏差	– 低到高进给 – 坚固的增强切削刃 – 高进给时具有良好的切屑控制	– 低到高进给 – 极坚固的增强切削刃 – 在大部分材料中都具有良好的切屑控制 – 不稳定工况和间断切削的首选	

特点		-LM	-MS			
刀尖圆角半径（周边刀片）	r_e	大	大	中等	大	大
断屑长度	b_n	长式	长式	短式	中等	中等
断屑槽槽深度	h_1	深	深	中等	中等	中等
主刃带宽度	b_{n1}	长式	长式	短式	中等	中等 / 长
主刃带角	γ_{n1}	正前角	正前角	中置型	中置型	中置型
切削刃半径	r_n	中等	小	小	大	中等

		轻型	首选	韧性
P	低碳钢 高碳钢	GM GM	LM GR	GT
M		GM	MS	GT
K		GM	GR	GT
N		GM	LM	GT
S		GM	LM	GT
H		GM	GM*	GT

*注意：刀片型号 01 的首选槽型是 GR。

定义

轻型

– 低进给率
要求低切削力的应用场合，例如钻头较长（4-5 倍直径）时。

韧性

– 不稳定工况和间断切削

SANDVIK
Coromant

铰削

CoroReamer™ 830 G3
整体硬质合金铰削头 G4
接杆 G5

CoroReamer™ 830

用于加工通孔的高进给可换头刀具

应用

- 适用于一般加工、模具制造、汽车、能源和发电等所有工业部门
- 提供螺旋槽，用于加工通孔
- 可达到的孔公差：H7
- 20 Bar 冷却液压力

ISO 应用范围：

P

优点和特点

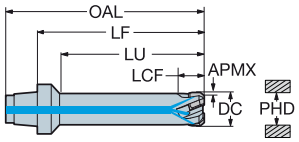
- 高表面质量和工序安全性
- 高钻入速度
- 快速、简单地换头，高精度 < 3 µm（120 微英寸）
- 通过将切削液引向每个切削刃保证有效排屑
- 可达到的孔公差：H7
- 牌号 P10R 的焊接金属陶瓷刀片
- 短式和长式刀柄选择
- 切削头更换

www.sandvik.coromant.com/cororeamer830

CoroReamer™ 830 整体硬质合金铰削头

带内冷却液

TCHA H7
CNSC 1



P K

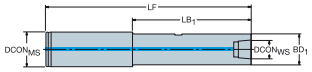
DC	DC″	LU	LU″	CZC$_{MS}$	订货号	DCON	DCON″	OAL	OAL″	LCF	LCF″	L	L″	LF	LF″	APMX	APMX″	PHD	PHD″	BSG
					尺寸，mm, inch															
10.00	.394	45.00	1.772	S12	830B-E06D1000H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	45.00	1.772	S12	830B-E06D1100H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.00	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
12.00	.472	45.00	1.772	S12	830B-E06D1200H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT

G5 G6 J19 J16

圆柱直柄 - CoroReamer™ 830 接杆

带内冷却液

DSGN 2



CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	尺寸，mm，inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BD_1	BAR PSI	KG	RPMX
20.0	S12	1	1	2	**830-S12A20035F**	20.0	12.0	50	85.0	35.0	17.8	100	0.23	50000
						.787	*.472*	*1.969*	*3.346*	*1.378*	*.701*	*1450*		
	S12	1	1	2	**830-S12A20069F**	20.0	12.0	50	118.5	68.5	17.8	100	0.29	50000
						.787	*.472*	*1.969*	*4.665*	*2.697*	*.701*	*1450*		
	S12	1	1	2	**830-S12A20130F**	20.0	12.0	50	179.5	129.5	17.8	100	0.40	50000
						.787	*.472*	*1.969*	*7.067*	*5.098*	*.701*	*1450*		

主要备件

用于铰刀直径	刀头用扳手 (mm)	具有冷却液孔的拉钉	无冷却液孔的拉钉
10-18 mm (.394-.709 inch)	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	–
19-23 mm (.748-.906 inch)	3021 010-040 (4.0)	–	5519 106-01
24-31.75 mm (.945-.1.250 inch)	3021 010-050 (5.0)	–	5519 106-02

J19 J16

铰刀 830 的切削参数

公制值

ISO	CMC	工件材质	布氏硬度 HB	牌号	切削速度 V_c m/min	进给方向 f_z mm/刃	径向切削深度 a_p mm
P		**非合金钢**					
	01.1	非淬硬 0.10-0.25% C	90-200		150-200	0.15-0.25	
	01.2	非淬硬 0.25-0.55% C	125-225	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
	01.3	非淬硬 0.55-0.80% C	150-225		140-180	0.15-0.25	
	01.4	高碳钢和碳素工具钢	180-225		140-180	0.15-0.25	
		低合金钢					
	02.1	非淬硬	150-260	P10R	110-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	02.2	调质处理	220-400		70-130	0.10-0.20	
		铸钢					
	06.1	非合金	90-225	P10R	140-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	06.2	低合金钢	150-250		100-150	0.15-0.25	
K		**可锻铸铁**					
	07.2	珠光体	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		球墨铸铁					
	09.2	珠光体	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3

英制值

ISO	CMC	工件材质	布氏硬度 HB	牌号	切削速度 V_c ft/min	进给方向 f_z 英制/刀片	径向切削深度 a_p inch
P		**非合金钢**					
	01.1	非淬硬 0.10-0.25% C	90-200		490-650	.006-.010	
	01.2	非淬硬 0.25-0.55% C	125-225	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
	01.3	非淬硬 0.55-0.80% C	150-225		460-590	.006-.010	
	01.4	高碳钢和碳素工具钢	180-225		460-590	.006-.010	
		低合金钢					
	02.1	非淬硬	150-260	P10R	360-590	.006-.010	.004-.012
	02.2	调质处理	220-400		230-425	.004-.008	
		铸钢					
	06.1	非合金	90-225	P10R	460-590	.006-.010	.004-.012
	06.2	低合金钢	150-250		330-490	.006-.010	
K		**可锻铸铁**					
	07.2	珠光体	150-270	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		球墨铸铁					
	09.2	珠光体	200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012

旋转刀具接柄

圆柱接柄

Coromant EH 圆柱柄接柄 H3-H7

ER

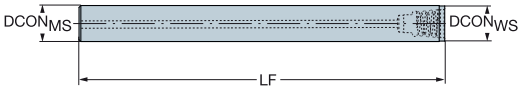
ER - Coromant EH 的接柄 H8-H9

EH

Coromant EH 圆柱柄接柄

直柄设计

过尺寸钢制刀柄



公制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.7	E10	1	1	**EH10-A09.7-SS-080**	9.7	9.6	78	80.0	80	0.10
					.382	*.378*	*3.071*	*3.150*	*1160*	
11.7	E12	1	1	**EH12-A11.7-SS-085**	11.7	11.6	83	85.0	80	0.12
					.461	*.457*	*3.268*	*3.346*	*1160*	
15.7	E16	1	1	**EH16-A15.7-SS-100**	15.7	15.4	97	100.0	80	0.24
					.618	*.606*	*3.819*	*3.937*	*1160*	
19.7	E20	1	1	**EH20-A19.7-SS-120**	19.7	19.2	117	120.0	80	0.38
					.776	*.756*	*4.606*	*4.724*	*1160*	
24.7	E25	1	1	**EH25-A24.7-SS-135**	24.7	24.1	132	135.0	80	0.56
					.972	*.949*	*5.197*	*5.315*	*1160*	

英制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	BAR PSI	KG
9.2	E10	1	1	**AEH10-A09.2-SS-080**	9.2	9.2	78	80.0	80	0.09
					.362	*.360*	*3.071*	*3.150*	*1160*	
18.7	E20	1	1	**AEH20-A18.7-SS-110**	18.7	18.4	107	110.0	80	0.33
					.736	*.724*	*4.213*	*4.331*	*1160*	

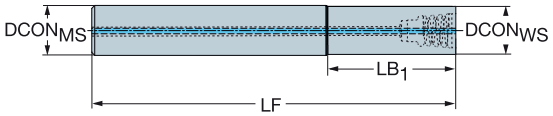
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J9 J16

Coromant EH 圆柱柄接柄

直柄设计

重金属刀柄



公制型

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	BAR PSI	KG	RPMX
10.0	E10	1	1	**EH10-A10-SH-100**	10.0	9.6	79	100.0	20.0	80	0.18	26000
					.394	*.378*	*3.110*	*3.937*	*.787*	*1160*		
12.0	E12	1	1	**EH12-A12-SH-110**	12.0	11.6	84	110.0	25.0	80	0.26	25000
					.472	*.457*	*3.307*	*4.331*	*.984*	*1160*		
16.0	E16	1	1	**EH16-A16-SH-130**	16.0	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.630	*.606*	*3.701*	*5.118*	*1.378*	*1160*		
20.0	E20	1	1	**EH20-A20-SH-160**	20.0	19.2	114	160.0	45.0	80	0.92	17000
					.787	*.756*	*4.488*	*6.299*	*1.772*	*1160*		
25.0	E25	1	1	**EH25-A25-SH-185**	25.0	24.1	119	185.0	65.0	80	1.58	16000
					.984	*.949*	*4.685*	*7.283*	*2.559*	*1160*		

英制型

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	BAR PSI	KG	RPMX
3/8	E10	1	1	**AEH10-A10-SH-100**	9.5	9.2	97	100.0	20.0	80	0.17	23000
					.375	*.360*	*3.819*	*3.937*	*.787*	*1160*		
1/2	E12	1	1	**AEH12-A12-SH-120**	12.7	12.2	84	120.0	25.0	80	0.31	25000
					.500	*.480*	*3.307*	*4.724*	*.984*	*1160*		
5/8	E16	1	1	**AEH16-A16-SH-130**	15.9	15.4	94	130.0	35.0	80	0.52	22000
					.625	*.606*	*3.701*	*5.118*	*1.378*	*1160*		
3/4	E20	1	1	**AEH20-A19-SH-160**	19.1	18.4	114	160.0	45.0	80	0.85	17000
					.750	*.724*	*4.488*	*6.299*	*1.772*	*1160*		
1.0	E25	1	1	**AEH25-A25-SH-185**	25.4	24.4	119	185.0	65.0	80	1.63	16000
					1.000	*.961*	*4.685*	*7.283*	*2.559*	*1160*		

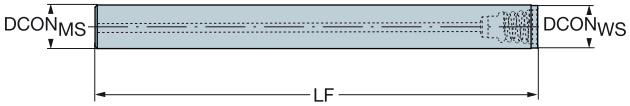
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19　J9　J16

Coromant EH 圆柱柄接柄

直柄设计

过尺寸重金属接柄



公制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.7	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-100	9.7	9.6	97	100.0	80	0.17	23000
					.382	*.378*	*3.819*	*3.937*	*1160*		
	E10	1	1	EH10-A09.7-SH-120	9.7	9.6	117	120.0	80	0.20	19000
					.382	*.378*	*4.606*	*4.724*	*1160*		
11.7	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-110	11.7	11.6	107	110.0	80	0.25	23000
					.461	*.457*	*4.213*	*4.331*	*1160*		
	E12	1	1	EH12-A11.7-SH-135	11.7	11.6	132	135.0	80	0.30	17000
					.461	*.457*	*5.197*	*5.315*	*1160*		
15.7	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-130	15.7	15.4	126	130.0	80	0.51	19000
					.618	*.606*	*4.961*	*5.118*	*1160*		
	E16	1	1	EH16-A15.7-SH-160	15.7	15.4	156	160.0	80	0.61	15000
					.618	*.606*	*6.142*	*6.299*	*1160*		
19.7	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-160	19.7	19.2	156	160.0	80	0.91	19000
					.776	*.756*	*6.142*	*6.299*	*1160*		
	E20	1	1	EH20-A19.7-SH-200	19.7	19.2	196	200.0	80	1.15	12000
					.776	*.756*	*7.717*	*7.874*	*1160*		
24.7	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-185	24.7	24.1	181	185.0	80	1.58	14000
					.972	*.949*	*7.126*	*7.283*	*1160*		
	E25	1	1	EH25-A24.7-SH-235	24.7	24.1	231	235.0	80	1.99	10500
					.972	*.949*	*9.094*	*9.252*	*1160*		

英制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	BAR PSI	KG	RPMX
9.2	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-100	9.2	9.2	97	100.0	80	0.16	23000
					.362	*.360*	*3.819*	*3.937*	*1160*		
	E10	1	1	AEH10-A09.2-SH-120	9.2	9.2	117	120.0	80	0.19	19000
					.362	*.360*	*4.606*	*4.724*	*1160*		
18.7	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-150	18.7	18.4	147	150.0	80	0.78	19000
					.736	*.724*	*5.787*	*5.906*	*1160*		
	E20	1	1	AEH20-A18.7-SH-190	18.7	18.4	186	190.0	80	0.97	12000
					.736	*.724*	*7.323*	*7.480*	*1160*		

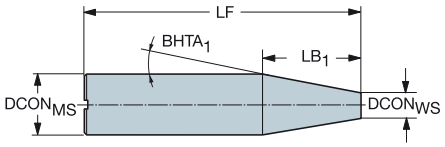
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J9 J16

Coromant EH 圆柱柄接柄

锥柄

英制型



钢制刀杆

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	BHTA$_1$	BAR PSI	KG
1.0	E16	1	1	**AEH16-A25-CS-065**	25.4	15.4	107	165.1	57.2	5°	80	0.66
					1.000	*.606*	*4.248*	*6.500*	*2.252*		*1160*	

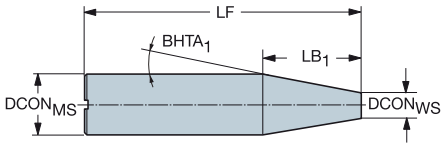
如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19　J9　J16

Coromant EH 圆柱柄接柄

锥柄

公制型



钢制刀杆

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	BHTA$_1$	BAR PSI	KG
20.0	E16	1	1	**EH16-A20-CS-165**	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44
					.787	*.606*	*5.461*	*6.496*	*1.035*		*1160*	
25.0	E20	1	1	**EH20-A25-CS-200**	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70
					.984	*.756*	*4.724*	*7.874*	*3.150*		*1160*	

烧结硬质合金柄

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch DCON$_{MS}$	DCON$_{WS}$	LSC	LF	LB$_1$	BHTA$_1$	BAR PSI	KG	RPMX
16.0	E10	1	1	**EH10-A16-CE-140**	16.0	9.6	103	140.0	36.6	5°	80	0.41	36000
					.630	*.378*	*4.071*	*5.512*	*1.441*		*1160*		
	E12	1	1	**EH12-A16-CE-165**	16.0	11.6	139	165.0	25.1	5°	80	0.50	23000
					.630	*.457*	*5.508*	*6.496*	*.988*		*1160*		
20.0	E16	1	1	**EH16-A20-CE-165**	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.78	27000
					.787	*.606*	*5.461*	*6.496*	*1.035*		*1160*		
25.0	E20	1	1	**EH20-A25-CE-150**	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	1.05	23000
					.984	*.756*	*4.567*	*5.906*	*1.303*		*1160*		
	E20	1	1	**EH20-A25-CE-200**	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	1.08	19000
					.984	*.756*	*4.606*	*7.874*	*3.268*		*1160*		

注意！

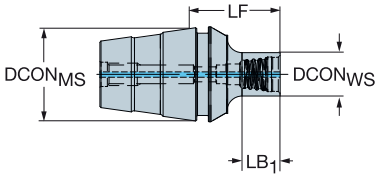
烧结硬质合金刀柄仅用于精加工 / 半精加工

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J9 J16

ER - Coromant EH 的接杆

DIN 6499-B 机床侧接口



英制型

CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	订货号	尺寸，mm, inch $DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	BD_1	BAR PSI	KG
ER16	E10	1	1	**EH-ER16-A10-007**	16.0	9.2	13.9	6.2	9.2	80	0.09
					.630	*.360*	*.547*	*.244*	*.362*	*1160*	
ER20	E10	1	1	**EH-ER20-A10-007**	20.0	9.2	14.8	6.2	9.2	80	0.11
					.787	*.360*	*.583*	*.244*	*.362*	*1160*	
ER25	E10	1	1	**EH-ER25-A10-011**	25.0	9.2	19.3	6.2	9.2	80	0.15
					.984	*.360*	*.760*	*.244*	*.362*	*1160*	

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

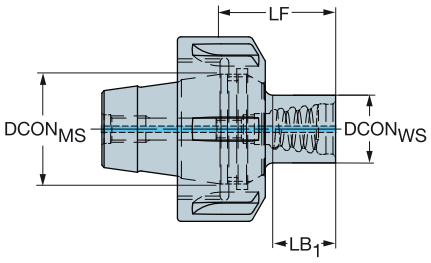
J19 J9 J16

ER - Coromant EH 的接杆

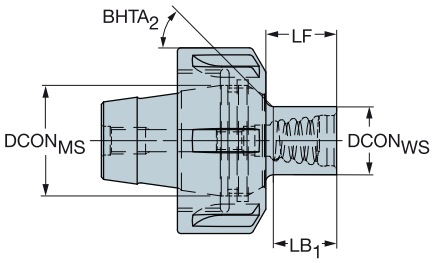
DIN 6499-B 机床侧接口

DSGN

1



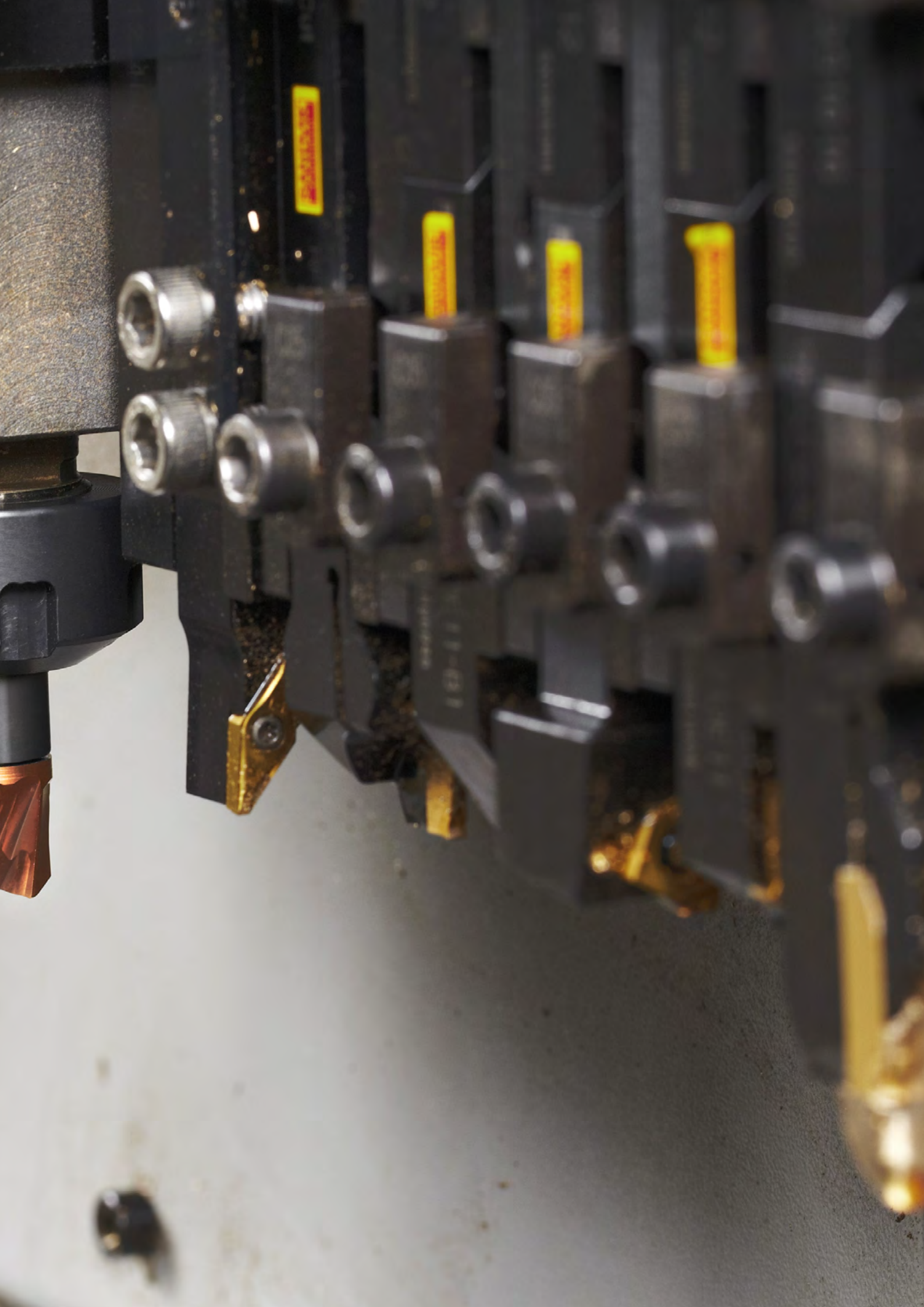
4



						尺寸，mm, inch									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	订货号	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LF	LB_1	LB_2	BD_2	$BHTA_2$	BAR PSI	KG	RPMX
ER11	E10	1	1	1	392.EREH-11 10 008	11.0	9.6	16.8	8.0				80	0.09	40000
						.433	*.378*	*.661*	*.315*				*1160*		
ER16	E10	1	1	1	392.EREH-16 10 008	16.0	9.6	8.0	8.0				80	0.17	40000
						.630	*.378*	*.315*	*.315*				*1160*		
	E12	1	1	1	392.EREH-16 12 010	16.0	11.6	20.5	10.0				80	0.16	40000
						.630	*.457*	*.807*	*.394*				*1160*		
ER20	E10	1	1	1	392.EREH-20 10 008	20.0	9.6	8.0	8.0				80	0.21	40000
						.787	*.378*	*.315*	*.315*				*1160*		
	E12	1	1	1	392.EREH-20 12 010	20.0	11.6	10.0	10.0				80	0.14	40000
						.787	*.457*	*.394*	*.394*				*1160*		
	E16	1	1	1	392.EREH-20 16 014	20.0	15.4	24.1	14.0				80	0.27	40000
						.787	*.606*	*.949*	*.551*				*1160*		
ER25	E10	1	1	4	392.EREH-25 10 012	25.0	9.6	7.2	7.2	12.0	9.6	45°	80	0.21	40000
						.984	*.378*	*.283*	*.283*	*.472*	*.378*		*1160*		
	E12	1	1	4	392.EREH-25 12 014	25.0	11.6	10.2	10.2	14.0	11.6	45°	80	0.21	40000
						.984	*.457*	*.402*	*.402*	*.551*	*.457*		*1160*		
	E16	1	1	4	392.EREH-25 16 016	25.0	15.4	14.2	14.2	16.0	15.4	45°	80	0.22	40000
						.984	*.606*	*.559*	*.559*	*.630*	*.606*		*1160*		
	E20	1	1	1	392.EREH-25 20 019	25.0	19.2	29.1	19.0				80	0.36	40000
						.984	*.756*	*1.146*	*.748*				*1160*		

如需了解备件信息，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

J19 J9 J16



附件项

B

QS™刀柄系统

I3 用于QS™刀柄系统的挡块
I4 用于QS™高精度冷却刀柄系统的挡块
I5-I6 用于QS™刀柄系统的楔块
I8-I9 备件
I10 冷却液连接套件

C

D

E

F

G

H

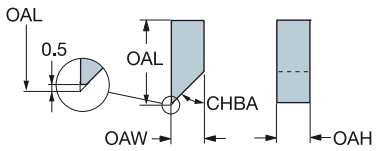
I

J

用于 QS™刀柄系统的挡块

DSGN

100



公制型

CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch B	H	OAL	CNT	BAR PSI
		QS-130-12					
		QS-130-16					
8 x 8	0	QS-0808	8	8	40		
			.315	*.315*	*1.575*		
10 x 10	0	QS-1010	10	10	51		
			.394	*.394*	*2.008*		
12 x 12	0	QS-1212	12	12	51		
			.472	*.472*	*2.008*		
16 x 16	0	QS-1616	16	16	51		
			.630	*.630*	*2.008*		
10 x 10	3	QS-1010HP-M	10	10	51	M6	80
			.394	*.394*	*2.008*	*M6*	
12 x 12	3	QS-1212HP-M	12	12	51	M6	80
			.472	*.472*	*2.008*	*M6*	
16 x 16	3	QS-1616HP-M	16	16	51	M6	80
			.630	*.630*	*2.008*	*M6*	

英制型

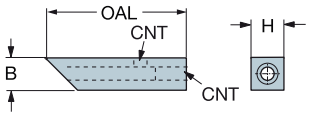
CZC_{MS}	CNSC	订货号	尺寸，mm，inch B	H	OAL	CNT	BAR PSI
3/8 x 3/8	0	QS-A06	9	9	51		
			.375	*.375*	*2.008*		
1/2 x 1/2	0	QS-A08	12	12	51		
			.500	*.500*	*2.008*		
5/8 x 5/8	0	QS-A10	15	15	51		
			.625	*.625*	*2.008*		
3/8 x 3/8	3	QS-A06HP-M	9	9	51	M6	80
			.375	*.375*	*2.008*	*M6*	
1/2 x 1/2	3	QS-A08HP-M	12	12	51	M6	80
			.500	*.500*	*2.008*	*M6*	
5/8 x 5/8	3	QS-A10HP-M	15	15	51	M6	80
			.625	*.625*	*2.008*	*M6*	

CZC MS 与刀柄上的 CZC WS 一致。

J19 J16

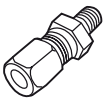
具有 QS™高精度冷却刀柄系统的挡块

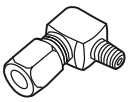
Citizen/Star/Nexturn



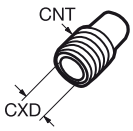
订货号	CZC_{MS}	尺寸，mm, inch B	H	OAL	CNT
公制					
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6
英制					
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6

已推出用于直径 6mm 管的新式管连接件 M6，需单独订购。





订货号	接口类型
5696 001-01	直型
5696 020-01	90°

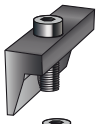


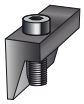
可选喷嘴 （需单独订购）

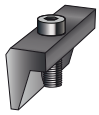
订货号	CXD mm	CNT
5691 026-11	0.6	M6
5691 026-12	0.8	M6
5691 026-13	1.0	M6
5691 026-14	1.2	M6
5691 026-15	1.4	M6

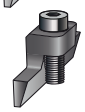
用于 QS™刀柄系统的楔块

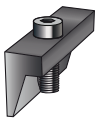
Citizen/Star/Nexturn

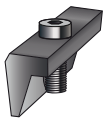

QS-10

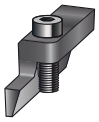

QS-351

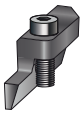

QS-230, QS230A

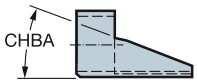

QS-20

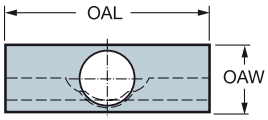

QS-352


QS-240


QS-30, QS-31,
QS-30A, QS-31A


QS-40, QS-40A



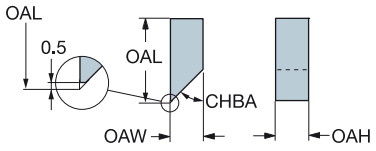


机床品牌	订货号	尺寸，mm, inch OAL	OAW	CHBA
Citizen	**公制**			
	QS-10	20	7	17°
	QS-20	37	9.9	22°
	QS-30	32	12	22°
	QS-31	32	11.3	22°
	QS-40	29	13.5	22°
	英制			
	QS-30A	1.260	.472	22°
	QS-31A	1.260	.445	22°
	QS-40A	1.142	.531	22°
Star	**QS-351**	30	13.5	24°20'
	QS-352	35	13.5	24°20'
Nexturn	**公制**			
	QS-230[1]	28	12.5	14°40'
	QS-240	28	13.7	14°40'
	英制			
	QS-230A	1.102	.465	14°40'

1) 也可在 5/8" 机床上工作。

用于 QS™刀柄系统的挡块

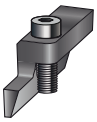
Citizen/Star/Nexturn

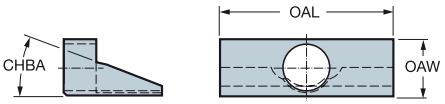


订货号	方柄尺寸 mm, inch	尺寸，mm, inch OAW	OAH	OAL
公制				
QS-0808	0808	8	8	40
QS-1010	1010	10	10	51
QS-1212	1212	12	12	51
QS-1616	1616	16	16	51
英制				
QS-A06	3/8	.375	.375	2.000
QS-A08	1/2	.500	.500	2.000
QS-A10	5/8	.625	.625	2.000

用于 QS™刀柄系统的楔块

Tsugami/Hanwa





用于 Tsugami 机床

订货号	尺寸，mm, inch OAL	OAW	α
QS-140HP	35	11.9	15°
QS-140	29	11.9	15°
QS-150	30	17.3	15°
QS-160	30	17.3	15°

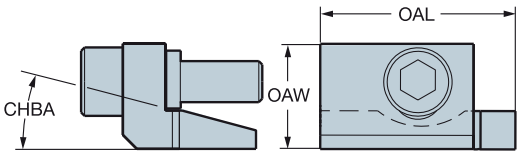
用于 Hanwa 机床

订货号	尺寸，mm, inch OAL	OAW	α
QS-410	32	11	20°
QS-450	32	15.8	20°

楔块	机床制造商	机型	刀柄 ISO 公制	刀柄 ANSI 英制
QS-150	Tsugami	BH 38	1616	10 (5/8)
QS-160	Tsugami	BS 32/BS 20	1616	10 (5/8)
QS-140 用于前端定位	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-140 HP 用于后端定位	Tsugami	S 205/S 206/S 207	1212	08 (1/2)
QS-410	Hanwa	XD 20H,J/XD 26H	1212	08 (1/2)
QS-450	Hanwa	XD 32H	1616	10 (5/8)

注意！以上信息可作为选择组合刀具指南。但是，也应进行相应的测试以确保能与您的机床正确匹配。

用于 QS™刀柄系统的楔块



	尺寸		
订货号	OAL	OAW	CHBA
QS-130B	28	15.1	15°
QS-140RB	29	14.7	15°
QS-140BB	29	14.7	15°
QS-351B	20	13.5	24° 20'

楔块	机床制造商	机型	刀柄	
			ISO 公制	ANSI 英制
用于 QS-HP 的后端				
QS-130B	Tsugami	BO, BS, BU, BM, BA, BW	1212, 1616	08, 10
	Tornos	Delta 12/20	1212, 1616	08, 10
后底刀柄，前端				
QS-140RB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
QS-140BB	Tsugami	S205, S206, S207	1212	08
用于车削刀具的后端				
QS-351B	Star	SB16, SC20, SE12/16	1010	06
		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

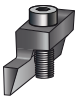
注意！以上信息可作为选择组合刀具指南。但是，也应进行相应的测试以确保能与您的机床正确匹配。

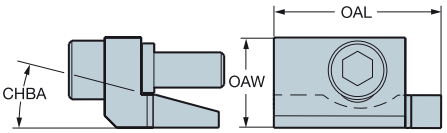
备件

Tsugami/Tornos

楔块

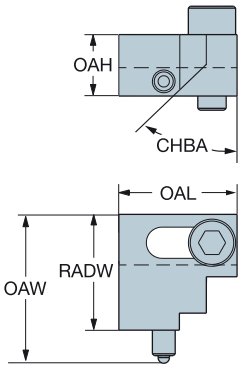
QS-130





挡块

QS-130-12
QS-130-16



订货号	尺寸，mm, inch				
楔块	OAW	OAW″	OAL	OAL″	CHBA
公制					
QS-130	15.1	.594	28.0	1.102	15°

订货号	方刀杆尺寸	尺寸，mm, inch					
挡块	mm（inch）	RADW	RADW″	OAW	OAW″	OAH	OAH″
公制							
QS-130-12	1212 (1/2″)	24.5	.965	27.6	1.087	13.0	.512
QS-130-16	1616 (5/8″)	24.5	.965	31.5	1.241	13.0	.512

J19 J16

备件

楔块	机床制造商	机型	刀柄	
			ISO 公制	ANSI 英制
QS-10	Citizen	R04/R07	0808	
QS-20	Citizen	A16, C12, K12, K16, L16, L20	1010	06
QS-30	Citizen	A20, B20, C16, C20, C32, K12, K16, L16, L20	1212	
QS-30A	Citizen	A20, B20, C16, C20, C32, K12, K16, L16, L20		08
QS-31	Citizen	L16 VIII, L720	1212	
QS-31A	Citizen	L16 VIII, L720		08
QS-40	Citizen	L32, M20, M32	1616	
QS-40A	Citizen	L32, M20, M32		10
QS-130	Tornos	Delta 12/20	1212, 1616	08, 10
	Tsugami	BO, BS, BU, BM, BN, BA and BW models	1212, 1616	08, 10
QS-230	Nexturn	SA20	1212	
QS-230A	Nexturn	SA20		08
QS-240	Nexturn	SA26	1616	10
QS-351	Star	SB-16, SC20, SE12/16	1010	06
（用于后端和切断刀具的前端		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10
QS-352	Star	SB-16, SC20, SE12/16	1010	06
用于车削刀具前端		SE16B, SR16, SR20, SR20R	1212	08
		S25/32J	1616	10

注意！以上信息可作为选择组合刀具指南。但是，也应进行相应的测试以确保能与您的机床正确匹配。

挡块	机床制造商	刀柄	
		ISO 公制	ANSI 英制
QS-0808	Citizen/Star/Nexturn	0808	
QS-1010	Citizen/Star/Nexturn	1010	
QS-1212	Citizen/Star/Nexturn	1212	
QS-1616	Citizen/Star/Nexturn	1616	
QS-A06	Citizen/Star/Nexturn		06
QS-A08	Citizen/Star/Nexturn		08
QS-A10	Citizen/Star/Nexturn		10
QS-130-12	Tsugami/Tornos	1212	08
QS-130-16	Tsugami/Tornos	1616	10

冷却液连接套件

QS-HP80-M6-xxxx-1

QS-HP80-PTFE

QS-HP100-M6-AN4-A

CZC_{MS}	CZC_{WS}	订货号	尺寸，mm，inch OAL
NPT 1/8″	M6	QS-HP80-M6-NPT18-1	500
			19.685
G 1/8″ (BSPP)	M6	QS-HP80-M6-G18-1	500
			19.685
R 1/8″ (BSPT)	M6	QS-HP80-M6-R18-1	500
			19.685
AN-3	M6	QS-HP80-M6-AN3-1	500
			19.685
AN-4	M6	QS-HP80-M6-AN4-1	500
			19.685
M10 x 1.5	M6	QS-HP80-M6-M10-1	500
			19.685
AN-4	M6	QS-HP100-M6-AN4-A	33
			1.299
–	–	QS-HP80-PTFE	1000
			39.370

通用信息

CoroTurn® SL

具有可互换切削头接柄的模块式系统

应用

- 用于内圆和外圆车削、切槽和螺纹加工
- 与 Silent Tools™减振镗杆配套用于具有长悬伸或振动趋势的工序时有出色的表现

优点和特点

多种刀体组合

- 具有独创性的锯齿锁（SL）接口极为坚固，因此，您只需要较少的接柄和切削头库存便可创建多种不同的刀具组合
- 各种接柄既可用于内螺纹加工，又可用于外螺纹加工

可靠的排屑能力和长刀具寿命

- 切削头上的高精度喷嘴可将冷却液精确地引导至所需的位置，以确保良好的断屑效果和长刀具寿命
- 刀具磨损主要在于可互换式切削头，延长了接柄寿命

提高机床利用率

- 带内冷的接柄可确保高效的冷却液供应

CoroTurn® SL 分为 4 种不同的系统：

1. 切削单元、仿形车削和接杆

2. 用于常规刀柄和型腔加工的 CoroTurn® SL70

3. 用于大孔的快换系统

4. 用于小孔的快换系统

高级切削材料

负前角和正前角基本形状刀片

立方氮化硼 （CBN）

用于硬零件车削 (HPT) 的独特 CBN 材质链，CBN 材料设计能够在目标应用区域实现高性能。

T-Max® P
CoroTurn® 107
CoroTurn® TR

陶瓷

陶瓷材质链由用于加工铸铁、高温合金和淬硬材料等材质组成。

T-Max®

聚晶金刚石 （PCD）

有色金属材料的高效加工。

CoroTurn® 107
T-Max®

修光刃

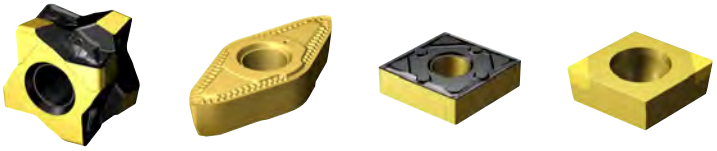
用于提高生产效率的刀片

用于提高进给率，且不影响表面质量

修光刃

Wiper（修光刃）刀片的刀尖半径设计能够以高进给率车削，而不影响加工出良好表面质量或断屑能力。

- 进给率提高一倍 - 相同的表面质量。
- 相同的进给率 - 表面质量提高一倍



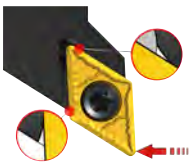
iLock ™

防止刀片移动，改进加工效果

应用

- 高尺寸精度
- 长刀具寿命
- 良好的切屑控制

采用 iLock 设计的刀具的刀柄上有导轨或锯齿，刀片上则有相应的槽，可确保紧密锁止。这样可以防止切削力影响刀具位置。



作用力会导致刀片在刀座中轻微移动。

通过 CoroTurn TR 上的 T 型导轨接口，刀片始终固定在位。

普通车削刀片

刀片，公制

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

刀片，英制

C	N	M	G	4	3	2	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

刀片，高级切削材料，公制

C	N	G	A	12	04	08	–	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

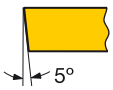
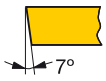
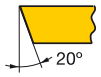
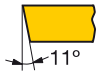
刀片，高级切削材料，英制

C	N	G	A	4	3	2	–	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 刀片形状

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 刀片后角

B		C	
E		N	
P		O	特别说明

3 公差，公制

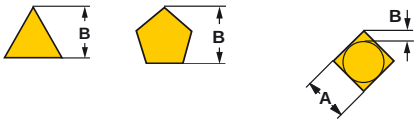
等级	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

[1] 根据 IC 的规格而有所变化。参见下文。

内切圆 IC mm	公差等级 M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25

正前角刀片 iC 适用于锋利的刀尖。请参见切削刃情况 F.（图 8）

3 公差，英制



A: 刀片内切圆的理论直径。
T: 刀片的厚度。
B: 见图

公差，英制

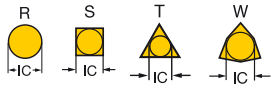
等级	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

普通车削刀片

4 刀片类型

A		V	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	非标设计
Q			

5 刀片尺寸



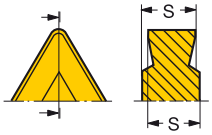
内切圆以 “ 1/8″” 表示。

*) 对于 K （KNMX、KNUX）形刀片，仅标示了理论切削刃长度。

1）基于公制的设计
2）基于英制的设计

切削刃长度，公制 IC mm	IC inch	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8″					05			
3.97	5/32″					06		02	
5.0				05					
5.56	7/32″			09					
6.0			06						
6.35	1/4″	06	07			11	11	04	
8.0				08					
9.525	3/8″	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0	10.0			10					
12.0				12					
12.7	1/2″	12	15	12	12	22	22	08	
13			13				13		
15.875	5/8″	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4″	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1]					
25.4	1″	25		25[2]	25				
31.75	1/4″			31					
32				32					

6 刀片厚度，S mm/inch



公制:			英制:		
01	S =	1.59	1	S =	.0625
T1	S =	1.98	(1.2)	S =	.075
02	S =	2.38	(1.5)	S =	3/32
03	S=	3.18	2	S =	1/8
T3	S =	3.97	(2.5)	S =	5/32
04	S =	4.76	3	S =	3/16
05	S =	5.56	4	S =	1/4
06	S =	6.35	5	S =	5/16
07	S =	7.94	6	S =	3/8
09	S =	9.52	6.3	S =	.394
10	S =	10.00	7.6	S =	.475
12	S =	12.00			

7 刀尖圆弧半径，RE mm/inch

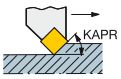
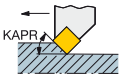
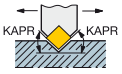
公制:			英制:		
00*	=	0	00	=	0
01	=	0.1	.30	=	.004
02	=	0.2	.50	=	.008
04	=	0.4	1	=	.0156
05	=	0.5			
08	=	0.8	2	=	.031
10	=	1.0			
12	=	1.2	3	=	.047
15	=	1.5			
16	=	1.6	4	=	.063
24	=	2.4	6	=	.094
32	=	3.2	8	=	.125

注： 有关公制刀尖半径的近似值，请参见示例。
16=1.6mm=.063≈.0625

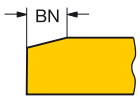
8 切削刃刃口处理

F		锋利刃口
A		圆角处理的切削刃 （ANSI）
E		圆角处理的切削刃
T		负倒棱
K		双重负倒棱
S		负倒棱加圆角处理的切削刃

9 刀具左右手

R		进给方向
L	进给方向	
N	进给方向	 进给方向

10 负倒棱宽度，公制，英制



公制:

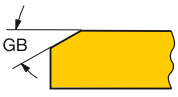
010	BN =	0.10
025	BN =	0.25
070	BN =	0.70
150	BN =	1.50
200	BN =	2.00

英制:

03	BN =	.003
08	BN =	.008
30	BN =	.030
60	BN =	.060
80	BN =	.080

详细信息，请参阅第 J7 页上的编号规则

11 负倒棱角度



15 GB = 15°
20 GB = 20°

12 制造商选项

ISO 牌号由九位符号构成，第 8、9 位符号根据需要来标示。 另外，制造商可能还会多加三个符号，例如

- WF = Wiper - 精加工
- WMX = Wiper，中等加工
- PF = ISO P - 精加工
- PR = ISO P - 粗加工

7 * 圆刀片的代码

位置 7 中的代码 00 或 M0 用于圆刀片的公制代码。M0 表示刀片直径具有相等的公制尺寸。
圆刀片的英制代码完全不使用位置 7，而显示空白。

高品质切削材料刀片

公制

C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

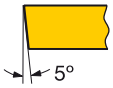
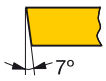
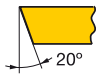
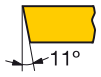
英制

C	N	G	A	4	3	2	T	03	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

1 刀片形状

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 刀片后角

B		C	
E		N	
P		O	特别说明

4 刀片类型

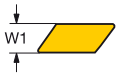
A		V	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	
Q		非标设计	

3 公差，公制

等级	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

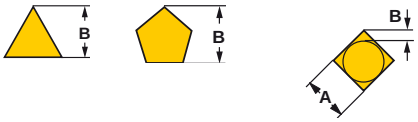
[1] 根据 IC 的规格而有所变化。参见下文。

内切圆 IC mm	公差等级 M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25



正前角刀片 iC 适用于锋利的刀尖。请参见切削刃情况 F.（图 8）

3 公差，英制



A: 刀片内切圆的理论直径。

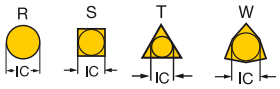
T: 刀片的厚度。
B: 见图

公差，英制

等级	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

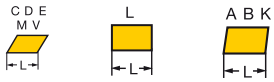
5 刀片尺寸

内切圆，英制



内切圆以“1/8″”表示。

切削刃长度，英制



对于矩形和菱形刀片，切削刃长度用 mm 表示。

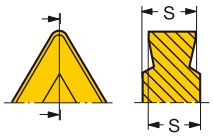
切削刃长度，公制

IC mm	IC inch	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8″					05			
3.97	5/32″					06			
5.0				05					
				09					
6.0			06						
6.35	1/4″	06	07			11	11		
8.0				08					
9.525	3/8″	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0				10					
12.0				12					
12.7	1/2″	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	5/8″	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4″	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1]					
25.4	1″	25		25[2]	25				
31.75	1/4″			31					
32				32					

*) 对于 K（KNMX、KNUX）形刀片，仅标示了理论切削刃长度。

1）基于公制的设计
2）基于英制的设计

6　刀片厚度，S mm/inch



公制：			英制：		
01	s =	1.59	1.	s =	.0625
T1	s =	1.98	(1.2)	s =	.075
02	s =	2.38	(1.5)	s =	3/32
03	s =	3.18	2	s =	1/8
T3	s =	3.97	(2.5)	s =	5/32
04	s =	4.76	3	s =	3/16
05	s =	5.56	4	s =	1/4
06	s =	6.35	5	s =	5/16
07	s =	7.94	6	s =	3/8
09	s =	9.52	6.3	s =	.394
10	s =	10.00	7.6	s =	.475
12	s =	12.00			

7　刀尖圆弧半径，RE mm/inch

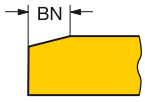
公制：			英制：		
00*	=	0	0	=	0
01	=	0.1	.30	=	.004
02	=	0.2	.50	=	.008
04	=	0.4	1	=	.016
05	=	0.5			
08	=	0.8	2	=	.031
10	=	1.0			
12	=	1.2	3	=	.047
15	=	1.5			
16	=	1.6	4	=	.063
24	=	2.4	6	=	.094
32	=	3.2	8	=	.125

注：　有关公制刀尖半径的近似值，请参见示例。
16=1.6mm=.063≈.0625

8　切削刃刃口处理

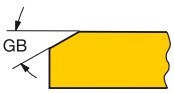
F		锋利刃口
E (A)		圆角处理的切削刃 A（英制） E（公制）
T		负倒棱
K		双重负倒棱
S		负倒棱加圆角处理的切削刃

9　负倒棱宽度



ISO mm			ANSI 英制		
010	bγn =	0.10	03	bγn =	(.003)
015	bγn =	0.15	06	bγn =	(.006)
020	bγn =	0.20	08	bγn =	(.0078)
025	bγn =	0.25	08	bγn =	(.0098)
070	bγn =	0.70	30	bγn =	(.030)
150	bγn =	1.50	60	bγn =	(.060)
200	bγn =	2.00	80	bγn =	(.080)

10　负倒棱角度，度



15	γn =	15°	30	γn =	30°
20	γn =	20°	35	γn =	35°
25	γn =	25°			

11　刀片左右手

下面列出了专为左右方向进行切削而设计的刀片。

R	右手型
L	左手型

12　刀片类型 (CBN)

为使刀片能够满足不同的加工要求，我们制造了数种包含了 CBN 和 PCD 的刀片。为便于用户轻松识别这些不同的类型，山特维克可乐满用字母指明了这些变化。

A　CBN，多刃口刀片
- 完全可转位

CBN 从顶部到底部贯穿烧结于硬质合金基体的每个刀尖

B　CBN，多刃口刀片
- 完全可转位
- CBN 焊接在硬质合金基体每一个刀尖的顶部和底部

E　CBN，单刃口刀片
- 不可转位
- CBN 焊接在硬质合金基体一个刀尖的顶部

F　CBN，多刃口刀片
- 可转位

CBN 焊接在硬质合金基体每个刀尖的顶部

D　CBN，整体 CBN 刀片
- 可转位

CBN 烧接在硬质合金基体整个上表面

M　CBN，整体刀片
- 完全可转位
- 整体 CBN

13　Wiper 槽型

我们独特的 Wiper （修光刃）和 Xcel 技术可提高生产效率以及获得优异的表面质量。

WG　通用的 Wiper （修光刃）槽型
硬零件车削时可应用高进给量
适合精加工灰口铸铁 (GCI)

WH　针对硬零件车削而优化的 Wiper （修光刃）槽型
低切削力可确保优异的表面质量
专为硬零件精车时的进给率下获得最佳性能而设计

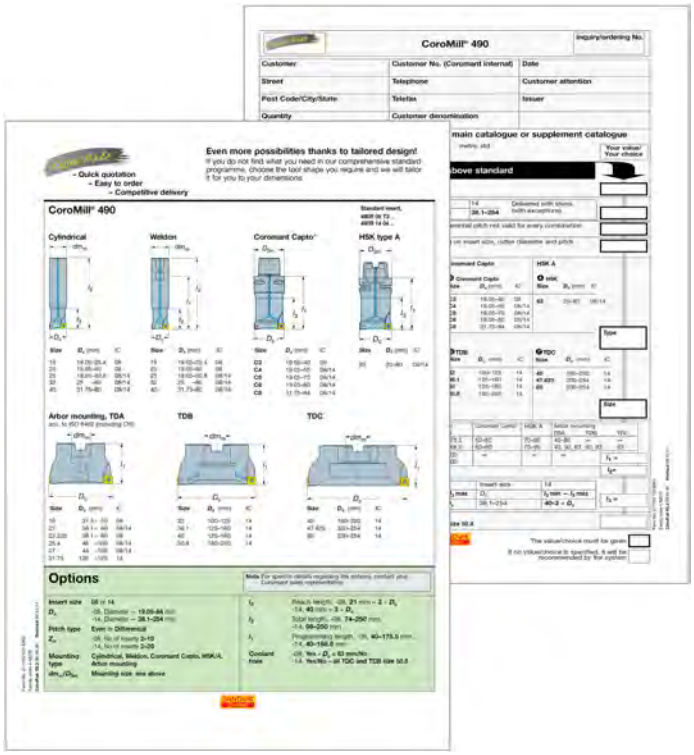
Xcel　Xcel 槽型。可运用比其他 Wiper （修光刃）槽型更高的进给量
XA　保持优异的表面质量

7 * 圆刀片的代码

位置 7 中的代码 00 或 M0 用于圆刀片的公制代码。M0 表示刀片直径具有相等的公制尺寸。
圆刀片的英制代码完全不使用位置 7，而显示空白。

定制

更多刀具规格选择，以满足您特定的需求。



除了全面的标准产品系列之外，我们还能以标准产品为蓝本，向您提供特定规格的刀具产品。我们的 "Tailor Made" 产品可以使您自由选定自己的尺寸规格， 而无需花费更高价钱去定制。

我们能够满足您的期望

- 快速报价
- 简单的订货流程
- 保证出色的产品质量和切削性能
- 具有竞争力的交货时间

Tailor Made 定制选项面向以下产品系列提供：

刀片 - 硬质合金
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut
- CoroThread® 266
- T-Max® U-Lock

刀片 - CBN
- T-Max® P
- T-Max®
- CoroTurn® 107
- CoroTurn® TR

刀片 - PCD
- CoroTurn® 107

刀具
- CoroTurn® 300
- CoroTurn® TR
- CoroCut® 1-2
- CoroCut® QD
- CoroCut® 3
- T-Max® Q-Cut

接杆
- 可乐满 Capto®

定制解决方案

如果标准和 “Tailor Made” 方案都不能满足您的要求，您还可借助山特维克可乐满在定制刀具方面广泛而丰富的经验来为您提供个性化解决方案。
如需 Tailor Made 定制产品表格，敬请访问 www.sandvik.coromant.com

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家 欧洲	德国	英国		瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本
			标准									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**非合金钢**											
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
	低合金钢											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家 欧洲	德国	英国		瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本
			标准									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	–	–	2140	–	105WC13	10WCr6 107WCr5KU	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	–	–	–	–	–	–	–	–		–	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	–	1.2714	–	–	–	L6	55NCDV7	–	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	–	–	L3	Y100C6	–	100Cr6	–
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	–	–	2127	–	–	–	–	–
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	–	–	4520	–	16Mo5	16Mo5	–
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	–	–	8740	–	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	–	–	2245	5140	–	–	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	–	2534	–	–	–	F-1270	–
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	–	3135	35NC6	–	–	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	–	2108	8620	–	–	F520.S	–
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	–	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	–	–	–	–	2223	–	–	–	–	–
	高合金钢											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	–	–	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	–	–	2314	–	–	–	–	–
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	–	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	–	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	–	–	2312	–	–	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	–	–	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	–	–	2310	–	–	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	–
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	–	–	2736	HNV3	–	–	–	–
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	–	–	ASTM A353	–	X10Ni9	XBNi09	–
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	–	–	–	2515	Z18N5	–	–	–
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	–	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	–	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	–	–	BM 2	–	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	–	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	–	–	2782	M 7	–	HS 2-9-2	F-5607	–
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	–	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	铁素体 / 马氏体不锈钢											
M	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	–	–	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	–	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	–	–	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	–	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	–	–	2326	S44400	–	–	–	–
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	–	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	–	X7Cr14	1.4001	–	–	–	–	–	–	F.8401	–
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	–	–	405	Z8CA12	X6CrAl13	–	–
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	–	2303	420	Z20C13	X20Cr13	–	–
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	–	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	–	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	–	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	–	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	–	–	2317	–	–	X20CrMoNi 12 01	–	–
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	–	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	–	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	–	–	–	630	Z7CNU17-04	–	–	–
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	–	–	2387	–	Z6CND16-04-01	–	–	–
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	–	–	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F

			商品名称
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB - Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB - Swedish Steel Corp.)

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家 欧洲	德国	英国		瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本
			标准									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**奥氏体不锈钢**											
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
不锈钢	**优质奥氏体（Ni>20%）不锈钢**											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	N08028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	双相（奥氏体/铁素体）不锈钢											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-

				商品名称
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 304 (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	1.0045	SANMAC 304L (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 316 (Sandvik Steel)
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		SANMAC 316L (Sandvik Steel)
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23		254 SMO
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23		654 SMO
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家 欧洲	德国	英国		瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本
			标准									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**可锻铸铁**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	灰口铸铁											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	球墨铸铁											
铸铁	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	蠕墨铸铁											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	等温淬火球墨铸铁											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-		-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

材料横向对照表

ISO	MC	CMC	国家 欧洲	德国	英国		瑞典	美国	法国	意大利	西班牙	日本
			标准									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**铝合金**											
有色金属	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MgWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**镍基合金**											
高温合金	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	钴基合金											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	钛合金											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			商品名称									
			铁基合金									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			镍基合金									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar - M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			钴基合金									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**淬硬材料**											
淬硬材料	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

为了我们的家园

现在就加入山特维克可乐满再循环计划 （CRC）！

山特维克可乐满再循环计划 （CRC）是山特维克可乐满为所有客户提供的一项综合服务，其目的在于回收废旧的硬质合金刀片和整体硬质合金刀具。
随着不可再生原材料的使用量不断增加，所有生产厂商有责任更经济地使用现有资源。
山特维克可乐满正致力于提供报废硬质合金刀片和整体硬质合金刀具的回收并以最环保的方式加以循环再利用。
请将所有废旧的硬质合金刀片都回收到切削场所的回收箱里。
当回收箱装满后，可以将报废刀具转移到一个运输箱中。当运输箱已满后，则可以运送到离您最近的山特维克可乐满办事处，他们还将为您提供更多的信息。

山特维克可乐满再循环计划 （CRC）所能带来的好处：

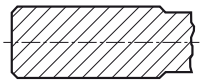
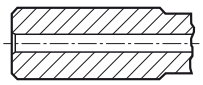
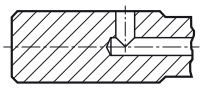
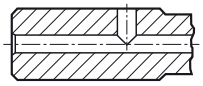
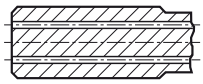
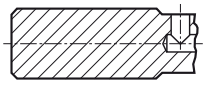
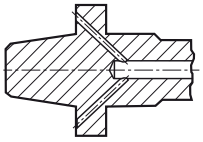
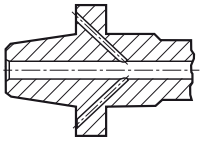
- 已通过 ISO 和 OHAS 认证的全球一站式回收系统。
- 直接面向山特维克可乐满的所有客户。
- 使用回收箱和运输箱的操作方便。
- 废弃物很少，较好地保护了环境。
- 更好地利用了有限的资源。
- 也接受其它厂商的硬质合金刀片。

现在就为您的车库、铣床、钻床以及加工中心订购回收箱。我们建议为每个工作站配一个刀片回收箱和一个整体硬质合金刀具分离箱。
有关如何出售废旧硬质合金的详细说明，请访问网址 www.sandvik.coromant.com 并选择相应的市场。

	订货号
收集箱：	91617
用于回收整体硬质合金刀具的运输箱 （胶合板）：	92994
用于回收刀片的运输箱 （胶合板）：	92995

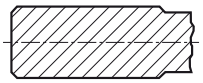
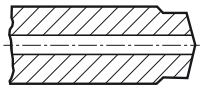
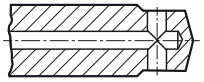
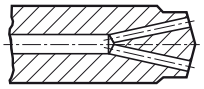
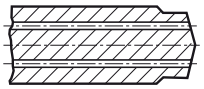
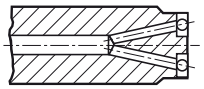
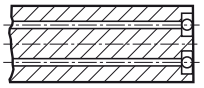
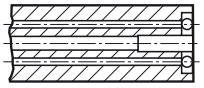
CNSC

冷却液入口型式代码

订货号	非合金	图片
0	不使用冷却液	
1	轴向同心入口	
2	径向入口	
3	轴向同心入口和径向入口	
4	圆周轴向同心入口	
5	接杆前的径向入口	
6	法兰上的分散入口	
7	法兰上的分散入口及径向入口	
8	刀柄槽上的分散入口	

CXSC

内冷却液出口形式

订货号	非合金	图片
0	无冷却液出口	
1	轴向同心出口	
2	径向出口	
3	轴向倾斜出口	
4	圆周轴向同心出口	
5	轴向倾斜出口，带可调节喷嘴	
6	分散出口，带可调节喷嘴	
7	刀柄槽上的分散入口	
8	轴向出口或分散出口，带可调节喷嘴	

高精度冷却液供给

刀柄，带提供高精度冷却液的喷嘴

用于切屑控制、加工安全性和延长刀具寿命

设计用于冷却液压力不超过 275 bar (4000 psi) 的场合

山特维克可乐满的固定式预定向高精度喷嘴能够对准刀片刃口的正确位置产生多股平行的层状高速冷却液射流。使我们的产品在切屑控制和加工安全性方面与众不同的正是这些射流的精度和特性。在低冷却液压力时开始产生积极影响，同时压力越高，对于难加工材料产生很好的加工效果。

安全信息

与硬质合金磨削有关的安全信息

材料成分

刀柄

刀柄主要包含铁元素（FE）以及低合金元素，比如铬、镍、
锰、钼和硅。

可转位刀片 / 切削刀具 / 圆柄刀具

烧结硬质合金产品主要包含碳化钨和钴等成分，也可能包含以下元素的硬质合金和碳氮化物：钛、钽、铌、铬、钼和钒。

污染途径

磨削或焊接硬质合金材料时会产生含有害成份的粉尘或气体，有可能会吸入肺部，刺激皮肤或眼睛。

急性中毒

粉尘吸入会毒害身体。吸入粉尘使呼吸道受刺激而引起发炎。据报道，同时吸入钴和碳化钨毒性会更大。
皮肤接触会受到刺激而引起皮疹。 敏感性人群可能会因此而产生过敏反应。

慢性中毒

反复吸入含钴的悬浮颗粒会引起呼吸道不畅，长期吸入会引起肺组织纤维化或导致肺癌。流行病学研究表明，过度暴露在高浓度碳化钨 / 钴环境中会增加工人患肺癌的危险。
钴和镍是强烈的皮肤敏感源， 反复或长期接触会引起刺激和过敏。

危险用语

中毒：长期暴露通过吸入而严重损害健康的危险
吸入中毒
有可能会致癌。
通过吸入或皮肤接触而引起的过敏。

预防措施

避免形成和吸入粉尘。局部适当通风，保证环境粉尘度低于允许值。
如果通风条件不好，请使用专业呼吸面罩。
必要时可使用防护目镜。
避免反复的皮肤接触，戴防护手套。操作后彻底清洗皮肤。
穿合适的防护衣。需要时请换洗衣服。
勿在工作区吃喝东西或吸烟。吃喝东西和吸烟前请彻底清洗皮肤。

参考

公制到英制

距离

1 米 =39.370 英寸
1 米 =3.281 英尺
1 毫米 =0.039 英寸

重量

1 千克 =2.205 磅
1 千克 =35.274 盎司

扭矩

1 牛顿米 （Nm）= 0.738 英尺磅 （ft-lbs）

1 牛顿米 （Nm）= 8.851 英尺磅 （ft-lbs）

英制到公制

距离

1 英寸 =25.4 毫米
1 英尺 =0.3 米
1 英尺 =304.8 毫米

重量

1 磅 =0.45 千克
1 盎司 =28.35 克

扭矩

1 英尺磅 （ft-lbf）=1.4 牛顿米 （Nm）

1 英寸磅 （in-lbf）=0.1 牛顿米 （Nm）

公式和定义：

	公制	英制
vc = 切削速度	m/min （米 / 分）	ft/min （英尺 / 分）
n = 主轴转速	rpm （每分钟转速）	
v_f= 工作台进给	mm/min （毫米 / 分）	inch/min （英寸 / 分）
z_n = 总切削刃数量		
z_c= 有效切削刃数		
f_z= 每齿进给	mm/z	inch/z
fn = 每转进给量	mm/ 转	inch/ 转
h_{ex}= 最大铁屑厚度	mm	inch
ap= 最大切削深度	mm	inch
l_a= 刀片宽度	mm	inch
a_e= 切削宽度	mm	inch
ae/Dc%= 切宽与铣刀直径的百分比	mm	mm
T= 加工时间	分钟	分钟
Q= 金属去除率	cm^3/ 分	$inch^3$/ 分
nap = 走刀次数		
TPI = 每英寸螺纹数		
k_c= 材料特定切削力	N/mm^2	lbs/in^2
R_a= 表面粗糙度	μm	μin

刀片尺寸

iC= 内切圆 （英制）

D= 切削刃长度，mm

新标准的制定使您工作更轻松

ISO 13399 是一项致力于简化切削刀具数据交换的国际标准。您将注意到每种刀具新参数和说明的细微差别。

这种描述切削刀具产品数据的标准方式目前尚属首次出现。 如果业内的所有刀具能共享相同的参数和定义，那么在软件系统之间传递刀具信息就变得非常简单。

这对您意味着什么？

首先，这意味着我们双方的系统能够进行对接，因为它们使用相同的语言。您可以从我们的网站下载产品数据，然后在您的 CAD/CAM 软件中直接组合出用于生产的各种刀具。您无需在样本中查找信息，也无需等待不同系统间数据的转换。想像一下，这将会为您节省多少时间！

缩写	首选名称
ADJLX	调整上限
ADJRG	调整范围
ALP	轴向后角
AN	主后角
ANN	副后角
APMX	最大切深
B	刀柄宽度
BAWS	工件侧刀体角度
BAMS	机床侧的刀体角度
BBD	设计平衡
BBR	通过旋转测试平衡
BCH	刀尖倒角长度
BD	本体直径
BHTA	刀体半锥角
BN	刀面刃带宽度
BS	Wiper（修光刃）长度
BSG	基本标准组
BSR	修光刃半径
CDX	最大切深
CF	加工倒角
CHBA	刀体倒角角度
CHBL	刀体倒角长度
CHW	刀尖倒角宽度
CHWL	左侧刀尖倒角宽度
CHWR	右侧刀尖倒角宽度
CICT	切削部件数
CND	冷却液入口直径
CNSC	冷却液入口型式代码
CNT	冷却液入口螺纹尺寸
COATING	涂层
CP	最大冷却液压力
CRKS	连接固定旋钮螺纹型号
CRNT	冷却液径向入口螺纹尺寸
CTPT	工序类型
CUTDIA	最大工件切断直径
CW	切削宽度
CWN	最小切削宽度
CWTOLL	切削宽度公差下限
CWTOLU	切削宽度公差上限
CWX	最大切削宽度
CXSC	内冷却液出口形式
CZC	连接尺寸代码
CZC_{MS}	机床侧连接型号代码
CZC_{WS}	工件侧连接型号代码
D1	固定孔直径
DAH	检修孔直径
DAXIN	轴向槽最小内径
DAXN	端面槽最小外径
DAXX	轴向槽最大外径
DBC	螺栓直径

DC	切削直径
DCB	螺栓直径
DCBN	最小连接孔直径
DCBX	最大连接孔直径
DCF	刀面接触切削直径
DCN	最小切削直径
DCON	连接直径
$DCON_{MS}$	机床侧连接直径
$DCON_{WS}$	工件侧连接直径
$DCSF_{MS}$	机床侧接触表面直径
$DCSF_{WS}$	工件侧接触表面直径
DCX	最大切削直径
DIX	换刀器最大干涉直径
DMIN	最小孔径
DMM	刀柄直径
DN	颈部直径
DSGN	设计
EPSR	刀片夹角
FHA	螺旋角
FLGT	法兰厚度
FTDZ	螺纹直径尺寸
GB	面刃带角
H	刀柄高度
HA	螺纹理论高度
HB	螺纹高度差
HBH	切削头底部偏置高度
HBL	切削头底部偏置长度
HC	实际螺纹高度
HF	工作高度
HRY	参考平面的最低点
HTB	刀体高度
HTH	高度
IC	内切圆直径
INSL	刀片长度
INSUC	刀片用途代码
IZC	刀片型号代码
KAPR	刀具切削刃角度
KCH	刀尖倒角
KCHL	左侧刀尖倒角
KCHR	右侧刀尖倒角
KRINS	主切削刃角
KWW	键槽宽度
L	切削刃长度
LAMS	刃倾角
LB	刀体长度
LCF	容屑槽长度
LCOX	最大切断长度
LE	切削刃有效长度
LF	总长度
LH	切削头长度
LPR	伸出长度
LS	刀柄长度
LSC	夹紧长度
LSCN	最小夹紧长度
LSCS	至夹紧起点的距离
LSCX	最大夹紧长度
LSD	刀柄绝对长度
LU	有效长度 （最大推荐值）
LUX	最大有效长度
MHD	安装孔距离
MIID	主刀片标识
MMCC	预调扭矩的订货号
MMCX	最大切削扭矩
NOF	容屑槽数
NT	齿数
OAH	总高
OAL	总长度
OAW	总宽
OH	推荐悬伸
OHN	最小悬伸
OHX	最大悬伸
ORDCODE	订货号

PCL	周边圆柱柄长度
PDX	轮廓距离 ex
PDY	轮廓距离 ey
PHD	预加工孔直径
PHDX	最大预加工孔直径
PL	顶尖长度
PNA	包括角度的轮廓
PRFRAD	轮廓半径
PRSPC	轮廓规格
PSIR	刀具导程角
PSIRL	左手主切削刃角
PSIRR	右手主切削刃角
RADH	径向刀体高度
RADW	径向刀体宽度
RAR	右手后角
RE	刀尖圆角半径
REEQ	刀尖圆角半径等值
REL	左侧刀尖圆角半径
RER	右侧刀尖圆角半径
RETOLL	刀尖半径公差下限
RETOLU	刀尖半径公差上限
RGL	重新研磨长度
RMPX	最大坡走角
RPMX	最大转速
S	刀片厚度
SDL	台阶直径长度
SIG	刀尖角
SPTL	分型线
SSC	刀片座型号
STA	台阶夹角
STDNO	标准编号
SUBSTRATE	刀具基体
TCDC	切削直径公差等级
TCDMM	刀柄直径公差
TCHA	可获得的孔公差
TCHAL	可达到的孔公差下限
TCHAU	可达到的孔公差上限
TCT	刀具公差等级
TCTR	螺纹公差等级
TD	螺纹直径
TDZ	螺纹直径尺寸
TFLA	丝锥前部浮动长度
TFLB	丝锥后部浮动长度
TG	丝锥梯度
THCA	螺纹螺旋校正角度
THCHT	螺纹加工倒角类型
THFT	螺纹形式
THFTS	标准系列螺纹牙型
THL	螺纹长度
THUB	轮毂厚度
TP	螺距
TPI	每英寸螺纹牙数
TPIN	每英寸螺纹牙数
TPIX	每英寸螺纹牙数
TPN	最小螺距
TPX	最大螺距
TQ	力矩
TSYC	刀具类型代码
TTP	螺纹类型
ULDR	可加工长度的直径比
VCX	最大切削速度
W1	刀片宽度
WB	刀体宽度
WF	工作宽度
WFCIRP	至切削部件参考点的宽度
WSC	夹紧宽度
WT	重量
ZEFF	端面有效切削刃数
ZEFP	周边有效切削刃计数 （ZEFP）
ZWX	最大 Wiper（修光刃）刀片数

订货号	页码
254R/LG	B50
266LG..AC..F	C26
266LG..MJ..A	C23
266LG..MM..A	C11
266LG..NT..A	C19
266LG..PT..A	C20
266LG..RN..A	C22
266LG..SA..F	C27
266LG..TR..F	C25
266LG..UN..A	C14
266LG..VM..A	C7
266LG..VW..A	C8
266LG..WH..A	C16
266R/LFA (1)	C43, C46, C49
266R/LFA (1-INCH)	C51, C54, C56, C57
266R/LG-BG	C29
266RG..AC..F	C26
266RG..MJ..A	C23
266RG..MM..A	C9
266RG..MM..A (M)	C10
266RG..MM..C	C9
266RG..MM..F	C9
266RG..NF..A	C21
266RG..NJ..A	C24
266RG..NT..A	C18
266RG..NT..C	C18
266RG..PT..A	C20
266RG..RD..A	C28
266RG..RN..A	C22
266RG..RN..F	C22
266RG..SA..F	C27
266RG..TR..F	C25
266RG..UN..A	C12
266RG..UN..A (M)	C13
266RG..UN..C	C12
266RG..UN..F	C12
266RG..VM..A	C7
266RG..VM..A (CBN)	C7
266RG..VM..C	C7
266RG..VM..F	C7
266RG..VW..A	C8
266RG..VW..C	C8
266RG..VW..F	C8
266RG..WH..A	C15
266RG..WH..A (M)	C17
266RG..WH..C	C15
266RG..WH..F	C15
325..CCxx	E37
325..DDxx	E37
325R..HA	E34
325R..HB	E34
325R-BG	E35
390R..E-ML	E25
390R..E-MM	E25
390R..E-NL	E25
390R..E-PL	E25
390R..M-MM	E25
390R..M-PM	E25
392.EREH	H9
415..Axx	E9
415..EHxx	E10
415N..M-M30	E11
490..Axx	E13
490..EH	E14
490R/L..E-ML	E15
490R/L..E-MM	E15
490R/L..M-MM	E15
490R/L..M-PH	E15
490R/L..M-PL	E15
490R/L..M-PM	E15
495..Axx	E40
495..EHxx	E42
495-MM	E43
495-PM	E43
570-xxR/L123..B	B71
570-xxR/L123..C	B71
570-xxR/L123T..B	B71
570-xxR/L123U..B	B71
570-xxR/LSMAL	B71
830	G5
830B	G4
870..L-10	F5
870..L-3	F5
870..L-5	F5
870..L-8	F5
870..LX-10	F5
870..LX-3	F5
870..LX-5	F5
870..LX-8	F5
870-GP	F8
870-MM	F7
870-PM	F6
A	
A..DCLNR/L	A89, A90
A..DCLNR/L (INCH)	A105, A107
A..DDUNR/L	A90
A..DDUNR/L (INCH)	A105, A107
A..PCLNR/L	A81, A82, A85, A87, A89, A90
A..PCLNR/L..HP	A81, A82, A85, A87
A..PCLNR/L..HP (INCH)	A101, A105
A..PDUNR/L	A90
A..PDUNR/L..HP	A90
A..PDUNR/L..HP (INCH)	A107
A..PTFNR/L	A82, A85, A87, A90
A..PTFNR/L..HP	A82, A85, A87, A90
A..PTFNR/L..HP (INCH)	A101, A105, A107
A..SCLCR/L	A71, A73, A77, A80, A82, A85, A86
A..SCLCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107
A..SCLCR/L -R	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83
A..SCLCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103
A..SCLCR/L..HP	A85, A86, A89, A90
A..SCLCR/L..HP (INCH)	A104, A107
A..SCLCR/L..HP-R	A83, A88
A..SCLCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106
A..SDQCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86
A..SDQCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107
A..SDQCR/L -R	A72, A74, A75, A78, A79, A83
A..SDQCR/L -R (INCH)	A94
A..SDQCR/L..HP	A85, A86, A89, A90
A..SDQCR/L..HP (INCH)	A104
A..SDQCR/L..HP-R	A83, A88
A..SDQCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106
A..SDUCR/L	A73, A77, A80, A82, A85, A86
A..SDUCR/L (INCH)	A95, A97, A100, A101, A104, A107
A..SDUCR/L -ER	A72, A74, A75
A..SDUCR/L -R	A78, A79, A83
A..SDUCR/L -R (INCH)	A94, A96, A98, A99, A102, A103
A..SDUCR/L..HP	A85, A86, A89, A90
A..SDUCR/L..HP (INCH)	A104, A107
A..SDUCR/L..HP-R	A83, A88
A..SDUCR/L..HP-R (INCH)	A102, A103, A106
A..SDUCR/L..RX	A78, A79, A83
A..SDUCR/L..RX (INCH)	A102, A103
A..SDUCR/L..X	A80, A82, A85, A86
A..SDUCR/L..X (INCH)	A104, A107
A..SDXCR/L	A77, A80, A82, A85, A86
A..SDXCR/L (INCH)	A97, A100, A101, A104, A108
A..SDXCR/L-R	A74, A75, A78, A79, A84
A..SDXCR/L-R (1)	A78, A79, A83
A..SDXCR/L-R (1) (INCH)	A98, A99, A102, A103
A..SRDDN (INCH)	A98, A99
A..SRDDN-R	A78, A79
A..SRXDR/L-R	A84
A..SRXDR/L-R (INCH)	A102, A103
A..STFCR/L	A70, A71, A73, A77, A80, A82, A85, A86, A87
A..STFCR/L (INCH)	A92, A93, A95, A97, A100, A101, A105, A108
A..STFCR/L..HP	A89, A90
A..STFCR/L..HP (INCH)	A108
A..STFCR/L..HP-R	A84, A88
A..STFCR/L..HP-R (INCH)	A103, A106
A..STFCR/L-R	A69, A70, A72, A74, A75, A79, A84
A..STFCR/L-R (INCH)	A91, A93, A94, A96, A98, A99
A..STUCR/L	A69, A70, A72
A..SVPBR/L (INCH)	A108
A..SVPBR/L..HP	A89, A90
A..SVPBR/L..HP (INCH)	A108
A..SVPBR/L..HP-R	A88
A..SVPBR/L..HP-R (INCH)	A106
A..SVQBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
A..SVQBR/L (INCH)	A108
A..SVQBR/L -R	A85
A..SVQBR/L..HP-D	A89, A90
A..SVQCR/L	A81, A82
A..SVQCR/L (INCH)	A100, A101
A..SVQCR/L-ER	A79
A..SVQCR/L-ER (INCH)	A99
A..SVUBR/L	A80, A81, A82, A85, A87
A..SVUBR/L (INCH)	A100, A101, A105, A108
A..SVUBR/L (SPM)	A105, A108
A..SVUBR/L -ER	A79, A85
A..SVUBR/L -ER (INCH)	A99, A103
A..SVUBR/L..HP-D	A89, A90
A..SVUBR/L..HP-D (INCH)	A108
A..SVUBR/L..HP-DR	A88
A..SVUBR/L..HP-DR (INCH)	A106
A..SVUBR/L..HP-E (INCH)	A105
A..SVUCR/L	A81, A82
A..SVUCR/L (INCH)	A100, A101
A..SVUCR/L -ER	A79
A..SVUCR/L -ER (INCH)	A99
A415..EHxx	E10
A415..Oxx	E9
A490..EH	E14
A490..Oxx	E13
A495..Mxx	E41
AEHxx-Axx..CS	H6
AEHxx-Axx..SS	H3
AEHxx-Axx.x-SH	H5
AEHxx-Axx-SH	H4
C	
C..STFCR/L	A95, A97, A105
CCET-UM	A8
CCGT-UM	A9
CCGW..S..F	A10
CCGW..S..FWH	A10, A11
CCGW..S..WH	A10, A11
CCGW..T..F	A10
CCGW..T..WH	A10, A11
CCGX-15FXA (A)	A12
CCGX-AL	A8
CCMT-MF	A7
CCMT-MM	A8
CCMT-PF	A7
CCMT-PM	A8
CCMT-PMC	A8
CCMT-SMC	A8
CCMT-UF	A7
CCMT-UM	A9
CCMT-UR	A9
CCMT-WF	A7
CCMW..FP	A10

SANDVIK Coromant

订货号	页码
CNGA..S..A	A31
CNGA..S..WH	A31
CNGA..T..WH	A31
CNMG-MF (ISO P)	A30
CNMG-MM	A30
CNMG-PF	A30
CNMG-PM	A30
CNMG-QM	A30
CNMG-WF	A30
CXS..F..AR/L	B89, B90
CXS..F..BR/L	B89
CXS..FN	D3
CXS..FN (INCH)	D3
CXS..R	D4
CXS-..R/L	D4
CXS-A (1)	D11
CXS-A (1-CITIZEN)	D10
CXS-A (1-INCH)	D12
CXS-A (1-NOMURA)	D9
CXS-A (1-TRAUB)	D10
CXS-A (1-TSUGAMI/M)	D9
CXS-A (2-CITIZEN)	D10
CXS-A (2-STAR)	D9
CXS-A (D)	D15
CXS-A (D-CITIZEN)	D15
CXS-A (D-STAR)	D15
CXS-A (D-TRAUB)	D15
CXS-A (D-TSUGAMI)	D15
CXS-Axx-X (2)	D13
CXS-Axx-X (2-INCH)	D14
CXS-Exx-X (1)	D13
CXS-Exx-X (1-INCH)	D13
CXS-xxB090..R/L	A117, A118, A120, A122
CXS-xxG	B82, B83, B84, B85, B86, B87, B88
CXS-xxGX	B81
CXS-xxR	B91, B92
CXS-xxT045..R/L	A119, A121, A122
CXS-xxT090..R/L	A116, A118
CXS-xxT098..R/L	A115, A116, A118, A120, A122
CXS-xxT098..R/L (ISO)	A117
CXS-xxT140..R/L	A117, A119, A121, A122
CXS-xxTE98..R/L	A117, A118, A120, A122
CXS-xxTH..MM..R	C63, C64
CXS-xxTH..NT..L	C64
CXS-xxTH..NT..R	C64
CXS-xxTH..TR..R	C64, C65
CXS-xxTH..UN..R	C63, C64
CXS-xxTH..VM..L	C63, C64
CXS-xxTH..VM..R	C63, C64
CXS-xxTH..WH..L	C64
CXS-xxTH..WH..R	C63, C64
Cx-TB-CN12CN12	E36, E37
D	
DCET-UM	A14
DCGT-UM	A14
DCGW..S..F	A16
DCGW..S..FWH	A16
DCGW..S..WH	A16
DCGW..T..F	A16
DCGX-AL	A15
DCMT-MF	A13
DCMT-MM	A14
DCMT-PF	A13
DCMT-PM	A14
DCMT-PMC	A14
DCMT-SMC	A14
DCMT-UF	A13
DCMT-UM	A15
DCMT-UR	A15
DCMW..FP	A16
DCMW..S..E	A16
DCMX-WF	A13
DNGA..S..A	A33
DNGA..S..H	A33

订货号	页码
DNGA..T..B	A33
DNMG-LC	A32
DNMG-MF	A32
DNMG-MF (ISO P)	A32
DNMG-MM	A32
DNMG-PF	A32
DNMG-PM	A32
DNMG-PMC	A32
DNMG-QM	A32
DNMG-SF	A32
DNMG-SM	A32
DNMG-SMC	A32
DNMX-WF	A32
E	
E..SCLCR/L	A110, A111, A112
E..SCLCR/L -R	A70, A72, A74, A75, A78, A79, A83
E..SCLCR/L -R (INCH)	A93, A94, A96, A98, A99, A102, A103, A106
E..SDUCR/L (INCH)	A110, A111, A112
E..SDUCR/L-ER	A72, A74, A75, A78, A79
E..SDUCR/L-R	A109
E..SDUCR/L-R (INCH)	A102, A103
E..STFCR/L (INCH)	A110, A111, A112
E..STFCR/L..-R (INCH)	A91, A93, A103
E..STFCR/L-R	A69, A70, A72, A75, A79, A84
E..STUCR/L..-GR	A69, A70, A72
E..SVQCR/L -ER	A79
E..SVUCR/L-ER	A79
EH-ER-A (1)	H8
EHxx-Axx..CS (3)	H7
EHxx-Axx..SS (1)	H3
EHxx-Axx.x-SH (1)	H5
EHxx-Axx-SH (2)	H4
Exx-Axx-CE (3)	H7
F	
F..SDUCR/L -ER	A73, A75, A76
F..STFCR/L-R	A73, A75, A76
L	
L123T3-CS	B32
L123U3-CS	B33
L123x2-CF	B8
L123x2-CM	B9
L123x2-CR	B10
L123x2-CS	B11
L166.0L..MM	C33
L166.0L..UN	C34
L166.0L..VM	C31
L166.0L..VW	C32
L166.0L..WH	C35
M	
MABR/L	A39
MACR/L-L	B45
MACR/L-N	B45, B46
MACR/L-R	B45, B46
MACR/L-R20	B45, B46
MACR/L-T	B45
MAFR/L	A39
MAGR/L	B47
MAPL	B47
MATL..MM..F	C39
MATL-A	C38
MATL-C	C38
MATL-N	C38
MATR..MM..F	C39
MATR..NT..F	C41
MATR..UN..F	C40
MATR..WH..F	C40
MATR-A	C38
MATR-C	C38
MATR-N	C38
MAXR/L3	B48
MB..Axx	D17
MB..Axx..R	D7
MB..Axx-HP	D16

订货号	页码
MB..B	B100
MB..Exx	D17
MB..Exx..R	D7
MB..FA	B97, B98
MB..FAR	B97
MB..FB	B97, B98
MB..FBR	B97
MB..G	B94, B95, B96
MB..G (CIRCLIP)	B94, B95
MB..GX	B93
MB..R	B99
MB..T020	A124
MB..T045	A124
MB..T093	A124
MB..T093A	A124
MB..TE	A124
MBG	D5
MB-xxTH..AC..R	C66
MB-xxTH..MM..L	C66
MB-xxTH..MM..R	C66
MB-xxTH..NT..L	C68
MB-xxTH..NT..R	C68
MB-xxTH..SA..R	C67
MB-xxTH..UN..L	C67
MB-xxTH..UN..R	C67
MB-xxTH..VM..L	C67
MB-xxTH..VM..R	C67
MB-xxTH..WH..L	C66
MB-xxTH..WH..R	C66
N	
N123T3-BG	B37
N123T3-CM	B31
N123T3-CS	B31
N123T3-GS	B34
N123T3-RS	B36
N123U3-BG	B37
N123U3-CM	B31
N123U3-CS	B31
N123U3-GS	B35
N123U3-RS	B36
N123x1..S	B16
N123x1..S (P)	B19
N123x1-GE	B14
N123x1-RE	B18
N123x1-RS	B19
N123x2..-BG	B22
N123x2-CF	B8
N123x2-CM	B9
N123x2-CR	B10
N123x2-GF	B12
N123x2-GF (CIRCLIP)	B15
N123x2-GM	B13
N123x2-RM	B17
N123x2-RO	B17
N123x2-TF	B20
N123x2-TM	B21
N151.3-4G	B39
N151.3-4G (CIRCLIP)	B39
N151.3-7G	B40
N151.3-7P	B41
N151.3-A..-4G	B39
P	
PTGNR/L	A49
Q	
QD-L..-CM	B25
QD-L..-CO	B26
QD-N..-BG	B29
QD-N..-CF	B24
QD-N..-CL	B24
QD-N..-CM	B25
QD-N..-CO	B26
QD-N..-CR	B27
QD-N..-TF	B28
QD-N..-TM	B28
QD-R..-CM	B25
QD-R..-CO	B26

订货号	页码
QD-R/LF..S	B51, B54, B57, B60
QD-R/LF..S (INCH)	B63, B66, B69
QS (STOP C)	I3
QS (STOP)	I3
QS (WEDGE)	I7
QS..HP-M (STOP A)	I3
QS-266R/LFA	C42, C45, C48
QS-266R/LFA (INCH)	C50, C53
QS-266RFA..HP	C44, C47
QS-266RFA..HP (INCH)	C52, C55
QS-A (STOP)	I3
QS-A..HP-M (STOP A)	I3
QS-HP100-M6	I10
QS-HP80-M6	I10
QS-HP80-PTFE	I10
QS-PTGNR/L	A52
QS-PTGNR/L (INCH)	A63
QS-QD-R/LF..C..S	B52, B55, B58
QS-QD-R/LF..C..S (INCH)	B61, B64, B67
QS-R/LF123..B	B53, B56, B59
QS-R/LF123..B (INCH)	B62, B65, B68
QS-R/LF123..BHP	B55, B58
QS-R/LF123..BHP (INCH)	B64, B67
QS-R/LF123T/U..B	B53, B56, B59
QS-R/LF123T/U..B (INCH)	B62, B65, B68
QS-R/LF123T/U..HP	B52, B55, B58
QS-R/LF123T/U..HP (INCH)	B61, B64, B67
QS-SCACR/L	A40, A43, A47
QS-SCACR/L (INCH)	A56, A59
QS-SCLCR/L	A40, A47, A51, A52
QS-SCLCR/L (INCH)	A59, A63
QS-SCLCR/L..HP	A42, A46, A50
QS-SCLCR/L..HP(INCH)	A55, A58, A62
QS-SDJCR/L	A40, A47, A51, A52
QS-SDJCR/L (INCH)	A59, A63
QS-SDJCR/L..HP	A42, A50
QS-SDJCR/L..HP (INCH)	A55, A62
QS-SDJCR/L..HP-M	A46
QS-SDJCR/L..HP-M (INCH)	A58
QS-SDNCN	A47, A51, A52
QS-SDNCN..HP	A46
QS-SDNCN..HP (INCH)	A58
QS-SMALR/L	B53, B56, B59
QS-SMALR/L..HP	B52, B55, B58
QS-SMALR/L..HP (INCH)	B61, B64, B67
QS-SMALR/L..X (INCH)	B65
QS-SMALR/L..X-X (INCH)	B65
QS-SMALR/L-X	B53, B56
QS-STJCR/L	A43
QS-STJCR/L..HP	A46, A50
QS-STJCR/L..XHP (INCH)	A58
QS-SVABR/L	A47, A51, A52
QS-SVJBR/L	A43, A47, A51, A52
QS-SVJBR/L (INCH)	A59, A63
QS-SVJCR/L..HP	A42, A50
QS-SVJCR/L..HP (INCH)	A55, A62
QS-SVJCR/L..HP-M	A46
QS-SVJCR/L..HP-M (INCH)	A58
QS-SVVBN	A40, A43, A51, A52
QS-SVVBN (INCH)	A56
QS-SVVBN..HP	A46
QS-SVVBN..HP (INCH)	A58
R	
R/L154.0G	B43
R/L154.0KF	B72
R/L166.0KF	C60
R/L166.0KF..B	C59
R/L166.0KF..C (INCH)	C60
R/L166.0KF..E	C59
R/LAF151.37	B78
R/LAG123..B-R	B72, B73
R/LAG123..B-R (INCH)	B74, B76
R/LAG151.32 (1)	B72, B73
R/LAG151.32 (1-INCH)	B74, B76
R/LAG151.32 (2)	B72, B73
R/LAG151.32 (3-INCH)	B75, B77
R/LAG551.31	B70, B71
R/LF123..B-S	B54, B57, B60
R/LF123..B-S (INCH)	B63, B66, B69
R/LF123T/U..BM	B54, B57, B60
R/LF123T/U..BM (INCH)	B63, B66, B69
R123T3-CS	B32
R123U3-CS	B33
R123x2-CF	B8
R123x2-CM	B9
R123x2-CR	B10
R123x2-CS	B11
R166.0L..MM	C33
R166.0L..NT	C36
R166.0L..UN	C34
R166.0L..VM	C31
R166.0L..VW	C32
R166.0L..WH	C35
R300..Axx	E29
R300..Axx (POS)	E28
R300..EH	E30
R300..E-KL	E31
R300..E-ML	E31
R300..E-MM	E31
R300..E-MM (INCH)	E32
R300..E-PL	E31
R300..E-PM	E31
R300..E-PM (INCH)	E32
R300..M-MH	E31
R300..M-MM	E31
R300..M-PH	E31
R300..M-PH (INCH)	E32
R300..M-PM	E31
R300..M-PM (INCH)	E32
R390..Axx	E19
R390..Axx..-07	E19
R390..EH	E17
R390..EH..-07	E17
R390..E-ML	E21
R390..E-MM	E22
R390..E-NL	E21
R390..E-P..-NL	E26
R390..E-PL	E21
R390..E-PLW	E26
R390..E-PM	E23
R390..M-MH	E24
R390..M-MM	E22
R390..M-PH	E24
R390..M-PL	E21
R390..M-PM	E23
RA300..EH	E30
RA390..EH	E18
RA390..EH..-07	E18
RA390..Oxx	E20
RA390..Oxx..-07	E20
RCGX-AL	A17
RCMT	A17
RCMT (INCH)	A17
RCMT-SM	A17
RCMT-SM (INCH)	A17
S	
SCACR/L-S	A41, A48, A49, A53, A54
SCACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
SCGW..S..F	A19
SCGW..T..F	A19
SCGX-AL	A18
SCLCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
SCLCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
SCMT-MF	A18
SCMT-MM	A18
SCMT-PF	A18
SCMT-PM	A18
SCMT-PMC	A18
SCMT-SMC	A18
SCMT-UF	A18
SCMT-UM	A18
SDACR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
SDACR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
SDJCR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
SDJCR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
SDNCN-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
SDPCN-S	A60, A61, A64, A65
SL-266R/LFG	C58
SL-PCLNR/L..HP	A68
SL-PDUNR/L..HP	A68
SL-SCLCR/L..HP	A67, A68
SL-SCUCR/L..X	A66, A67, A68
SL-SDUCR/L..HP	A67, A68
SL-SDUCR/L-DXHP	A67, A68
SL-SDXCR/L-DHP	A67, A68
SL-STFCR/L..HP	A67, A68
SL-SVLBR/L-LFHP	A67, A68
SMALR/L	B54, B57, B60
SMALR/L (INCH)	B66, B69
SMALR/L-X	B54, B57
SMALR/L-X (INCH)	B66
SRDCN	A44, A45, A48, A49, A53, A54
SRDCN (INCH)	A60, A61, A64, A65
STJCR/L-S	A44, A45, A48, A49, A53, A54
STJCR/L-S (INCH)	A60, A61
SVABR/L-S	A41, A45, A48, A49, A53, A54
SVABR/L-S (INCH)	A60, A61, A64, A65
SVJBR/L-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
SVJBR/L-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
SVVBN-S	A41, A44, A45, A48, A49, A53, A54
SVVBN-S (INCH)	A57, A60, A61, A64, A65
T	
TCEX..R/L-F	A21
TCGT-R/L-K	A21
TCGT-UM	A23
TCGW..S..F	A24
TCGW..T..F	A24
TCGX-AL	A23
TCGX-WK	A21
TCMT-MF	A20
TCMT-MM	A22
TCMT-PF	A20
TCMT-PM	A22
TCMT-UF	A22
TCMT-UM	A23
TCMT-UR	A23
TCMW..FP	A24
TCMW..FR/LP	A24
TCMW..S..E	A24
TCMX-WF	A20
TNGA..S..A	A34
TNGA..T..B	A34
TNMG-MF (ISO P)	A34
TNMG-QM	A34
TR-D13JCR/L-S	A54
TR-D13JCR/L-S (INCH)	A65
TR-D13NCN-S	A54
TR-D13NCN-S (INCH)	A65
TR-DC..-F	A36
TR-DC..-M	A36
TR-DC..S..F	A36
TR-SL-D13UCR/L	A67, A68
TR-SL-D13UCR/L..X	A67, A68
TR-SL-D13XCR/L	A68
TR-SL-V13LBR/L	A67, A68
TR-SL-V13PBR/L	A68
TR-V13JBR/L-S	A54
TR-V13JBR/L-S (INCH)	A65

SANDVIK Coromant

订货号	页码
TR-V13VBN-S	A54
TR-V13VBN-S (INCH)	A65
TR-VB..-F	A37
TR-VB..S..F	A37
V	
VBGT-UM	A26
VBMT-MF	A25
VBMT-MM	A26
VBMT-PF	A25
VBMT-PM	A26
VBMT-PMC	A26
VBMT-SMC	A26
VBMT-UF	A25
VBMT-UM	A27
VBMT-UR	A27
VCET-UM	A26
VCEX-F	A28
VCGT-UM	A26
VCGX-AL	A27
VCMT-MF	A25
VCMT-MM	A26
VCMT-PF	A25
VCMT-PM	A26
VCMW..FP	A28

订货号	页码

订货号	页码