



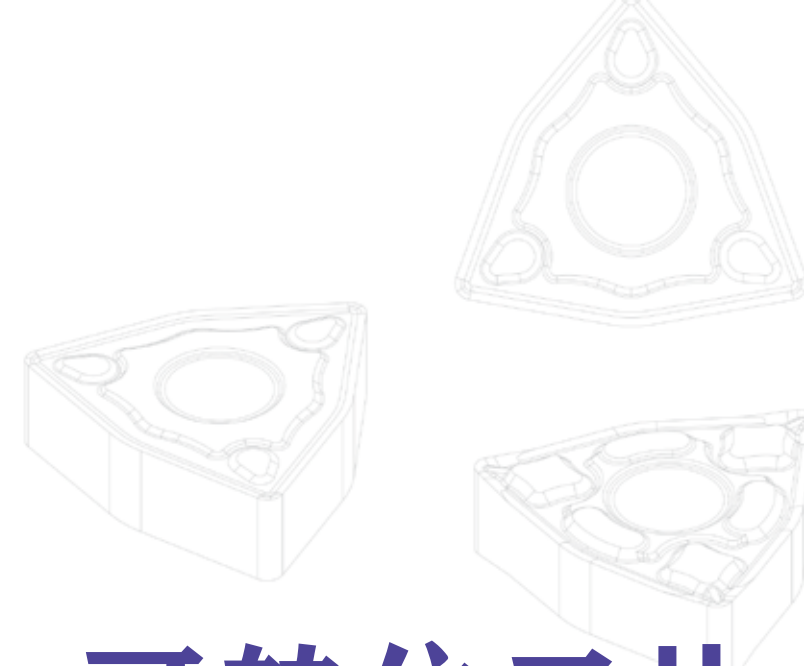
厦门鸿鹭联创工具有限公司
XIAMEN EGRET TOOL CO.,LTD.



地址:中国福建省厦门市同安区二环南路455-2号
Add: No.455-2 Er huan South Road Tong an Xiamen Fujian China
电话/Tel: 0592-6091331 网站/Web: www.egretool.com

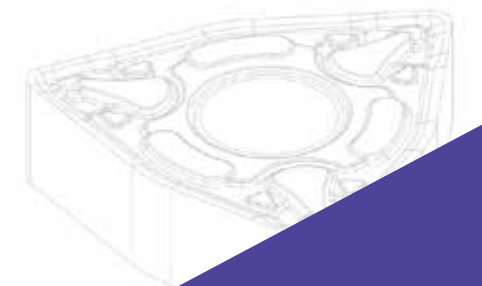
可转位刀片

Indexable Inserts



可转位刀片

Indexable Inserts



厦门鸿鹭联创工具有限公司
XIAMEN EGRET TOOL CO.,LTD.

目录

CONTENTS

车削刀片 Turning inserts

> > > > >

- [01] 车削刀片命名规则
Naming rules of turning inserts
- [03] 涂层牌号一览表
List of coating grades
- [04] PVD涂层详细介绍
Detailed introduction of PVD coating
- [05] CVD涂层详细介绍
Detailed introduction of CVD coating
- [06] 车削刀片一览表
List of turning inserts
- [07] 车削刀片槽型一览表
Turning Geometry for turning inserts
- [08] 车削刀片(负型)
Turning inserts (negative)
- [14] 车削刀片(正型)
Turning inserts (positive)
- [17] 车削加工推荐切削参数(负型)
Recommended cutting parameters of turning (negative)
- [18] 车削加工推荐切削参数(正型)
Recommended cutting parameters of turning (positive)

铣削刀片 Milling inserts

- [21] 铣削刀片命名规则
Naming rules of milling inserts
- [23] 铣削刀片介绍
Introduction to milling inserts
- [24] 方肩铣刀片
Square shoulder milling inserts
- [26] 仿型铣刀片
Profile milling inserts
- [28] 平面铣削刀片
Plane milling inserts
- [29] 快进给铣刀片
Fast feed milling inserts



车削刀片命名规则

Naming rules of turning inserts

符号	形状	刀尖角
H	正六边形	120°
O	正八边形	135°
P	正五边形	108°
S	正方形	90°
T	正三角形	60°
C	菱形	80°
D		55°
E		75°
F		50°
M		86°
V		35°
W	六角形	80°
L	长方形	90°
A	平行四边形	85°
B		82°
K		55°
R	圆形	
1-形状符号		

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

							内接圆直径 (mm)
03	04		03	06			3.97
04	05		04	08	08		4.76
		05					5
05	06		05	09		03	5.56
		06					6
06	07		06	11	11	04	6.35
08	09		07	13		05	7.94
		08					8
09	11	09	09	16	16	06	9.525
	12	10					10
		12					12
12	15	12	12	22	22	08	12.7
16	19	15	15	27	27	10	15.875
		16					16
19	23	19	19	33	33	13	19.05
		20					20
22	27		22	38			22.225
		25					25
25	31	25	25	44	44	17	25.4
32	38	31	31	54	54	21	31.75
		32					32
5-切削刃长度符号							

符号	厚度 (mm)
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.525
6-厚度符号	



①



②



③



④



⑤



⑥



⑦



⑧

3-精度符号			
符号 (级)	公差 (mm)		
	刀尖高	厚度	内接圆
A	±0.005	±0.025	±0.025
F			±0.013
C	±0.013		±0.025
H			±0.013
E	±0.025		±0.025
G		±0.13	
J	±0.005	±0.025	±0.05~±0.15
K	±0.013		
L	±0.025		
M	±0.08~±0.18	±0.13	
N	±0.08~±0.18	±0.025	
U		±0.13	±0.08~±0.25

4-槽, 孔代号				
符号	有无孔	有无孔	断屑槽	形状
N	无		无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		圆柱孔单面 40~60°	无	
T		单面		
Q		圆柱孔双面 40~60°	无	
U		双面		
B		圆柱孔单面 70~90°	无	
H		单面		
C		圆柱孔双面 70~90°	无	
J		双面		
X			其它	

7-刀尖符号	
符号	刀尖半径 (mm)
00	无
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2
X	其它

8-槽型代号	
MM槽型	HMM槽型
HMF槽型	HKH槽型
HKM槽型	HPM槽型
HAH槽型	HAF槽型

涂层牌号一览表

List of coating grades

ISO 使用		普通车削		铣削	
代号		涂层		涂层	
		CVD	PVD	CVD	PVD
P 钢	01	TP9110		MP9120	MH8125
	10	TP9120			MU8125
	20	TP9130			
	30				
	40				
M 不锈钢	01		TM8110		MH8125
	10				MU8125
	20		TM8120		
	30		TM8130		
	40				
K 铸铁	01			MK9120	MH8125
	10	TK9110			MU8125
	20	TK9210			
	30				
	40				
N 有色金属	01				
	10				
	20				
	30				
	40				
S 耐热合金	01				
	10				
	20				
	30				
	40				
H 高硬材料	01				
	10				
	20				MH8125
	30				
	40				

PVD 涂层详细介绍

Introduction to PVD coating

牌号	涂层类型	颜色	特点	电镜照片
TM8110	PVD	古铜金	● 细WC晶粒, 基体耐磨性好 ● 纳米多层AlTiSiN高硅涂层, 涂层硬度高 ● 具有良好的耐磨及抗高温氧化性 ● 适用于不锈钢材料的连续车削加工	
TM8120	PVD	蓝金色	● 细WC晶粒 ● 纳米多层AlTiSiN复合涂层 ● 具有良好的耐磨及抗崩性能, 通用性高 ● 适用于不锈钢材料的半精-粗加工	
TM8130	PVD	灰黑色	● 细WC晶粒 ● AlTiN纳米涂层 ● 具有优异的抗崩刃性及抗积屑瘤的特性 ● 适用于不锈钢材料的断续车削加工	
MU8125	PVD	灰黑色	● 铣削通用基体 ● AlTiN纳米涂层 ● 具有优异的耐磨损性与抗崩刃性 ● 适用于通用材料的铣削加工	
MH8125	PVD	古铜色	● 专用铣削高硬基体 ● 纳米多层AlTiSiN高硅涂层 ● 兼备高抗氧化性与红硬性 ● 适用于高硬材料(HRC50-60)的铣削加工	

CVD涂层详细介绍

Introduction to CVD coating

牌号	涂层类型	颜色	特点	电镜照片
TP9110	CVD	金色	● 独特的梯度层硬质合金基体, 有良好抗塑性变形能力和高温性能 ● MT-TiCN涂层与超微细Al2O3涂层结合 ● 在高速切削条件下实现优异的耐磨性能与耐崩刃性 ● 适用于钢件材料的精加工及半精加工	
TP9120	CVD	金色	● 独特的梯度层硬质合金基体, 抗塑性变形能力优异 ● 致密的纳米柱状MT-TiCN与Al2O3涂层结合 ● 高强度表面处理工艺, 显著提高加工通用性 ● 适用于钢件材料的半精加工及粗加工	
TP9130	CVD	金色	● 中粗WC晶粒, 具有较强的韧性 ● 薄MT-TiCN+Al2O3+TiN涂层 ● 具有突出的强韧性, 表层的TiN涂层易于检测磨损 ● 适用于钢件材料的粗加工和重载加工	
TK9110	CVD	双色	● 专用硬质合金基体, 抗塑性变形能力优异 ● 细柱状的MT-TiCN和厚膜细颗粒Al2O3涂层 ● 具有较好的耐磨性, 确保高速切削工况下具有良好的刀具寿命 ● 适用于灰铸铁材料的中-重载切削加工	
TK9210	CVD	双色	● 专用特殊的硬质合金基体, 抗高温能力优异 ● 细柱状的MT-TiCN和厚膜细颗粒Al2O3涂层 ● 具有较好的抗崩性和耐磨性, 确保高速切削工况下具有良好的刀具寿命 ● 通用性好, 适用于各种铸铁材料的中-重载切削加工	
MP9120	CVD	黑色	● 钢材铣削专用基体 ● 高粘结过渡层的MT-TiCN+Al2O3 涂层 ● 具有良好的耐磨性和稳定性 ● 适用于中到高速条件下钢材的精到半精铣削加工	
MK9120	CVD	黑色	● 铸铁铣削专用基体 ● 高粘结过渡层的MT-TiCN+Al2O3 涂层 ● 具有良好的耐磨性和稳定性 ● 适用于中到高速条件下铸铁的精到半精铣削加工	

车削刀片一览表

List of turning inserts

槽 型						
	80°菱形	55°菱形	正方形	正三角形	35°菱形	六边形
MM	CNMG- MM	DNMG- MM	SNMG- MM	TNMG- MM	VNMG- MM	WNMG- MM
	P8	P9	P10	P11	P12	P13
	CNMG- HMM	DNMG- HMM	SNMG- HMM	TNMG- HMM	VNMG- HMM	WNMG- HMM
HMM	P8	P9	P10	P11	P12	P13
	CNMG- HMF	DNMG- HMF	SNMG- HMF	TNMG- HMF		WNMG- HMF
	P8	P9	P10	P11		P13
HMF	CNMA		SNMA	TNMA		WNMA
	P8		P10	P11		P13
	CNMG- HKH	DNMG- HKH	SNMG- HKH	TNMG- HKH		WNMG- HKH
HKH	P8	P9	P10	P11		P13
	CNMG- HKM	DNMG- HKM	SNMG- HKM	TNMG- HKM	VNMG- HKM	WNMG- HKM
	P8	P9	P10	P11	P12	P13
HKM	CNMG- HPM	DNMG- HPM	SNMG- HPM	TNMG- HPM	VNMG- HPM	WNMG- HPM
	P8	P9	P10	P11	P12	P13
	CCMT- HAH	DCMT- HAH		TCMT-HAH		
HAH	P14	P15		P16		
	CCMT- HAF	DCMT- HAF		TCMT-HAF		
	P14	P15		P16		



车削用刀片槽型一览表

Turning geometry of turning inserts

MM槽型			不锈钢半精偏粗槽型-MM ●双前角设计, 保证切削锋利性及强度需求; ●凸起断屑结构, 实现不同切深及进给下的切屑处理能力; ●大侧凹槽, 容屑空间大, 防止切屑堆积
HMM槽型			不锈钢半精偏精槽型-HMM ●前角圆弧设计, 提高锋利度, 降低切削力; ●梯级断屑台, 不同进给切深下卷屑及断屑能力; ●心形缓冲断屑台设计, 大切深下断屑缓冲, 利于切屑卷曲
HMF槽型			不锈钢精加工槽型-HMF ●前角渐变设计, 提高刀刃锋利度, 减小切削力; ●主切削刃圆弧过渡, 增加整体刀刃的强度; ●曲线刃加高反屑台, 利于切屑卷曲, 实现优异断屑能力;
HKH槽型			铸铁重切削槽型-HKH ●宽棱边设计, 保证大切深和进给量下刀刃强度; ●独特槽型设计, 降低切削阻力, 提升切削性能; 刀尖强度高, 尤其适合铸铁重切削;
HKM槽型			铸铁中切削槽型-HKM ●双前角设计, 增强切削锋利性及刀尖稳定性; ●正棱边刃型, 切削阻力小; ●大容屑槽, 切削过程中排屑流畅
HPM槽型			钢件半精加工槽型-HPM ●双前角设计, 保证切削锋利性及强度需求; ●宽棱边, 适应高强度钢件加工切削刃强度要求 ●渐变断屑凸起, 提升低加工用量下的断屑能力
HAH槽型			正型半精加工通用槽型-HAH ●双前角宽棱边设计, 保证切削刃强度; ●下沉凹圆, 显著提升反屑台的卷屑断屑作用; ●大容屑槽, 排屑流畅;
HAF槽型			正型精加工通用槽型-HAF ●刀尖容屑坑, 降低切削力, 提高锋利度; ●曲线刃设计, 加强薄屑的卷曲, 实现精加工中优异的断屑性能;

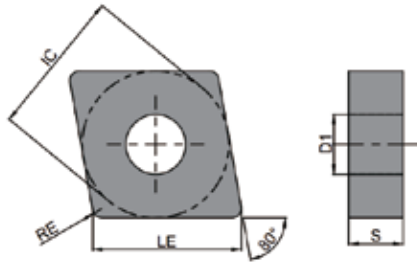


车削刀片(负型)

Turning inserts (negative)

车削刀片（负型）

CN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	CNMG120404-MM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9					●	●		
	CNMG120408-MM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9					●	●		
	CNMG120412-MM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9					●	●		
	CNMG120404-HMM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●	●		
	CNMG120408-HMM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●	●		
	CNMG120412-HMM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●	●		
	CNMG120404-HMF	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●			
	CNMG120408-HMF	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●			
	CNMG120412-HMF	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9				○	●			
	CNMA120404	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMA120408	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMA190612	1.2	19.05	6.35	7.94	19.3							●	●
	CNMA190616	1.6	19.05	6.35	7.94	19.3							●	●
	CNMG120408-HKH	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMG120412-HKH	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMG120404-HKM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMG120408-HKM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMG120412-HKM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9							●	●
	CNMG120404-HPM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.9		●						
	CNMG120408-HPM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.9		●						
	CNMG120412-HPM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.9		●						

●有库存产品 ○可定制产品

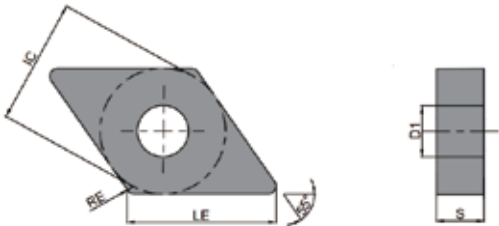


车削刀片 (负型)

Turning inserts (negative)

车削刀片 (负型)

DN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	DNMG150404-MM	0.4	12.7	4.76	5.16	15.5					●	●		
	DNMG150408-MM	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5					●	●		
	DNMG150412-MM	1.2	12.7	4.76	5.16	15.5					●	●		
	DNMG150404-HMM	0.4	12.7	4.76	5.16	15.5				○	●	●		
	DNMG150408-HMM	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5				○	●	●		
	DNMG150412-HMM	1.2	12.7	4.76	5.16	15.5				○	●	●		
	DNMG150404-HMF	0.4	12.7	4.76	5.16	15.5				○	●			
	DNMG150408-HMF	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5				○	●			
	DNMG150408-HKH	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5							●	●
	DNMG150412-HKH	1.2	12.7	4.76	5.16	15.5							●	●
	DNMG150404-HKM	0.4	12.7	4.76	5.16	15.5							●	●
	DNMG150408-HKM	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5							●	●
	DNMG150412-HKM	1.2	12.7	4.76	5.16	15.5							●	●
	DNMG150404-HPM	0.4	12.7	4.76	5.16	15.5		●						
	DNMG150408-HPM	0.8	12.7	4.76	5.16	15.5		●						
	DNMG150412-HPM	1.2	12.7	4.76	5.16	15.5		●						

●有库存产品 ○可定制产品

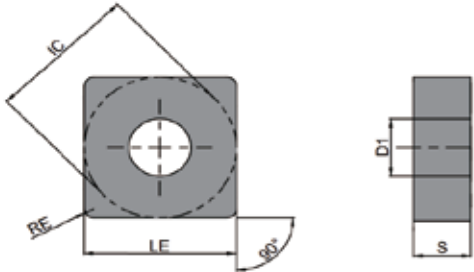


车削刀片 (负型)

Turning inserts (negative)

车削刀片 (负型)

SN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	SNMG120404-MM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.7					●	●		
	SNMG120408-MM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7					●	●		
	SNMG120412-MM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7					●	●		
	SNMG120404-HMM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.7				○	●	●		
	SNMG120408-HMM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7				○	●	●		
	SNMG120412-HMM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7				○	●	●		
	SNMG120404-HMF	0.4	12.7	4.76	5.16	12.7				○	●			
	SNMG120408-HMF	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7				○	●			
	SNMA120408	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMA120412	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMA120416	1.6	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120408-HKH	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120412-HKH	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120404-HKM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120408-HKM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120412-HKM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7							●	●
	SNMG120404-HPM	0.4	12.7	4.76	5.16	12.7		●						
	SNMG120408-HPM	0.8	12.7	4.76	5.16	12.7		●						
	SNMG120412-HPM	1.2	12.7	4.76	5.16	12.7		●						

●有库存产品 ○可定制产品

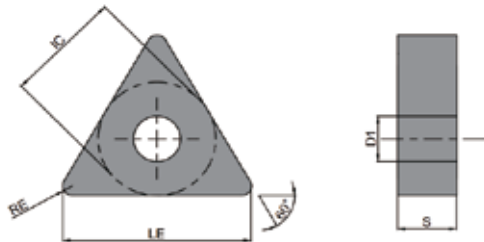


车削刀片 (负型)

Turning inserts (negative)

车削刀片 (负型)

TN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	TNMG160402-MM	0.2	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160404-MM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160408-MM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160412-MM	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160404-HMM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160408-HMM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●	●		
	TNMG160412-HMM	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5				○	●	●		
	TNMG160404-HMF	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●			
	TNMG160408-HMF	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5				●	●			
	TNMG160412-HMF	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5				○	●			
	TNMA160404	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMA160408	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMA160412	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG160408-HKH	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG160412-HKH	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG220408-HKH	0.8	12.7	4.76	5.16	22							●	●
	TNMG220412-HKH	1.2	12.7	4.76	5.16	22							●	●
	TNMG220416-HKH	1.6	12.7	4.76	5.16	22							●	●
	TNMG160404-HKM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG160408-HKM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG160412-HKM	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5							●	●
	TNMG160404-HPM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.5		●						
	TNMG160408-HPM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.5		●						
	TNMG160412-HPM	1.2	9.525	4.76	3.81	16.5		●						

●有库存产品 ○可定制产品

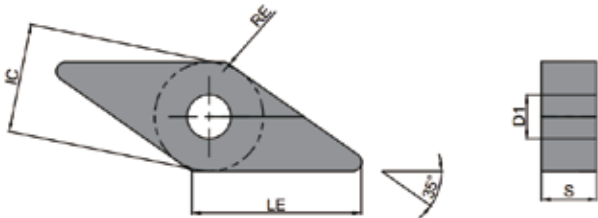


车削刀片 (负型)

Turning inserts (negative)

车削刀片 (负型)

VN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	VNMG160404-MM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.6					●	●		
	VNMG160408-MM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.6					●	●		
	VNMG160404-HMM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.6				○	●	●		
	VNMG160408-HMM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.6				○	●	●		
	VNMG160404-HKM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.6							●	●
	VNMG160408-HKM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.6							●	●
	VNMG160404-HPM	0.4	9.525	4.76	3.81	16.6		●						
	VNMG160408-HPM	0.8	9.525	4.76	3.81	16.6		●						
	VNMG160412-HPM	1.2	9.525	4.76	3.81	16.6		●						

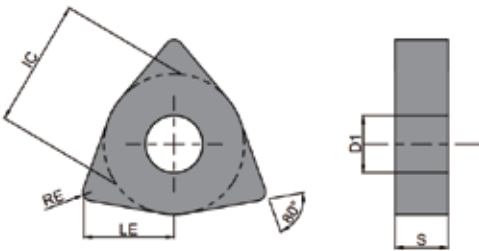


车削刀片(负型)

Turning inserts(negative)

车削刀片（负型）

WN□□



刀片外形	型号	尺寸					P			M			K	
		RE	IC	S	D1	LE	TP9110	TP9120	TP9130	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	WNMG080404-MM	0.4	12.7	4.76	5.16	8.7					●	●		
	WNMG080408-MM	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7					●	●		
	WNMG080412-MM	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7					●	●		
	WNMG080404-HMM	0.4	12.7	4.76	5.16	8.7				●	●	●		
	WNMG080408-HMM	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7				●	●	●		
	WNMG080412-HMM	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7				○	●	●		
	WNMG080404-HMF	0.4	12.7	4.76	5.16	8.7				●	●			
	WNMG080408-HMF	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7				●	●			
	WNMG080412-HMF	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7				○	●			
	WNMA080408	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMA080412	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080408-HKH	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080412-HKH	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080404-HKM	0.4	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080408-HKM	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080412-HKM	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7							●	●
	WNMG080404-HPM	0.4	12.7	4.76	5.16	8.7		●						
	WNMG080408-HPM	0.8	12.7	4.76	5.16	8.7		●						
	WNMG080412-HPM	1.2	12.7	4.76	5.16	8.7		●						

●有库存产品 ○可定制产品

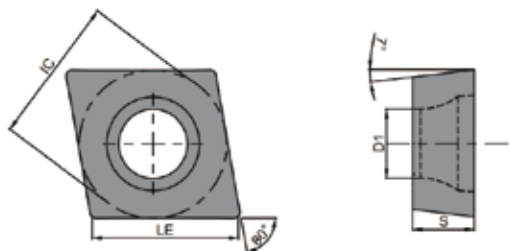


车削刀片(正型)

Turning inserts (positive)

车削刀片（正型）

CC□□



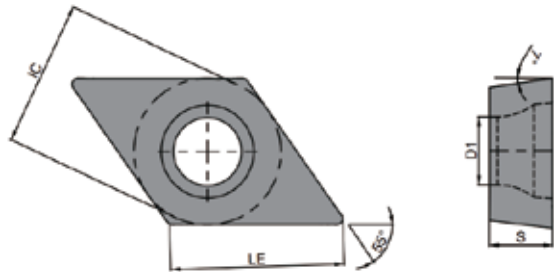
刀片外形	型号	尺寸					PVD			CVD	
		RE	IC	S	D1	LE	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	CCMT060204-HAH	0.4	6.35	2.38	2.8	6.4		●	●		●
	CCMT060208-HAH	0.8	6.35	2.38	2.8	6.4		●	●		●
	CCMT09T304-HAH	0.4	9.525	3.97	4.4	9.7		●	●		●
	CCMT09T308-HAH	0.8	9.525	3.97	4.4	9.7		●	●		●
	CCMT060202-HAF	0.2	6.35	2.38	2.8	6.4	○	●			
	CCMT060204-HAF	0.4	6.35	2.38	2.8	6.4	○	●			
	CCMT060208-HAF	0.8	6.35	2.38	2.8	6.4	○	●			
	CCMT09T302-HAF	0.2	9.525	3.97	4.4	9.7	○	●			
	CCMT09T304-HAF	0.4	9.525	3.97	4.4	9.7	○	●			
	CCMT09T308-HAF	0.8	9.525	3.97	4.4	9.7	○	●			

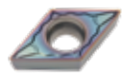
●有库存产品 ○可定制产品



车削刀片 (正型)
Turning inserts (positive)

车削刀片 (正型)
DC□□



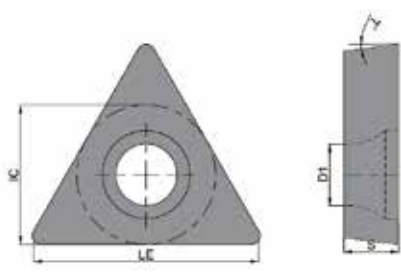
刀片外形	型号	尺寸					PVD			CVD	
		RE	IC	S	D1	LE	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	DCMT070204-HAH	0.4	6.35	2.38	2.8	7.8		●	●		●
	DCMT070208-HAH	0.8	6.35	2.38	2.8	7.8		●	●		●
	DCMT11T304-HAH	0.4	9.525	3.97	4.4	11.6		●	●		●
	DCMT11T308-HAH	0.8	9.525	3.97	4.4	11.6		●	●		●
	DCMT070202-HAF	0.2	6.35	2.38	2.8	7.8	○	●			
	DCMT070204-HAF	0.4	6.35	2.38	2.8	7.8	○	●			
	DCMT070208-HAF	0.8	6.35	2.38	2.8	7.8	○	●			
	DCMT11T302-HAF	0.2	9.525	3.97	4.4	11.6	○	●			
	DCMT11T304-HAF	0.4	9.525	3.97	4.4	11.6	○	●			
	DCMT11T308-HAF	0.8	9.525	3.97	4.4	11.6	○	●			

●有库存产品 ○可定制产品



车削刀片 (正型)
Turning inserts (positive)

车削刀片 (正型)
TC□□



刀片外形	型号	尺寸					PVD			CVD	
		RE	IC	S	D1	LE	TM8110	TM8120	TM8130	TK9110	TK9210
	TCMT110204-HAH	0.4	6.35	2.38	2.8	11		●	●		●
	TCMT110208-HAH	0.8	6.35	2.38	2.8	11		●	●		●
	TCMT110202-HAF	0.2	6.35	2.38	2.8	11	○	●			
	TCMT110204-HAF	0.4	6.35	2.38	2.8	11	○	●			
	TCMT110208-HAF	0.8	6.35	2.38	2.8	11	○	●			

●有库存产品 ○可定制产品



车削加工推荐切削参数(负型)

Recommended cutting parameters of turning (negative)

ISO	工件材料	硬度范围	加工类型	工况	槽型	牌号	加工用量		
							切削速度vc (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度ap (mm)
P	软钢	≤180HB	半精加工	连续	HPM	TP9110	200-360	0.2-0.5	1.0-5.0
				连续-断续		TP9120	180-320		
				断续		TP9130	160-300		
	碳钢、合金钢	≤180-280HB	半精加工	连续	HPM	TP9110	120-250	0.2-0.5	1.0-5.0
				连续-断续		TP9120	110-240		
				断续		TP9130	100-220		
		≤280-350HB	半精加工	连续	HPM	TP9110	120-250	0.2-0.5	1.0-5.0
				连续-断续		TP9120	110-240		
				断续		TP9130	100-220		
M	不锈钢201、304、316等	≤300HB	精加工	连续	HMF	TM8110	120-250	0.05-0.2	0.2-1.6
				连续-断续		TM8120	110-240		
				断续		TM8130	100-230		
			半精加工	连续	HMM	TM8110	120-250	0.1-0.35	0.5-3.5
				连续-断续		TM8120	110-240		
				断续		TM8130	100-230		
				连续	MM	TM8110	120-250	0.2-0.5	0.3-4.0
				连续-断续		TM8120	110-240		
				断续		TM8130	100-230		
	灰口铸铁	≤250HB	半精加工	连续	HKM	TK9110	230-500	0.20-0.55	1.00-4.00
				断续		TK9210	220-480		
			粗加工	连续	平板	TK9110	220-480	0.20-0.60	1.00-6.00
				断续		TK9210	210-450		
	球墨铸铁	≤300HB	半精加工	连续	HKH	TK9110	220-480	0.25-0.60	1.50-6.00
				断续		TK9210	210-450		
				连续		TK9110	180-380	0.20-0.55	1.00-4.00
				断续		TK9210	160-350		
			粗加工	连续	平板	TK9110	180-360	0.20-0.60	1.00-6.00
				断续		TK9210	160-340		
				连续	HKH	TK9110	180-360	0.25-0.60	1.50-6.00
				断续		TK9210	160-340		
K	灰口铸铁	≤250HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	180-360	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			160-340		
	球墨铸铁	≤300HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	160-330	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			140-310		
				连续			140-240	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			130-230		
				连续			110-200	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			100-190		
				连续			90-180	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			80-170		
				连续			90-180	0.07-0.25	0.4-2.0
				断续			70-150		



车削加工推荐切削参数(正型)

Recommended cutting parameters of turning (positive)

ISO	工件材料	硬度范围	加工类型	工况	槽型	牌号	加工用量		
							切削速度vc (m/min)	进给量 (mm/rev)	切削深度ap (mm)
P	软钢	≤180HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	140-240	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			130-230		
	碳钢、合金钢	≤180-280HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	110-200	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			100-190		
		≤280-350HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	90-180	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			80-170		
				连续			90-180		
				断续			80-170		
				连续			90-180		
M	不锈钢201、304、316等	≤300HB	精加工	连续	HAF	TM8110	90-180	0.07-0.25	0.4-2.0
				连续-断续		TM8120	80-160		
				断续		TM8130	70-150		
			粗加工	连续	HAH	TM8110	80-160	0.06-0.28	0.3-3.0
				连续-断续		TM8120	60-150		
				断续		TM8130	55-140		
K	灰口铸铁	≤250HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	180-360	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			160-340		
	球墨铸铁	≤300HB	粗加工	连续	HAH	TK9210	160-330	0.06-0.28	0.3-3.0
				断续			140-310		

标准铣削刀片





铣削刀片命名规则

Naming rules for milling inserts

符号	形状	刀尖角
H	正六边形	120°
O	正八边形	135°
P	正五边形	108°
S	正方形	90°
T	正三角形	60°
C	菱形	80°
D		55°
E		75°
F		50°
M		86°
V	六角形	35°
W		80°
L	长方形	90°
A	平行四边形	85°
B		82°
K		55°
R	圆形	
1-形状符号		

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

								内接圆直径 (mm)
03	04		03	06				3.97
04	05		04	08	08			4.76
		05						5
05	06		05	09		03		5.56
		06						6
06	07		06	11	11	04		6.35
08	09		07	13		05		7.94
		08						8
09	11	09	09	16	16	06	16	9.525
	12	10						10
		12						12
12	15	12	12	22	22	08		12.7
16	19	15	15	27	27	10		15.875
		16						16
19	23	19	19	33	33	13		19.05
		20						20
22	27		22	38				22.225
		25						25
25	31	25	25	44	44	17		25.4
32	38	31	31	54	54	21		31.75
		32						32
5-切削刃长度符号								

符号	厚度 (mm)
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.525
6-厚度符号	

A

①

P

②

M

③

T

④

1605

⑤⑥

P

⑦

D

⑧

E

⑨

R

⑩

DL

⑪

3-精度符号			
符号 (级)	公差(mm)		
	刀尖高	厚度	内接圆
A	±0.005	±0.025	±0.025
F			±0.013
C	±0.013		±0.025
H			±0.013
E	±0.025	±0.13	±0.025
G			
J	±0.005	±0.025	±0.05~±0.15
K	±0.013		
L	±0.025		
M	±0.08~±0.18	±0.13	
N	±0.08~±0.18	±0.025	
U		±0.13	±0.08~±0.25

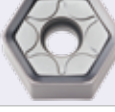
4-槽, 孔代号				
符号	有无孔	有无孔	断屑槽	形状
N	无		无	
R			单面	
F			双面	
A	有	圆柱孔	无	
M			单面	
G			双面	
W		圆柱孔单面 40~60°	无	
T			单面	
Q		圆柱孔双面 40~60°	无	
U			双面	
B		圆柱孔单面 70~90°	无	
H			单面	
C		圆柱孔双面 70~90°	无	
J			双面	
X			其它	

7-修光刃主偏角代号	
A=45° E=75° P=90° Z=其它角度	
8-修光刃后角代号	
D 15° E 20° F 25° G 30°	
11-断屑槽型号-详情参见铣削刀片介绍	

9-刃口修磨代号		
E=		倒圆
F=		锋利
T=		倒棱
S=		复合型
10-切削方向代号		
L=左手 R=右手 N=左右		

铣削刀片介绍

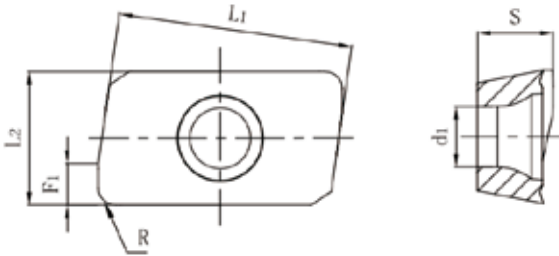
Introduction to milling inserts

产品名称	技术特点
APMT系列-DL槽型铣削刀片 	●13°大正前角, 低切削阻力
APMT系列-H2槽型铣削刀片 	●11°正角刀片, 刀片前端有精加工刀刃, 加工后表面光洁度好
WNMU系列GM槽型铣削刀片 	●90°主偏角, 15°大前角, 低切削阻力 ●动态斜面设计, 切入工件缓冲效果好
RP系列铣削刀片 	●11°正角刀片, 圆刀片切削刃强度高 ●通用性强
RD系列铣削刀片 	●15°正角刀片, 对应各种形态加工
HNMX系列铣削刀片 	●15°正前角, 低切削阻力 ●通用性强
SDMT系列铣削刀片 	●15°正角刀片, 大刃宽小前角 ●适合通用材料粗加工
LNMU03系列铣削刀片 	●17°主偏角设计, 低切削阻力, 搭配密齿刀盘, 最大切深达1mm ●可有效地提高生产效率

方肩铣刀片

Square shoulder milling inserts

APMT系列
通用方肩铣刀片



刀片外形	规格	尺寸						PVD	
		L1	L2	S	F1	d1	R	MU8125	MH8125
	APMT1135-DL	10.83	6.20	3.5	2.05	2.8	0.8	●	●
	APMT1604-DL	16.09	9.30	4.76	2.73	4.4	0.8	●	●
	APMT1135-H2	10.83	6.20	3.5	1.87	2.8	0.8	●	●
	APMT1604-H2	16.26	9.30	4.76	2.21	4.4	0.8	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度 V_c (m/min)	进给量 f_z (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	120-200	0.10-0.25
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	100-160	0.10-0.30
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-200	0.10-0.25
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	60-120	0.08-0.20

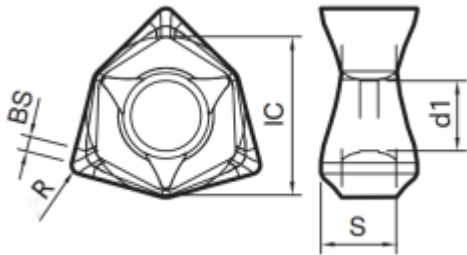
牌号适用: MU8125: HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125: HRC50-60度高硬模具钢材料



方肩铣刀片

Square shoulder milling inserts

WNMU系列
可转位铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸					PVD	
		IC	S	BS	d1	R	MU8125	MH8125
	WNMU080608EN-GM	14.02	6.35	1.3	6.2	0.8	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度 V_c (m/min)	进给量 f_z (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	80-220	0.10-0.30
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	100-200	0.10-0.25
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-240	0.10-0.25
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	50-140	0.08-0.20

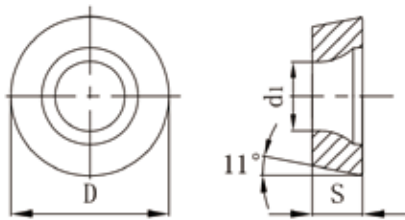
牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料



仿形铣刀片

Profile milling inserts

RP系列
仿形铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸			PVD	
		D	S	d1	MU8125	MH8125
	RPMW1003-HM	10	3.18	4.4	●	●
	RPMW1003MO-HMA	10	3.18	4.4	●	●
	RPET1204MO-A	12	4.76	4.4	●	●
	RPMT1204MO-DL	12	4.76	4.4	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度 V_c (m/min)	进给量 f_z (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	140-200	0.20-0.35
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	100-200	0.20-0.35
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-180	0.20-0.35
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	60-120	0.20-0.40

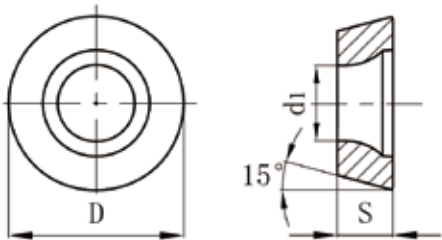
牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料



仿形铣刀片

Profile milling inserts

RD系列
仿形铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸			PVD	
		D	S	d1	MU8125	MH8125
	RDMW1204-PM	12	4.76	4.4	●	●
	RDET10T3MOT	10	3.97	4.4	●	●
	RDET1204MOT	12	4.76	4.4	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度Vc (m/min)	进给量fz (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	140-200	0.20-0.35
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	100-200	0.20-0.35
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-180	0.20-0.35
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	60-120	0.20-0.40

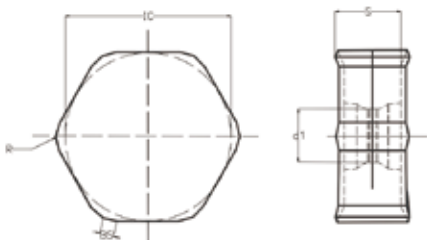
牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料



平面铣削刀片

Plane milling inserts

HNMX系列
可转位铣削刀片



刀片外形	规格	尺寸					PVD	
		IC	S	BS	d1	R	MU8125	MH8125
	HNMX090608A	16.5	6.35	1.0	5.0	0.8	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度Vc (m/min)	进给量fz (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	100-290	0.10-0.40
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	100-200	0.10-0.40
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-280	0.10-0.50
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	50-140	0.05-0.20

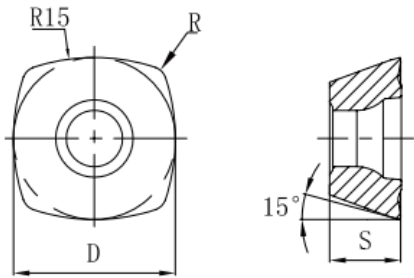
牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料



快进给铣刀片

Fast feed milling inserts

SDMT
单面四刃快进给铣刀片



刀片外形	规格	尺寸			PVD	
		D	S	R	MU8125	MH8125
	SDMT120512	12.7	5.56	1.2	●	●
	SDMT150512	15.83	5.56	1.2	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度Vc (m/min)	进给量fz (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	120-200	0.80-1.60
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	90-140	0.60-1.10
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	150-200	0.80-1.60
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	60-120	0.4-0.8

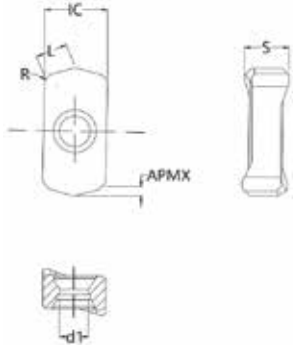
牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料



快进给铣刀片

Fast feed milling inserts

LNMU系列
快进给铣刀片



刀片外形	规格	尺寸						PVD	
		APMX	IC	S	L	d1	R	MU8125	MH8125
	LNMU0303ZER	1	6	4.3	3.2	2.75	1.2	●	●

● 槽型搭配牌号

	工件材料	硬度范围	加工类型	牌号	加工用量	
					切削速度Vc (m/min)	进给量fz (mm/t)
P	碳钢、合金钢	HRC<50	粗加工	MU8125	100-300	0.50-1.50
M	不锈钢201、304、316等	HRC<50	粗加工	MU8125	80-120	0.10-0.30
K	铸铁、球墨铸铁	HRC<50	粗加工	MU8125	100-300	0.50-1.50
H	高硬模具钢	50-60HRC	粗加工	MH8125	50-140	0.05-0.20

牌号适用：MU8125：HRC硬度低于50度的通用材料
MH8125：HRC50-60度高硬模具钢材料